zur Zertifizierung nach dem AGFW-Arbeitsblatt FW 601 (Ausgabe Dezember 2017)

Bitte senden an:

Zertifizierung Bau GmbH
Geschäftsbereich Rohrleitungsbau
Kronenstraße 55 - 58 10117 Berlin-Mitte

Email: info@zert-bau.de

Bei Rückfragen zum Antrag stehen wir Ihnen gern unter der Telefonnummer 030 | 20 61 31 - 240 zur Verfügung.

Inhalt **Seiten**

Antrag zur Zertifizierung von Rohrleitungsbauunternehmen nach Arbeitsblatt FW 601 des Energieeffizienzverbands für Wärme, Kälte und KWK e.V. – AGFW (Ausgabe Dezember 2017) 1 - 39

Die **Geschäftsordnung** der Zertifizierung Bau GmbH steht zum Herunterladen auf den Internetseiten unter www.zert-bau.de zur Verfügung und kann auf Anfrage auch auf dem Postweg, per Fax oder E-Mail zugesandt werden.

ZERTIFIZIERUNG BAU

AGFW

Antragsunterlagen

zur Zertifizierung von Rohrleitungs-bauunternehmen nach Arbeitsblatt AGFW FW 601

Pattern application forms for certifying of pipeline construction companies to worksheet AGFW FW 601

Dezember 2017

Ersatz für Ausgabe:	April 2017
Frühere Ausgaben:	September 2016 Juli 2016 Juni 2014 Januar 2014 Juni 2007

© AGFW, Frankfurt am Main

Herausgeber:

AGFW | Der Energieeffizienzverband für Wärme, Kälte und KWK e. V.

Stresemannallee 30
60596 Frankfurt am Main

Telefon +49 69 6304-293
Telefax +49 69 6304-455
E-Mailinfo@agfw.de
Internet www.agfw.de

Vorbemerkungen

Zur Durchführung der Zertifizierungsverfahren nach Arbeitsblatt AGFW FW 601 sind der Zertifizierungsstelle vom Antrag stellenden Rohrleitungsbauunternehmen allgemeine Angaben zu machen und Informationen zur Verfügung stellen. Diese sollen es ermöglichen in der Vorprüfung durch die Zertifizierungsstelle die Zertifizierungsfähigkeit des Antragstellers zu bewerten.

Um eine hinreichende Vergleichbarkeit der Zertifizierungsverfahren zu erreichen, wird den Zertifizierungsstellen die Verwendung dieser Antragsunterlagen nahegelegt. Die Kopf- und Fußzeilen dieses Dokumentes können von den Zertifizierungsstellen in der zur Verfügung gestellten und bearbeitbaren Fassung entsprechend angepasst werden.

Der AGFW-Projektkreis (PK) „FW 601“ pflegt die Inhalte dieser Antragsunterlagen.

Änderungswünsche sind der Geschäftsstelle mitzuteilen bzw. in den Sitzungen des PK einzubringen.

Durch eine gewissenhafte Bearbeitung der Antragsunterlagen trägt der Antragsteller dazu bei, dass im Rahmen der Vorprüfung keine weiteren Informationen / Dokumentationen nachgefordert werden müssen. Erst nach Feststellung der Vollständigkeit und Plausibilität der Antragsunterlagen beginnt das eigentliche Prüfungsverfahren, das innerhalb von sechs Monaten abgeschlossen sein soll.

Gegenüber der Ausgabe vom April 2017 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Entsprechend AGFW FW 446:2017-07 sind Qualifizierungen der Schweißverfahren für die Gruppen FW2st und FW3st nur nach EN ISO 15610, EN ISO 15613 oder EN ISO 15614-1 zulässig;
- für die Regeln und Informationen der DGUV wurden die Hinweise auf die ehemaligen Nummern der BGR (Berufsgenossenschaftliche Regeln) und der BGI (Berufsgenossenschaftliche Informationen) entfernt;
- EN ISO 13585 ersetzt EN 13133 für die Prüfung von Hartlötern;
- DVS 1183 für den Lehrgang zum Löten metallischer Werkstoffe wurde zurückgezogen.

