



**Antrag für die Re-/Zertifizierung von
Schweißaufsichtspersonen nach
DVS-IIW/EFW 1172**

QM – FO 22
Datum: 25.02.2019
Seite 1 von 8
Rev.: 8

BITTE DEUTLICH IN BLOCKBUCHSTABEN AUSFÜLLEN

1. Angaben zur Person

Nachname:	Vorname/n:	Titel:
-----------	------------	--------

Adresse:

Postleitzahl: _____ Ort: _____

Telefon privat:	Telefon dienstlich:	Fax:	E-Mail:
-----------------	---------------------	------	---------

DVS-Mitgliedsnummer (sofern vorhanden):	
---	--

Genauere Angaben zum erworbenen IIW-Diplom (bitte Kopie beifügen)			
Titel:	Nummer:	Ausgabedatum:	Geburtsdatum:

Ich erkläre,

- dass ich mich verpflichte, keine Prüfungsmaterialien weiterzugeben und nicht an Täuschungsversuchen teilzunehmen.
- dass ich einverstanden bin, dass die Zertifizierungsstelle auf Nachfrage Auskunft über erteilte Prüfungsbescheinigungen und/oder Zertifikate erteilt.

Mir ist bekannt, dass ein Verstoß gegen die berufsethischen Regeln (siehe www.dvs-perszert.de) zum Entzug eines Zertifikates führen kann und das Zertifikate im Eigentum der Zertifizierungsstelle verbleiben.

Ich versichere, dass alle von mir gemachten Angaben zum Antrag der Wahrheit entsprechen.

Mit nachstehender Unterschrift bestätige ich, dass ich die Prüfungs- und Zertifizierungsordnung (siehe www.dvs-perszert.de) und die Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGBs) von DVS-PersZert zur Kenntnis genommen habe und als wesentlichen Vertragsbestandteil anerkenne.

Unterschrift: _____ Ort, Datum: _____



**Antrag für die Re-/Zertifizierung von
Schweißaufsichtspersonen nach
DVS-IIW/EFW 1172**

QM – FO 22
Datum: 25.02.2019
Seite 2 von 8
Rev.: 8

2. Datennutzungserklärung

1. Der DVS-PersZert ist berechtigt, meine Daten, die aus dem Prüfungs- und Zertifizierungsprozess bekannt werden, zu verarbeiten und zu speichern, soweit dies für die Durchführung, Abwicklung und Aufrechterhaltung der Prüfung und Zertifizierung erforderlich ist und solange der DVS-PersZert zur Aufbewahrung der Daten verpflichtet ist.
2. Der DVS-PersZert ist berechtigt, meine Daten bei Anforderungen durch berechnigte Akkreditierungsstellen (z. B. DAkKS) oder berechnigte Aufsichtsbehörden weiterzugeben. Diese haben das Recht auf Einsichtnahme in Vorgangsakten.
3. Die Erhebung, Übermittlung oder sonstige Verarbeitung von personenbezogenen Daten des Kandidaten zu anderen als den hier genannten Zwecken ist dem DVS-PersZert nicht gestattet.
4. Der Antragsteller hat jederzeit das Recht, von DVS-PersZert im DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. Auskunft über die gespeicherten Daten, Empfänger oder Kategorien von Empfängern, an die die Daten weitergegeben werden und den Zweck der Speicherung zu erhalten.
5. Auf Wunsch der Antragsteller erfolgt die Löschung bzw. Sperrung der über sie erhobenen bzw. verarbeiteten Daten. Ist eine Löschung wegen des hohen Aufwands nicht möglich, kann anstelle der Löschung eine Sperre erfolgen.

Unterschrift: _____ Ort, Datum: _____

3. Bestätigung des Arbeitgebers

Der/Die Unterzeichner/in bestätigt hiermit, dass die Angaben auf diesem Formblatt seines/ihres Wissens nach stimmen. Dies betrifft im Besonderen auch die Angaben zu Produkten, Werkstoffen und Verfahren. (Dieser Abschnitt ist von dem für Schweißarbeiten verantwortlichen Abteilungsleiter oder Geschäftsführer zu unterschreiben.)

Name: _____ Stellenbezeichnung: _____

Betrieb: _____

Unterschrift: _____ Datum: _____

HINWEIS: Wenn der Antragsteller selbstständiger Unternehmer ist, muss dieser Abschnitt von einer entsprechend bevollmächtigten Person eines Kunden ausgefüllt werden.

