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): |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Genaue 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](http://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:      \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

**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 berechtigte Akkreditierungsstellen (z. B. DAkkS) oder berechtigte 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 Arbeitsgebers**

|  |
| --- |
| 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)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 1 | Stähle mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze *R*eH ≤ 460 N/mm2 |
|  | 2 | Thermomechanisch gewalzte Feinkornbaustähle und Stahlguss mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze *R*eH > 360 N/mm2 |
|  | 3 | Vergütete und ausscheidungshärtende Feinkornbaustähle, jedoch keine nichtrostenden Stähle, mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze *R*eH > 360 N/mm2 |
|  | 4 | Niedrig vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni-)Stähle mit Mo ≤ 0,7 % und V ≤ 0,1 % |
|  | 5 | Vanadiumfreie Cr-Mo-Stähle mit C ≤ 0,35 % |
|  | 6 | Hoch vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni-)Stähle |
|  | 7 | Ferritische, martensitische oder ausscheidungshärtende nichtrostende Stähle mit |
|  | 8 | Austenitische nichtrostende Stähle, Ni ≤ 31 % |
|  | 9 | Nickellegierte Stähle mit Ni ≤ 3,0 % |
|  | 10 | Austenitische ferritische nichtrostende Stähle (Duplex) |
|  | 11 | Stähle der Gruppe 1 mit Ausnahme 0,25 % < C ≤ 0,85 % |
|  |  |  |
|  | 21-26 | Aluminium und Aluminiumlegierungen |
|  |  |  |
|  | 31-38 | Kupfer und Kupferlegierungen |
|  |  |  |
|  | 41-48 | Nickel und Nickellegierungen |
|  |  |  |
|  | 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)**

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

Andere Anwendungsbereiche sind gesondert anzugeben.

**Prozesse nach DIN EN ISO 4063   
(bitte entsprechende Nachweise in Kopie als Anlage hinzufügen)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Gas(schmelz)schweißen (Gas) | 311 |
|  | Lichtbogenhandschweißen mit Stabelektroden (MMA) | 111 |
|  | Metall-Schutzgasschweißen (MIG/MAG) | 131 / 135 / 136 / 138 |
|  | Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) | 141 |
|  | Plasmaschweißen (PLASMA) | 15 |
|  | Unterpulverschweißen (SAW) | 12 |
|  | Elektronenstrahlschweißen (EB) | 51 |
|  | Laserstrahlschweißen (Laser) | 52 |
|  | Widerstandsschweißen (Resistance) | 2 |
|  | Reibschweißen (Friction) | 42 |
|  | 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