Inhalt

		Seite
1	**Antrag auf Zertifizierung nach Arbeitsblatt AGFW FW 601**	**5**
1.1	Angaben zum Unternehmen bzw. der Niederlassung	5
1.2	Angaben zur Betriebsstätte	5
2	**Beantragte Gruppe und Untergruppe / Antragsart**	**6**
3	**Vorhandene Zertifizierungen des Unternehmens**	**8**
4	**Verpflichtungserklärung**	**10**
5	**Angaben zum Managementsystem**	**11**
5.1	Rechtsvorschriften, Vorschriften- und Regelwerk der DGUV Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung, technische Regeln und Fachliteratur	11
5.2	Unternehmensorganisation	12
5.3	Qualifikation und Schulung des Fachpersonals	13
5.4	Beschaffung, Wartung und Instandsetzung der Arbeitsmittel und Beschaffung und Lagerung von Baumaterialien	14
5.5	Verfahren zur Nachvollziehbarkeit von Planungs-, Bauleistungen und Änderungsplanungen	15
5.6	Verfahren bei Abnahme und Übergabe von Rohrleitungen	15
5.7	Verfahren bei der Inbetriebnahme von Rohrleitungen	16
5.8	Maßnahmen zur Überprüfung der Qualifikation von Unterauftragnehmern	16
6	**Erfahrung des Unternehmens**	**17**
7	**Qualifikationsnachweise**	**18**
7.1	Qualifikationsnachweise der Fachaufsicht	18
7.2	Qualifikationsnachweise der Schweißaufsicht	20
7.3	Qualifikationsnachweise von Fachpersonal im Rohrleitungsbau	22
8	**Erfahrungsnachweise**	**24**
8.1	Erfahrung der Fachaufsicht	24
8.2	Erfahrung der Schweißaufsicht	25
9	**Ausstattung mit Geräten**	**26**
9.1	Geräte zur Rohrverlegung und Montage	26
9.2	Prüfeinrichtungen	27
10	**Nachweis der Belehrung des Fachpersonals nach DGUV**	**28**
Anhang	**Erläuterungen zu den Antragsformularen und Formblättern**	**32**

1 Antrag auf Zertifizierung nach Arbeitsblatt AGFW FW 601

1.1 Angaben zum Unternehmen bzw. der Niederlassung

Firmenbezeichnung: _____

_____

Angaben zum Sitz des Unternehmens bzw. der Niederlassung

Straße: _____

Postleitzahl: _____ Ort: _____

Angaben zur Postanschrift des Unternehmens bzw. der Niederlassung

Postleitzahl: _____ Postfach: _____

Ansprechpartner: _____

Telefon: _____ Telefax: _____

E-Mail: _____

1.2 Angaben zur Betriebsstätte

Nur dann ausfüllen, wenn ein eigenes Zertifikatsblatt als Anlage zum Ursprungszertifikat beantragt wird.

Angaben zum Sitz der Betriebsstätte

Straße: _____

Postleitzahl: _____ Ort: _____

Angaben zur Postanschrift der Betriebsstätte

Postleitzahl: _____ Postfach: _____

Ansprechpartner: _____

Telefon: _____ Telefax: _____

E-Mail: _____

2 Beantragte Gruppe und Untergruppe / Antragsart

Beantragte Gruppe und Untergruppierung ankreuzen.