4. Angabe einer Referenzperson

Geben Sie hier bitte den Namen einer entsprechend qualifizierten Person an (möglichst internationaler Schweißfachingenieur). Diese Person kann ggf. zur Bedeutung und Ebene der von Ihnen beantragten Zertifizierung befragt werden.

Name: _____ Nr. des IWE-Diploms: _____
(oder Angabe einer anderweitigen Qualifikation)

Adresse: _____ Arbeitgeber: _____

_____ Tätigkeitsbezeichnung: _____

5. Angestrebte Zertifizierung

Kreuzen Sie bitte an, welche der nachstehenden Zertifizierungsmöglichkeiten Sie beantragen:

Zertifizierter Internationaler Schweißfachingenieur (*Certified International Welding Engineer*) CIWE

Zertifizierter Internationaler Schweißtechniker (*Certified International Welding Technologist*) CIWT

Zertifizierter Internationaler Schweißfachmann (*Certified International Welding Specialist*) CIWS

Zur Zertifizierung muss der Antragsteller im Besitz des entsprechenden IIW-Diploms (IWE, IWT, IWS) sein.



6. Nachweis der beruflichen Tätigkeit als Autor, Ausbilder oder Prüfer

Bitte führen Sie die von Ihnen auf den nachstehenden Gebieten geleisteten Beiträge an (Nennen Sie Einzelheiten):

Veröffentlichungen • Seminare • Konferenzen • Ausbildungsmaßnahmen • Prüfungen

Bitte geeignete Nachweise (z.B. Kopien von Teilnahmebescheinigungen) beifügen.

7. Mitarbeit in anderen Gremien und Ausschüssen

Bitte nennen Sie schweißtechnische Tätigkeiten, bei denen Sie mitgewirkt haben (z. B. Normenausschüsse):

8. Aufrechterhaltung und Erweiterung der Kenntnisse

8.1 Bitte geben Sie an, wie Sie sich hinsichtlich der technischen Entwicklung auf dem Gebiet des Schweißens und Fügens auf dem Laufenden halten (z.B. Weiterbildungsplan):



8.2 Nennen Sie Beispiele dafür (mit Angabe von Daten), wie Sie Ihre Kenntnisse während der letzten drei Jahre aufgefrischt haben (z. B. Teilnahme an Ausbildungsmaßnahmen und Seminaren) und fügen Sie Belege bei (z. B. Kopien von Teilnahmebescheinigungen):

Erforderlicher Nachweis über Weiterbildungsmaßnahmen im praktizierten Anwendungsbereich innerhalb der letzten 3 Jahre

Für einen zertifizierten DVS-Schweißfachingenieur CIWE (Umfang von mind. 48 UE)

Für einen zertifizierten DVS-Schweißfachtechniker CIWT (Umfang von mind. 40 UE)

Für einen zertifizierten DVS-Schweißfachmann CIWS (Umfang von mind. 32 UE)

(zu anrechenbaren Weiterbildungsmaßnahmen siehe beispielhaft auch folgende Tabelle 7.3)

Tabelle 8.3: Anrechenbare Weiterbildungen gemäß derzeit gültigem HZA-Beschluss sind z.B.:

Fortbildungen für Schweißaufsichtspersonen an SL oder SLV	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Vorbereitungslehrgänge auf die Erlangung von Herstellerqualifikationen (SLV/SL)	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
ZfP-Lehrgänge	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Fügetechnische Ausbildungen nach DVS-Richtlinien und Sonderlehrgänge	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Persönlicher Zeitschriftenbezug	Anrechenbar sind 8 UE (Schweißen und Schneiden, Der Praktiker, etc.) Bei einem Zeitschriftenbezug über die Firma des Antragstellers, kann dies ebenfalls angerechnet werden, sofern nachweisbar ist, dass der Antragsteller im Verteiler des Zeitschriftenumlaufs ist.
DVS-Congress / GST-Teilnahme	Anrechenbar sind 16 UE
BV-Vorträge mit fügetechnischem Bezug	Dauer nach Teilnahmebescheinigung
Weitere Weiterbildungen, Seminare, etc	Dauer nach Teilnahmebescheinigung



9. Auflistung der schweißtechnischen Berufserfahrung

Zur Zertifizierung muss der Antragsteller innerhalb der letzten 3 Jahre mindestens 2 Jahre praktische Berufserfahrung im angestrebten Geltungsumfang der Zertifizierung nachweisen.

