

**An die  
Schweißtechnische Lehr- und  
Versuchsanstalt Hannover  
Am Lindener Hafen 1**

**30453 Hannover**

**Antrag auf Erteilung einer Eignungsbescheinigung  
zum Schweißen von Betonstahl nach DIN 4099**

Anlagen: Betriebsbeschreibung sowie \_\_\_\_\_

Firma / Name \_\_\_\_\_

Str. / Nr. \_\_\_\_\_

PLZ / Ort \_\_\_\_\_

Betriebsinhaber: \_\_\_\_\_

Technischer Leiter: \_\_\_\_\_

Rückfragen bearbeitet: \_\_\_\_\_

Telefonnummer \_\_\_\_\_

(mit Vorwahl)

Telefaxnummer \_\_\_\_\_

Der Antrag wird gestellt für den Betrieb in:

Str. / Nr. \_\_\_\_\_

PLZ / Ort \_\_\_\_\_

Der Antrag erfolgt:

- erstmalig
- wegen Ablaufs der Geltungsdauer der Eignungsbescheinigung am \_\_\_\_\_  
(Gültigkeitsdatum)
- wegen Änderung der Voraussetzungen der bisherigen Eignungsbescheinigung  
vom \_\_\_\_\_ in folgenden Punkten:  
(Ausstellungsdatum)

Die Betriebsprüfung kann erfolgen ab: \_\_\_\_\_

Der Antragsteller bestätigt, daß die Angaben in der Betriebsbeschreibung richtig sind. Weiterhin wird bestätigt, daß die aufgeführte Schweißaufsichtsperson des Betriebes, für den der Antrag gestellt wird, bei dem Unternehmen festangestellt ist.

\_\_\_\_\_  
(Ort / Datum)

\_\_\_\_\_  
(Firmenstempel und Unterschrift)

<b>Betriebsbeschreibung</b>		Seite 1/4
Fa.:		Prüfungs- notiz
Vom Antragsteller auszufüllen		
<p><b>1. Anwendungsbereich und Schweißprozesse</b></p> <p>1.1 Anwendungsbereich und Umfang der Schweißarbeiten (z.B. Verbindungen nach DIN 4099 Bild 1,3 und 14)</p> <p>1.2 Schweißprozesse [Angaben nach DIN EN 24 063, z.B. Lichtbogenhandschweißen 111 (E), Schutzgasschweißen 135 (MAG)]</p> <p>1.3 Schweißzusatzwerkstoffe und Schweißhilfsstoffe [z.B. Stabelektroden nach DIN EN 499 Drahtelektroden nach DIN EN 440]</p> <p>1.4 Besonderheiten</p>		

Fa.:	<b>Betriebsbeschreibung</b>	Seite 2/4
		Prüfungs- notiz
Vom Antragsteller auszufüllen		

## 2. Personal

- 2.1 Anzahl der Mitarbeiter im technischen Büro \_\_\_\_\_  
2.2 Anzahl der Mitarbeiter in Werkstatt und Montage \_\_\_\_\_  
2.3 Schweißtechnisches Personal, das dem Betrieb ständig angehört \_\_\_\_\_

### 2.3.1 Vorgesehene Schweißaufsichtsperson

Vorname, Name: \_\_\_\_\_

Geburtsdatum / Ort: \_\_\_\_\_

Verantwortungsbereich: \_\_\_\_\_

#### 2.3.1.1 Berufsbildung \*)

- Meister       Techniker      Prüfung am: \_\_\_\_\_  
 Dipl.-Ing.      Prüfung am: \_\_\_\_\_

#### 2.3.1.2 Schweißtechnische Ausbildung \*)

- Schweißfachmann      Prüfung am: \_\_\_\_\_  
 Schweißtechniker      Prüfung am: \_\_\_\_\_  
 Schweißfachingenieur      Prüfung am: \_\_\_\_\_  
 Zusatzlehrgang Ri.DVS 1175      Prüfung am: \_\_\_\_\_

### 2.3.2 Vorgesehene(r) Vertreter für 2.3.1 \*\*)

Vorname, Name: \_\_\_\_\_

Geburtsdatum / Ort: \_\_\_\_\_

Verantwortungsbereich: \_\_\_\_\_

#### 2.3.2.1 Berufsbildung \*)

- Meister       Techniker      Prüfung am: \_\_\_\_\_  
 Dipl.-Ing.      Prüfung am: \_\_\_\_\_