Gruppe nach FW 601	Untergruppe			
	Stahl (st)	Dampf und Kondensat	Kupfer (cu)	Kunststoff (ku)
FW1 Fernwärmeleitungen für - alle Nennweiten, - alle Auslegungstemperaturen - alle Auslegungsdrücke	( )	( ) [1]	( )	( )
FW2 Fernwärmeleitungen für - Nennweiten ≤ DN 250, - Auslegungstemperaturen $T_A \leq 140\,°C$ - Auslegungsdrücke $p_A \leq$ PN 25	( )		( )	( )
FW3 Fernwärmeleitungen für - Nennweiten ≤ DN 100, - Auslegungstemperaturen $T_A \leq 110\,°C$ - Auslegungsdrücke $p_A \leq$ PN 16	( )		( )	( )

[1] Als Zusatzqualifizierung zur Gruppe FW1 möglich

Untergruppe Kunststoff (ku) - *wenn beantragt*	Ja	Nein
Ausführung von Pressverbindungen [2]	( )	( )
Schweißverbindungen [3]	( )	( )

[2] Nachweis der Schulung / Einweisung des Fachpersonals durch Systemanbieter, siehe Abschnitt 7.2

[3] Nachweis der schweißtechnischen Qualifikation des Personals und der Schweißaufsicht, siehe Abschnitte 7.2 und 7.3

Antragsart (gemäß Geschäftsordnung)	
Neuantrag	( )
Verlängerung	( )
Umschreibung (z. B. bei Anschriftenänderung)	( )
Wechsel Fachaufsicht	( )
Wechsel Schweißaufsicht	( )
Höherstufung	( )

Dem Antrag sind für die Untergruppe Stahl (st) beizufügen

- Für die Gruppe FW1st: und / oder bei Arbeiten an in Betrieb befindlichen Leitungen:
  - Nachweis einer vorgezogenen Arbeitsprüfung nach EN ISO 15613 oder einer Schweißverfahrensprüfung nach EN ISO 15614-1
- Für die Gruppen FW2st und FW3st kann die Qualifizierung der Schweißverfahren nach EN ISO 15610, EN ISO 15613 oder EN ISO 15614-1 erfolgen.
- Bei Arbeiten an in Betrieb befindlichen Leitungen für die Gruppe FW1st, FW2st und FW3st:
  - Nachweis einer vorgezogenen Arbeitsprüfung nach EN ISO 15613 oder einer Schweißverfahrensprüfung nach EN ISO 15614-1 für das Anschweißen eines Stutzens an einem wassergefüllten Rohr nach AGFW FW 446

Dem Antrag sind für die Untergruppe Kunststoff (ku) beizufügen

- Schulungsnachweis durch Systemanbieter für Pressverbindungen für PE-X- und PB1-Rohre
- Gültige Prüfbescheinigung für Schweißverbindungen an Rohren aus PB1 nach DVS 2212-1 oder DVGW GW 330 (Angabe der Schweißer unter Abschnitt 7.3)
- Qualifikationsnachweis der Schweißaufsicht nach DVGW GW 331

3 Vorhandene Zertifizierungen des Unternehmens

Gültige Unternehmenszertifizierungen	Datum der Zertifizierung	
EN ISO 9001 _____	seit	_____
§19l WHG _____	seit	_____
Modul nach Druckgeräteverordnung _____	seit	_____
AD-HP 0 _____	seit	_____
DVGW GW 301 _____	seit	_____
EN ISO 3834-2 [1] _____	seit	_____
EN ISO 3834-3 [1] _____	seit	_____
EN 1090-1 _____	seit	_____
_____	seit	_____
_____	seit	_____
_____	seit	_____
_____	seit	_____
_____	seit	_____
_____	seit	_____

Sind weitere Qualifikationen vorhanden, können diese ergänzt werden.

Dem Antrag sind Kopien der gültigen Zertifikatsurkunden beizufügen.

[1] Nach Arbeitsblatt AGFW FW 446 ist für die Untergruppe Stahl (st) die Erfüllung der Qualitätsanforderungen an schweißtechnische Fachbetriebe nach EN ISO 3834-3 nachzuweisen. Für das Qualitätsmodul Dokumentation sind die Anforderungen nach EN ISO 3834-2 nachzuweisen.