9.1 Gegenwärtige Beschäftigung

In diesem Abschnitt sollten die grundlegenden Kenndaten der von Ihnen in den letzten drei Jahren ausgeübten Tätigkeiten und die von Ihnen wahrgenommenen schweißtechnischen Verantwortungsbereiche aufgeführt werden. Bitte geben Sie dabei jedes Mal genau an, ob die Verantwortung direkt ausgeübt oder delegiert wurde. Wenn mehr als zwei Tätigkeiten anzuführen sind, verwenden Sie für jede ein gesondertes Formblatt, indem Sie diese Seite entsprechend oft kopieren.

Gegenwärtige Stellenbezeichnung: _____

Zahl der untergebenen Mitarbeiter: _____ Angestellt seit (Datum): _____

Arbeitgeber: _____ Zahl der Mitarbeiter: _____

Wählen Sie aus der Liste am Ende die Produkte, Werkstoffe und Prozesse aus, für die Sie verantwortlich waren und führen Sie diese nachstehend auf:

Wesentliche Produkte: _____

Verwendete Werkstoffe: _____

Angewandte Schweißprozesse: _____

Angewandte Normen und Richtlinien: _____

ARBEITSPLATZBESCHREIBUNG Wesentliche Tätigkeiten, die mit schweißtechnischer Verantwortung verbunden waren:	Schweißtechnische Verantwortungsbereiche:	
	Direkt	Delegiert
Prozentualer Zeitanteil, der auf die oben genannten schweißtechnischen Verantwortungsbereiche entfällt:		



ORGANIGRAMM

Dieser Abschnitt sollte deutlich Ihre Stellung im Betrieb sowohl in Bezug auf über- als auch nachgeordnete (untergebene) Mitarbeiter sowie zu anderen Personen mit schweißtechnischer Verantwortung aufzeigen:

BITTE LEGEN SIE DAS ORGANIGRAMM BEI.

9.2 Vorherige Beschäftigung

Vorherige Stellenbezeichnung/en: _____

Zahl der untergebenen Mitarbeiter: _____ Beschäftigungsdaten: von _____ bis _____

Arbeitgeber: _____ Zahl der Mitarbeiter: _____

Wählen Sie aus der Liste auf der letzten Seite die Produkte, Werkstoffe und Prozesse aus, für die Sie verantwortlich waren und führen Sie diese nachstehend auf:

Wesentliche Produkte: _____

Verwendete Werkstoffe: _____

Angewandte Schweißprozesse: _____

Angewandte Normen und Richtlinien: _____

ARBEITSPLATZBESCHREIBUNG Wesentliche Tätigkeiten, die mit schweißtechnischer Verantwortung verbunden waren:	Schweißtechnische Verantwortungsbereiche:	
	Direkt	Delegiert
Prozentualer Zeitanteil, der auf die oben genannten schweißtechnischen Verantwortungsbereiche entfällt:		



Stichwörter zur Festlegung des Geltungsumfanges der Zertifizierung

Werkstoffe nach den Hauptgruppen aus der DIN CEN ISO/TR 15608 (bitte entsprechende Nachweise in Kopie als Anlage hinzufügen)

<input type="checkbox"/>	1	Stähle mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $ReH \leq 460 \text{ N/mm}^2$
<input type="checkbox"/>	2	Thermomechanisch gewalzte Feinkornbaustähle und Stahlguss mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$
<input type="checkbox"/>	3	Vergütete und ausscheidungshärtende Feinkornbaustähle, jedoch keine nichtrostenden Stähle, mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$
<input type="checkbox"/>	4	Niedrig vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni-)Stähle mit $Mo \leq 0,7 \%$ und $V \leq 0,1 \%$
<input type="checkbox"/>	5	Vanadiumfreie Cr-Mo-Stähle mit $C \leq 0,35 \%$
<input type="checkbox"/>	6	Hoch vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni-)Stähle
<input type="checkbox"/>	7	Ferritische, martensitische oder ausscheidungshärtende nichtrostende Stähle mit
<input type="checkbox"/>	8	Austenitische nichtrostende Stähle, $Ni \leq 31 \%$
<input type="checkbox"/>	9	Nickellegierte Stähle mit $Ni \leq 3,0 \%$
<input type="checkbox"/>	10	Austenitische ferritische nichtrostende Stähle (Duplex)
<input type="checkbox"/>	11	Stähle der Gruppe 1 mit Ausnahme $0,25 \% < C \leq 0,85 \%$
<input type="checkbox"/>	21-26	Aluminium und Aluminiumlegierungen
<input type="checkbox"/>	31-38	Kupfer und Kupferlegierungen
<input type="checkbox"/>	41-48	Nickel und Nickellegierungen
<input type="checkbox"/>	51-54	Titan und Titanlegierungen

Werkstoffe, die den Gruppen nicht zugeordnet werden können, sind gesondert anzugeben.

