



Kontaktanfrage / Angebotsanfrage

Hersteller:			
Postleitzahl:		Herstellungsort:	
Straße, Nr.:		Land:	
Telefon:		Fax:	
Ansprechpartner:		Durchwahl:	
Internet:		E-Mail:	

Herstellwerk	(falls von Herstelladresse abweichend oder Zweitwerk)		
PLZ Ort		Straße, Nr.:	

wir bitten um Rückruf

wir haben folgende Frage:

wir bitten um ein für uns kostenloses und unverbindliches Angebot für:
(bitte die folgenden Seiten soweit möglich ausfüllen)

- Erstinspektion nach EN 1090-1 unseres Werkes und unseres Systems der WPK.
- Laufende Überwachung nach EN 1090-1 und Beurteilung unseres Systems der WPK.
bisherige Zertifikatsnummer: _____
- Besondere Inspektion wegen Änderungen.
Änderungen: _____

- Kombination mit Erstzertifizierung nach DIN EN ISO 9001:2015*
- Kombination mit Rezertifizierung nach DIN EN ISO 9001:2015* (Kopie des aktuellen ISO 9001-Zertifikats sowie des letzten ISO 9001-Auditberichts ist einzureichen)

Zertifizierungsumfang:

Bitte beschreiben Sie hier den Tätigkeitsbereich, der sich auf das ISO 9001-Zertifikat beziehen soll:

* Die Zertifizierung nach EN ISO 9001:2015 erfolgt in Zusammenarbeit mit einem akkreditierten Partner



Angaben für Erstinspektion / Überwachung nach EN 1090-1

Allgemeine Angaben zum Hersteller

<p>Ist Ihr Unternehmen bereits durch eine andere notifizierte Stelle überwacht worden?</p>	<p><input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja wenn ja, welche? _____</p> <p><input type="checkbox"/> EN 1090-1 <input type="checkbox"/> EN 1090-2 (Stahl): EXC: _____, <input type="checkbox"/> EN 1090-3 (Aluminium): EXC: _____</p>	
<p>Liegen bereits Zertifizierungen oder Herstellerqualifikationen vor?</p>	<p><input type="checkbox"/> EN ISO 3834 - _____ <input type="checkbox"/> EN ISO 9001 <input type="checkbox"/> sonstige: _____</p>	
<p>Wie viele Mitarbeiter beschäftigt das Unternehmen?</p>	<p>Gesamt: _____, davon in – Verwaltung _____ – Technisches Büro und Qualitätssicherung: _____ – Fertigung / Montage / Schweißtechnik: _____</p>	
<p>Nach welchen Verfahren, soll die Deklaration der Leistungsmerkmale von hergestellten Bauteilen erfolgen? EN 1090-1 (Tabelle A.1)</p>	<p><input type="checkbox"/> Verfahren 1 Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie alle sonstigen Angaben, die für eine statische Berechnung durch Dritte erforderlich sind. Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.</p> <p><input type="checkbox"/> Verfahren 2 Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie die Tragfähigkeitsmerkmale, wie sie sich aus der Bemessung nach Eurocode ergeben. Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.</p> <p><input type="checkbox"/> Verfahren 3b Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie die Tragfähigkeitsmerkmale, wie sie sich aus der Bemessung nach Vorgaben des Auftraggebers ergeben. Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.</p> <p><input type="checkbox"/> Verfahren 3a Das ausgelieferte Bauteil entspricht der Bauteilspezifikation des Auftraggebers. Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.</p>	
<p>Nach welchem Teil und in welchen Ausführungsklassen von EN 1090 wird das Fertigungsprogramm ausgeführt?</p>	<p>EN 1090-2 (tragende Stahlbauteile) <input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4</p>	<p>EN 1090-3 (tragende Aluminiumbauteile) <input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4</p>