Dem Antrag sind für die Untergruppe Stahl (st) beizufügen

- Zertifikat über die Erfüllung der QM-Anforderungen nach EN ISO 3834-3 (bzw. -2 für das QM-Modul Dokumentation)

  oder

- unternehmensinterne Regelungen (QM-Handbuch der Schweißtechnik in Anlehnung an EN ISO 3834-3 bzw. -2)

……..	……..
Ort und Datum	Stempel / rechtsverbindliche Unterschrift

4 Verpflichtungserklärung

Als Unternehmen verpflichten wir uns,

- jederzeit die Rechtsvorschriften, das Vorschriften- und Regelwerk der DGUV Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung und die Technischen Regeln für die beantragte Gruppe und die Untergruppe(n) aktuell vorzuhalten und einzuhalten,
- für jede Baustelle eine ausgebildete und erfahrene Fachkraft als Aufsicht (Bauleiter) und sonstiges Fachpersonal in genügender Zahl einzusetzen,
- dauerhaft Arbeitsmittel und -stätten im erforderlichen Umfang und einwandfreien, gebrauchstauglichen Zustand bereitzustellen,
- ein dokumentiertes Managementsystem ständig aktuell zu führen und danach zu verfahren.

……..	……..
Ort und Datum	Stempel / rechtsverbindliche Unterschrift

5 Angaben zum Managementsystem

5.1 Rechtsvorschriften, Vorschriften- und Regelwerk der DGUV Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung, technische Regeln und Fachliteratur

Ist sichergestellt, dass alle den Betrieb betreffenden Rechtsvorschriften sowie das Vorschriften- und Regelwerk der DGUV aktuell vorhanden sind?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Liegen für alle im Fernwärmerohrleitungsbau tätigen Mitarbeiter aktuelle und unterschriebene Sicherheitsunterweisungen u. a. nach folgenden Regeln bzw. Vorschriften der DGUV vor?

- DGUV Regel 103-002,
- DGUV Information 203-040, ggf.
- DGUV Information 203-041, ggf.

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Ist die benannte Fachkraft für Arbeitssicherheit im Unternehmen angestellt oder haben Sie einen Vertrag mit einem externen Dienstleister?

☐ Anstellung im Unternehmen ☐ Externe Dienstleistung

Bemerkungen: _____

_____

Ist sichergestellt, dass das Regelwerk des AGFW, Normen und sonstige technische Regeln sowie entsprechende Fachliteratur für den entsprechenden Arbeitsbereich aktuell vorgehalten werden?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Ist sichergestellt, dass alle o. g. Unterlagen dem Fachpersonal durch Fortbildungen vermittelt und zur Kenntnis gebracht werden?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

5.2 Unternehmensorganisation

Existiert im Unternehmen eine Darstellung der Unternehmensstruktur (Organisationsplan) mit eindeutigen Zuordnungen der Verantwortungen und Weisungsbefugnisse?

☐ Ja *(bitte beifügen)* ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Sind die Aufgaben, die Verantwortlichkeiten und die Stellvertreterregelung der Fachaufsicht in z. B. einer Stellenbeschreibung festgelegt?

☐ Ja *(bitte beifügen)* ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Sind die Aufgaben, die Verantwortlichkeiten und die Stellvertreterregelung der Fachkraft als Aufsicht auf der Baustelle (Bauleiter) in z. B. Stellenbeschreibungen festgelegt?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Sind die Aufgaben, die Verantwortlichkeiten und die Stellvertreterregelung der Schweißaufsicht(en) in z. B. Stellenbeschreibungen festgelegt?

☐ Ja *(bitte beifügen)* ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

5.3 Qualifikation und Schulung des Fachpersonals

Ist sichergestellt, dass das Fachpersonal für die Verlegung von warmgehenden Rohrleitungen ausreichend qualifiziert ist?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Ist sichergestellt. dass das Fachpersonal für die die Verlegung von warmgehenden Rohrleitungen mindestens einmal jährlich geschult und fachlich unterwiesen wird?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Ist die Ermittlung des Schulungsbedarfs festgelegt?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Existiert ein aktueller Schulungsplan?