Produkte (Product Types)

(bitte entsprechende Nachweise in Kopie als Anlage hinzufügen)

<input type="checkbox"/>	Stahlbau (steel construction)
<input type="checkbox"/>	Brücken (bridges)
<input type="checkbox"/>	Krane und mechanische Handhabungsgeräte (cranes and mechanical handling equipment)
<input type="checkbox"/>	Offshore-Bauwerke (offshore structures)
<input type="checkbox"/>	Schiffbau (shipbuilding)
<input type="checkbox"/>	Bau- und Bergbauausrüstung (construction and mining equipment)
<input type="checkbox"/>	Schienefahrzeuge (rail vehicles)
<input type="checkbox"/>	Fahrzeuge (automotives)
<input type="checkbox"/>	Flug- und Raumfahrzeuge (aircraft and space vehicles)
<input type="checkbox"/>	Flugtriebwerke (aircraft engines)
<input type="checkbox"/>	Maschinen (machinery)
<input type="checkbox"/>	Elektrische Maschinen (electrical machines)
<input type="checkbox"/>	Hausgeräte (domestic equipment)
<input type="checkbox"/>	Druckbehälter, -einrichtungen (pressure vessels, equipment)
<input type="checkbox"/>	Große Druckbehälter und Kessel (large pressure vessels and boilers)
<input type="checkbox"/>	Kleine Druckbehälter (small pressurer vessels)
<input type="checkbox"/>	Druckeinrichtungen (pressure equipment)
<input type="checkbox"/>	Rohrleitungen (transport pipelines)
<input type="checkbox"/>	Großtechnische Rohrleitungssysteme (industrial piping)
<input type="checkbox"/>	Große Lagertanks (large storage vessels)
<input type="checkbox"/>	Kleine Lagertanks (small storage vessels)

Andere Anwendungsbereiche sind gesondert anzugeben.



Antrag für die Re-/Zertifizierung von
Schweißaufsichtspersonen nach
DVS-IIW/EFW 1172

QM – FO 22
Datum: 25.02.2019
Seite 8 von 8
Rev.: 8

Prozesse nach DIN EN ISO 4063

(bitte entsprechende Nachweise in Kopie als Anlage hinzufügen)

<input type="checkbox"/>	Gas(schmelz)schweißen (Gas)	311
<input type="checkbox"/>	Lichtbogenhandschweißen mit Stabelektroden (MMA)	111
<input type="checkbox"/>	Metall-Schutzgasschweißen (MIG/MAG)	131 / 135 / 136 / 138
<input type="checkbox"/>	Wolfram-Inertgasschweißen (TIG)	141
<input type="checkbox"/>	Plasmaschweißen (PLASMA)	15
<input type="checkbox"/>	Unterpulverschweißen (SAW)	12
<input type="checkbox"/>	Elektronenstrahlschweißen (EB)	51
<input type="checkbox"/>	Laserstrahlschweißen (Laser)	52
<input type="checkbox"/>	Widerstandsschweißen (Resistance)	2
<input type="checkbox"/>	Reibschweißen (Friction)	42
<input type="checkbox"/>	Bolzenschweißen (Stud welding)	78

Andere Schweißprozesse sind gesondert anzugeben.

Bitte kontrollieren Sie, ob Sie alle erforderlichen Nachweise anhand der unten aufgeführten Checkliste für die Zertifizierung beigelegt haben:

Lebenslauf

Organigramm des Betriebs

Kopie des IIW-Diploms entsprechend der gewünschten Zertifizierung

Kopien von Weiterbildungsmaßnahmen, Seminaren, Qualifikationen, etc.

CIWE (Umfang von mind. 48 UE innerhalb der letzten 3 Jahre)

CIWT (Umfang von mind. 40 UE innerhalb der letzten 3 Jahre)

CIWS (Umfang von mind. 32 UE innerhalb der letzten 3 Jahre)

ggf. Nachweise von Vorträgen, Veröffentlichungen, Gremientätigkeiten

ggf. Kopien von Herstellereignungsnachweisen mit Benennung des Antragstellers