Herstellumfang Bemessung (Statik)	Bemessung soll Bestandteil der Zertifizierung sein: <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein Berechnung erfolgt nach: <input type="checkbox"/> EN 1993 <input type="checkbox"/> statisch <input type="checkbox"/> dynamisch <input type="checkbox"/> EN 1994 <input type="checkbox"/> statisch <input type="checkbox"/> dynamisch <input type="checkbox"/> EN 1999 <input type="checkbox"/> statisch <input type="checkbox"/> dynamisch	
Herstellumfang Produktion	<input type="checkbox"/> Schneiden <input type="checkbox"/> Lochen (bohren, stanzen, etc.) <input type="checkbox"/> Formgeben (kanten, biegen, etc.) <input type="checkbox"/> Schweißen <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung <input type="checkbox"/> Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln (Schrauben etc.)	
Korrosionsschutz	Feuerverzinken: <input type="checkbox"/> eigene Ausführung <input type="checkbox"/> Ausführung in Untervergabe	Beschichten <input type="checkbox"/> eigene Ausführung <input type="checkbox"/> Ausführung in Untervergabe <input type="checkbox"/> Andere Korrosionsschutzsysteme: _____
Wurde bei Ihnen eine Beratung / Handbucheerstellung zur EN 1090 durchgeführt? Wenn Ja durch welche Person?	<input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja Berater (Name): _____ * Hinweis: Eine unmittelbare Beratung durch notifizierte Stellen ist aufgrund der Bestimmungen aus DIN EN ISO/IEC 17065 nicht möglich.	
Zusätzliche Angaben zum Prozess Schweißen (falls zutreffend)		
Schweißaufsicht vorhanden? (erforderlich ab EXC 2)	<input type="checkbox"/> nein (nur EXC 1) <input type="checkbox"/> Basiskennnisse nach EN 1090-2 (Tab 14) sollen abgenommen werden (eingeschränkter Geltungsbereich). <input type="checkbox"/> Schweißfachmann / EWS / IWS <input type="checkbox"/> Schweißtechniker / EWT / IWT <input type="checkbox"/> Schweißfachingenieur / EWE / IWE <input type="checkbox"/> DVS-Schweißaufsicht Aluminium	
Welche Werkstoffe schweißtechnisch verarbeitet? Hinweis zur Qualifizierung von Schweißverfahren: EN 1090-2 (Tab. 12) EN 1090-3 (Kap. 7.4.1)	<input type="checkbox"/> S235; S275 <input type="checkbox"/> S355 * <input type="checkbox"/> > S355	<input type="checkbox"/> nichtrostende Stähle <input type="checkbox"/> Aluminiumwerkstoffe: <input type="checkbox"/> andere: _____
Welche Schweißverfahren werden eingesetzt?	<input type="checkbox"/> E-Hand <input type="checkbox"/> MAG <input type="checkbox"/> MIG	<input type="checkbox"/> WIG <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____
Sollen Schweißerprüfungen nach EN ISO 9606-1 abgenommen werden? *	<input type="checkbox"/> nein, gültige Schweißerprüfungen liegen vor <input type="checkbox"/> ja: Bitte füllen Sie „AUFTRAG ZUR ABNAHME VON SCHWEISSERPRÜFUNGEN“ aus. Das zugehörige Formblatt finden Sie wie gewohnt unter www.metall-zert.de	



*** Hinweis zu Abnahme von Schweißerprüfungen:**

Gemäß EN 1090-2 (Abschnitt 7.4.2) bzw. EN 1090-3 (Abschnitt 7.4.3) dürfen für Schweißarbeiten nur Personen eingesetzt werden, die durch eine Prüfung nach EN ISO 9606-1 bzw. EN ISO 9606-2 ausreichend qualifiziert sind.

Metall-Zert ist unter Registrierungsnummer: D-ZP-19192-01-00 akkreditierte Zertifizierungsstelle im Bereich Fügetechnik und Schweißfachpersonal nach DIN EN ISO 9606-1 und DIN EN ISO 9606-2.

Die Abnahme der Schweißerprüfungen erfolgt durch unsere Prüfer bei Ihnen im Herstellbetrieb, sodass für Ihre Mitarbeiter kein Reiseaufwand entsteht und sie mit ihren gewohnten Betriebsmitteln die Prüfung schweißen können.

Eine Schulung von Personen (Schweißern) ist aufgrund der Bestimmungen aus DIN EN ISO/IEC 17024 nicht möglich.

Erläuterung zum Abschicken dieser PDF:

1. PDF downloaden und auf dem PC öffnen und ausfüllen
2. auf den Button unten "PDF absenden per E-Mail" klicken, es öffnet sich automatisch das Standard-E-Mail-Programm.
3. ggf. Betreff und eine Nachricht (optional) hinzufügen und abschicken. Das ausgefüllte Formular wird an uns gesendet.