#### 2.3.2.2 Schweißtechnische Ausbildung \*)

- Schweißer      Prüfung am: \_\_\_\_\_  
 Schweißfachmann      Prüfung am: \_\_\_\_\_  
 Schweißtechniker      Prüfung am: \_\_\_\_\_  
 Schweißfachingenieur      Prüfung am: \_\_\_\_\_  
 Zusatzlehrgang Ri.DVS 1175      Prüfung am: \_\_\_\_\_

\*) Zeugnisablichtungen oder -abschriften sind beizufügen

\*\*) Bei mehreren Vertretern Angaben auf formloser Beilage

## **Betriebsbeschreibung**

Fa.:

	Prüfungs- notiz																																				
Vom Antragsteller auszufüllen																																					
<p><b>2.3.3</b> Eine Beschreibung des Aufgaben- und Verantwortungsbereiches der Schweißaufsichtsperson(en) –(SAP)- bitte als Anlage beifügen.</p> <p><b>2.3.4</b> Die bisherige beruflichen Tätigkeiten der SAP, ggf. Lebenslauf bitte beifügen.</p> <p><b>2.3.5 Schweißerprüfungen</b></p>																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Name</th> <th style="text-align: left;">Vorname</th> <th style="text-align: left;">Schweißerprüfung EN287-1 .....</th> <th style="text-align: left;">gültig bis</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Muster</td> <td>Hans</td> <td>135 P FW W01 .....</td> <td>11.99</td> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>		Name	Vorname	Schweißerprüfung EN287-1 .....	gültig bis	Muster	Hans	135 P FW W01 .....	11.99																												
Name	Vorname	Schweißerprüfung EN287-1 .....	gültig bis																																		
Muster	Hans	135 P FW W01 .....	11.99																																		
<p>Gültige Schweißerprüfungen nach DVS Ri. 1146 für Betonstahl</p> <p style="padding-left: 40px;">Sind vorhanden</p> <p style="padding-left: 40px;">Müssen im Rahmen der Betriebsprüfung geschweißt werden</p>																																					

<b>Betriebsbeschreibung</b>		Seite 4/4
Fa.:		Prüfungs- notiz
Vom Antragsteller auszufüllen		
<p><b>3. Betriebliche Einrichtungen *)</b></p> <p>3.1 Größe der Fertigungswerkstätte(n) insgesamt etwa _____</p> <p>3.2 Größe der Schweißwerkstätte(n) insgesamt etwa _____</p> <p>Bitte geben Sie Ihre sonstigen betrieblichen Einrichtungen und Maschinen für die Vorbereitung und Durchführung der Schweißarbeiten wie in <b>DIN EN 729-3 , Abschnitt 8</b> beschrieben an. Falls Sie eigene Prüfeinrichtungen haben, listen Sie diese bitte auf.</p>		

# Hinweise zum Eignungsnachweis nach DIN 4099

## Auszug aus DIN 4099

### Eignungsnachweis zum Schweißen von Betonstahl

#### Allgemeines

1. Das Herstellen von Schweißverbindungen an Betonstählen erfordert Sachkenntnis und Erfahrung der damit betrauten Personen sowie eine entsprechende Ausstattung der Betriebe mit geeigneten Einrichtungen.
2. Betriebe, die Schweißarbeiten an Betonstählen in der Werkstatt oder auf der Baustelle ausführen, müssen ihre Eignung nachweisen.
3. Der Nachweis der Eignung für das Schweißen von Betonstahl richtet sich sinngemäß nach den Bestimmungen für den Kleinen Eignungsnachweis von DIN 18 800 Teil 7, wobei die in Abschnitt 6.2 bis Abschnitt 6.5 aufgeführten Änderungen und Ergänzungen zu beachten sind.
4. Der Eignungsnachweis kann für ein oder mehrere Schweißprozesse erteilt werden. Je Schweißprozess ist der Nachweis im allgemeinen für alle Verbindungsarten zu führen. Soll der Eignungsnachweis auch das Anschweißen von Betonstählen an andere Stahlteile beinhalten, so ist er mit hierfür vorgesehenen und bauaufsichtlich zugelassenen Grundwerkstoffen zu führen.

