



ANFRAGE / AUFTRAG ZUR ABNAHME VON SCHWEISSERPRÜFUNGEN

Name der notifizierte Stelle: Metall-Zert GmbH
Adresse: Huttropstr. 58, 45138 Essen

Auftraggeber: (Kostenträger)			
Postleitzahl:		Ort:	
Straße, Nr.:		Land:	Deutschland
Telefon:		Fax:	
Ansprechpartner:		Durchwahl:	
Internet:		E-Mail:	

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

Beauftragung gemäß: **Angebot vom _____**

Aktuelle Preisliste auf www.metall-zert.de

Hinweis:

- Die Prüfung ist nur für geübte Schweißer mit der erforderlichen Handfertigkeit geeignet.
- Es finden kein Unterricht und kein Übungsschweißen durch unsere Prüfer statt!
- Die Prüfung beinhaltet die in Deutschland vorgeschriebene, fachkundliche Prüfung. Die erforderlichen Kenntnisse müssen vorhanden sein.
- Die für die Prüfung notwendigen Schweißanweisungen (WPS) müssen vor Prüfungsbeginn durch den Betrieb vorgelegt werden.



Schweißer		Schweißprozess	Produktform	Nahtart	Werkstoffgruppe	Schweißzusatz	Abmessung 1	Abmessung 2	Schweißposition	Schweißnaht-einheiten
Name	Vorname									
<i>Mustermann</i>	<i>Maximilian</i>	<i>135</i>	<i>P</i>	<i>FW</i>	<i>FM1</i>	<i>RR</i>	<i>15</i>	<i>100</i>	<i>PA</i>	<i>ss nb</i>



Voraussetzung für die Prüfungsteilnahme des Schweißers

- Die Prüfung ist nur für geübte Schweißer mit der erforderlichen Handfertigkeit geeignet.
- Der Schweißer muss zum Zeitpunkt der Prüfung in entsprechender körperlicher Verfassung sein.
- Die erforderlichen Kenntnisse für die in Deutschland vorgeschriebene, theoretische Prüfung müssen vorhanden sein.

Prüfstätte

Der Auftraggeber ist dafür verantwortlich, dass

- Die für die Prüfung notwendigen Schweißanweisungen (WPS) vor Prüfungsbeginn vorliegen.
- Die Räumlichkeiten für die Durchführung der Prüfung geeignet sind
- Der notwendigen, technischen Ausrüstung zur Herstellung der Prüfstücke vorhanden ist (z.B. Schweißgeräte, mechanische Vorbereitung)
- Material zur Erstellung der Prüfstücke in ausreichender Menge, in den erforderlichen Abmessungen und den geforderten Werkstoffen vorgehalten wird
- Die Anforderungen an den Arbeitsschutz eingehalten werden.
- Die Einrichtungen geeignet sind, die Prüfung vor Ort durchzuführen (z.B. ausreichende Beleuchtung, Möglichkeiten der zerstörenden Prüfung. Ist dies nicht vollumfänglich möglich, kann der Prüfer die Prüfstücke zur weiteren Überprüfung mitnehmen.
- Räumlichkeiten zur Verfügung stehen, in denen die fachkundliche Prüfung durchgeführt werden kann.

Anmeldung

Anmeldungen zu Schweißerprüfungen bedürfen der Schriftform. Anmeldungen gelten erst nach schriftlicher Bestätigung durch die Metall-Zert GmbH als angenommen.

Preise und Zahlungsbedingungen

Die Preise für die Schweißerprüfungen richten sich nach der auf www.metall-zert.de einsehbaren gültigen Preisliste der Metall-Zert GmbH oder einem individuell erstellten Angebot. Gebührenschuldner ist in jedem Fall der Antragsteller.

Soweit nicht anders vereinbart, wird die volle Gebühr vor dem Prüfungstermin fällig, frühestens jedoch ab Rechnungsstellung durch Metall-Zert GmbH.

Rücktrittsbedingungen nach Auftragsbestätigung durch die Metall-Zert GmbH:

Wird ein vereinbarter und durch die Metall-Zert GmbH bestätigter Termin vom Auftraggeber abgesagt, so gelten, unabhängig von den Gründen für die Terminabsage, folgende Zahlungsbedingungen:

Die in der Auftragsbestätigung genannten Reisekosten sind zu erstatten

14 bis 4 Arbeitstage vor dem Überwachungstermin:

30 % der angebotenen Summe für die Schweißerprüfungen, sowie die Reisekosten sind zu erstatten

Kürzer als 4 Arbeitstage vor dem Überwachungstermin:

80 % der angebotenen Summe für die Schweißerprüfungen sowie die Reisekosten sind zu erstatten.



Ausfall

Wird die Metall-Zert GmbH durch Ereignisse, die sie nicht beeinflussen kann, an der Abhaltung von Schweißerprüfungen gehindert, besteht kein Anspruch auf deren Nachholung.

Aushändigung von Bescheinigungen und Zeugnissen

Prüfbescheinigungen und Zeugnisse bleiben bis zur vollständigen Bezahlung Eigentum der Metall-Zert GmbH und werden nur nach Begleichung der Rechnung an den Auftraggeber bzw. an denjenigen, der die Zahlung leistet, ausgehändigt.

Urheberrecht

Die von der Metall-Zert GmbH zur Verfügung gestellten schriftlichen Unterlagen dürfen aufgrund des Urheberrechtes nur zur Prüfung verwendet werden. Audio- und Videoaufzeichnungen sind während der Prüfungen nicht gestattet und können zum Ausschluss von der Prüfung führen.

Erfüllungsort und Gerichtsstand

Dieser Vertrag und die gesamten Rechtsbeziehungen der Parteien unterliegen dem Recht der Bundesrepublik Deutschland.

Erfüllungsort und ausschließlicher Gerichtsstand für alle Streitigkeiten aus diesem Vertrag ist der Geschäftssitz von Metall-Zert, sofern im Einzelfall nichts anderes schriftlich vereinbart ist.

Alle Vereinbarungen, die zwischen den Parteien zwecks Ausführung des Vertrages getroffen werden, sind schriftlich niedergelegt. Vertragsänderungen und Vertragsergänzungen bedürfen der Schriftform.

_____, _____
Ort Datum

Unterschrift der Geschäftsleitung und Firmenstempel



Anhang: (informativ)

Schweißprozesse

- 111 Lichtbogenhandschweißen
- 114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
- 121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode (teilmechanisch)
- 125 Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode (teilmechanisch)
- 131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 138 Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
- 142 Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
- 143 Wolfram-Inertgasschweißen mit Fülldraht- oder Füllstabzusatz
- 145 Wolfram-Inertgasschweißen mit reduzierenden Gasanteilen im ansonsten inerten Schutzgas und Massivdraht- oder Massivstabzusatz
- 15 Plasmaschweißen
- 311 Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme

Produktform

- P Blech
- T Rohr

Nahtart

- FW Kehlnaht
- BW Stumpfnah

Werkstoffgruppe

nach EN ISO 9606-1: (Schweißzusatz)

- FM1 unlegierte Stähle und Feinkornstähle
- FM2 hochfeste Stähle
- FM3 warmfeste Stähle $0\% < Cr < 3,75\%$
- FM4 warmfeste Stähle $3,75 \leq Cr \leq 12\%$
- FM5 nichtrostende und hitzebeständige Stähle
- FM6 Nickel und Nickellegierungen

nach EN ISO 9606-2 (Grundwerkstoff)

- 21 Reinaluminium mit Verunreinigungen $< 1\%$
- 22 Nichtaushärtende Aluminiumlegierungen
- 23 Aushärtbare Aluminiumlegierungen
- 24 Aluminium-Silizium-Legierungen, $Cu \leq 1\%$
- 25 Aluminium-Silizium-Kupfer-Legierungen, $5\% < Si \leq 14\%$, $1\% < Cu \leq 5\%$, $Mg \leq 0,8\%$
- 26 Aluminium-Kupfer Legierungen, $2\% < Cu \leq 6\%$

Schweißzusätze

nach EN ISO 9606-1

- A sauer umhüllt
- B basisch umhüllt oder basische Fülldrahtelektrode
- C zelluloseumhüllt
- R rutilumhüllt oder rutile Fülldrahtelektrode
- RA rutilsauer umhüllt
- RB rutilbasisch umhüllt
- RC rutilzelluloseumhüllt
- RR dick rutilumhüllt
- M metallgefüllte Drahtelektrode oder Metallpulver
- P rutile Fülldrahtelektrode – schnell erstarrende Schlacke
- S Massivdrahtelektrode/-stab
- V Fülldrahtelektrode – rutil oder basisch/fluorid
- W Fülldrahtelektrode – basisch/fluorid, langsam erstarrende Schlacke
- Y Fülldrahtelektrode – basisch/fluorid, schnell erstarrende Schlacke
- Z Fülldrahtelektrode – andere Arten

nach EN ISO 9606-2

- nm kein Schweißzusatzwerkstoff
- S Massivdraht/-stab



Abmessung

bei Blechen: Werkstoffdicke (t [mm])

bei Rohren: Außendurchmesser und Wandstärke (D x t [mm])

Schweißposition (ISO 6947)

PA (Wannenposition)	PB (Horizontalposition)	PC (Querposition)
PD (Überkopfposition)	PE (Überkopfposition)	PF (Steigposition)
PG (Fallposition)	PH (Steigend am Rohr)	PJ (Fallend am Rohr)
H-L045 (Rohr 45°, steigend)	J-HL045 (Rohr 45°, fallend)	

Schweißnahteinheiten

fb Schweißpulverabstützung

bs beidseitiges Schweißen

ci Schweißzusatzeinlageteil

lw Nachlinksschweißen

mb Schweißen mit Schweißbadsicherung

gb Gaswurzelschutz

ml mehrlagig

nb Schweißen ohne Schweißbadsicherung

rw Nachrechtsschweißen

sl einlagig

ss einseitiges Schweißen