#### Schweißaufsicht

1. Der Betrieb muß für die Schweißaufsicht mindestens über einen dem Betrieb angehörenden Schweißfachmann verfügen. Die Ausbildung und Prüfung <sup>1)</sup> der Schweißaufsicht müssen mindestens den Richtlinien des Deutschen Verbandes für Schweißtechnik (DVS) einschließlich einer Zusatzausbildung nach Richtlinie DVS 1175 für das Schweißen von Betonstahl entsprechen. Sie muß hierüber ein Zeugnis besitzen.
2. Die Schweißaufsicht ist für die Güte der Schweißarbeiten in der Werkstatt und auf der Baustelle und für die hierzu durchzuführenden Prüfungen (siehe Abschnitt 7 der DIN 4099) verantwortlich. Dabei hat sie insbesondere auch die richtige Wahl der Werkstoffgüte und die schweißgerechte bauliche Durchbildung zu überprüfen und bei Mängeln für Abhilfe zu sorgen.
3. Die Schweißaufsicht darf bei betriebszugehörigen, von ihr zu überwachenden Schweißern, die Schweißerprüfung für das Schweißen von Betonstahl vornehmen und die entsprechende Prüfbescheinigung ausstellen und verlängern.
4. Bei der laufenden Beaufsichtigung der Schweißarbeiten darf sich die Schweißaufsicht durch betriebszugehörige schweißtechnisch besonders ausgebildete und von ihr als geeignet befundene Personen unterstützen lassen.

#### Schweißer für Betonstahl

1. Es dürfen nur solche Schweißer eingesetzt werden, die für den angewendeten Schweißprozeß besonders ausgebildet sind und hierfür eine Prüfbescheinigung besitzen. <sup>2)</sup>
2. Für das Lichtbogenhandschweißen und das Metall-Aktivgasschweißen ist neben einer gültigen Prüfbescheinigung nach DIN EN 287-1 zusätzlich eine Ausbildung und Prüfung nach der Richtlinie DVS 1146 erforderlich.

---

<sup>1)</sup> Ein Verzeichnis der Ausbildungsstellen für Schweißaufsichtspersonen wird beim Institut für Bautechnik geführt und in seinen Mitteilungen, zu beziehen beim Verlag Wilhelm Ernst & Sohn KG, veröffentlicht.

<sup>2)</sup> Ein Verzeichnis der Ausbildungsstellen für Betonstahlschweißer wird beim Institut für Bautechnik geführt und in seinen Mitteilungen, zu beziehen beim Verlag Wilhelm Ernst & Sohn KG, veröffentlicht.

1. Die Prüfbescheinigung nach der Richtlinie DVS 1146 bleibt für 2 Jahre gültig, vorausgesetzt die unter Punkt 10.1; a, b und c der EN 287-1 genannten Bedingungen werden erfüllt und dokumentiert.

### **Nachweis der Eignung**

1. Die Betriebsprüfung ist durch die für den Großen Eignungsnachweis nach DIN 18 800 Teil 7 anerkannte Stelle durchzuführen.
2. Im Rahmen der Betriebsprüfung sind neben einer Überprüfung der betrieblichen Einrichtungen und des Personals auch Proben herzustellen und zu prüfen, deren Umfang sich nach Tabelle 2 in DIN 4099 richtet. Der Betrieb kann vom Umfang der Tabelle 2 abweichen, wenn er bestimmte Verbindungen nicht herstellt. Die Proben sind von den vorhandenen Schweißern, etwa gleichmäßig auf diese aufgeteilt, herzustellen.

### **Bescheinigung**

1. Hat die anerkannte Stelle festgestellt, daß der Eignungsnachweis mit Erfolg geführt wurde, so stellt sie eine Bescheinigung über den Eignungsnachweis für das Schweißen von Betonstahl nach DIN 4099 aus.
2. Die Geltungsdauer der Bescheinigung beträgt höchstens 3 Jahre und kann nach erfolgreicher Wiederholungsprüfung auf jeweils 3 Jahre verlängert werden.

### **Gütesicherung**

#### **Allgemeine Überprüfung**

Vor Beginn der Schweißarbeiten und bei Änderung der Herstellungsbedingungen ist durch die verantwortliche Schweißaufsicht zu prüfen, ob unter den örtlichen Herstellungsbedingungen die vorgesehenen Schweißverbindungen einwandfrei hergestellt werden können. Dabei ist festzustellen, daß

- a) die zu schweißenden Betonstähle mit den Angaben in den technischen Unterlagen übereinstimmen;
- b) die eingesetzten Schweißeinrichtungen in ordnungsgemäßem und funktionsfähigem Zustand sind;
- c) die eingesetzten Schweißer die notwendigen Kenntnisse und Handfertigkeiten im Schweißen von Betonstählen mit den verwendeten Schweißprozeß haben und darüber eine gültige Prüfbescheinigung besitzen.

Die Schweißaufsicht ist dafür verantwortlich daß die unter Punkt 7 der DIN 4099 geforderten Arbeitproben durchgeführt und geprüft werden. Die Dokumentation ist der anerkannten Stelle vorzulegen

Hannover, den 01.07.1999

Qualitätssicherung