☐ Ja (bitte beifügen) ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Ist gewährleitstet, dass nach DGUV-Vorschrift eine ausreichende Anzahl von Ersthelfern ausgebildet und fortgebildet ist?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Liegen aktuelle Gefährdungsbeurteilungen für die zutreffenden zentralen Tätigkeiten vor?

Hinweis: Zentrale Tätigkeiten sind z. B. Verlegen von Rohrleitungen, Arbeiten an Rohrleitungen und in Schächten, Druck- und Dichtheitsprüfung, Instandhaltungsarbeiten, Bauhof- und Werkstatt

☐ Ja (bitte beifügen) ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

5.4 Beschaffung, Wartung und Instandsetzung der Arbeitsmittel und Beschaffung und Lagerung von Baumaterialien

Ist die planmäßige Beschaffung, Wartung und Instandhaltung der Arbeitsmittel (einschließlich Mess- und Prüfmittel) sichergestellt?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Ist die Beschaffung, Handhabung und Lagerung der Verbrauchs- und Baumaterialien etc. sichergestellt?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

Sind für die Arbeitsmittel (Geräte und Maschinen) Listen o. ä. vorhanden, die aktuell den Wartungs- und Prüfstatus darstellen?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

5.5 Verfahren zur Nachvollziehbarkeit von Planungs-, Bauleistungen und Änderungsplanungen

Ist gewährleistet, dass ein Verfahren zur Nachvollziehbarkeit von Planungs- und Bauleistungen sowie deren Änderungen wirksam ist?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

5.6 Verfahren bei Abnahme und Übergabe von Rohrleitungen

Ist gewährleistet, dass ein Verfahren bei Bauabnahmen und der Übergabe von Rohrleitungen (Gefahrenübergang) wirksam ist?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

5.7 Verfahren bei der Inbetriebnahme von Rohrleitungen

Ist gewährleistet, dass ein Verfahren zur Inbetriebnahme von Rohrleitungen wirksam ist?

☐ Ja ☐ Nein

Bemerkungen: _____

_____

5.8 Maßnahmen zur Überprüfung der Qualifikation von Unterauftragnehmern

Falls Unterauftragnehmer in den Hauptgewerken eingesetzt werden, ist gewährleistet dass nur solche beauftragt werden, die über entsprechende Qualifikationen (z. B. Nachweis durch Zertifikate) verfügen? Falls kein Nachweis über Zertifikate geführt werden kann, welche Anforderungen werden an die Qualifikation gestellt, wie wird diese überprüft und dokumentiert?

Hinweis: Hauptgewerke sind z. B. Arbeiten nach AGFW FW 601, AGFW FW 605, EN ISO 3834.

☐ Ja ☐ Nein ☐ Nicht zutreffend

Bemerkungen: _____

_____

6 Erfahrung des Unternehmens

Falls eine Seite für die Angaben nicht ausreichen sollte, bitte Vorlage kopieren.

Lfd. Nr.	**Auftraggeber** (Nummer / Referenzschreiben)	**Jahr**	**Verlege-ver-fahren**[1]	**Unter-gruppe**	**Nenn-weite Medium-rohr**	**Trassen-länge**
				[st, cu, ku]	[DN]	[m]
	Beispiel: Stadtwerke Musterstadt	*1998*	*KMR*	*st*	*bis DN 300*	*2500*

Für die aufgeführten Referenzen sind dem Antrag Referenzschreiben der Auftraggeber beizufügen. Zu Form und Inhalt der Referenzschreiben sind die Erläuterungen zu Punkt 6 im Anhang beachten!

Die Richtigkeit der Angaben wird bestätigt.

Ort und Datum

Stempel des Unternehmens und rechtsverbindliche Unterschrift

[1] Kurzzeichen für Verlegeverfahren siehe Erläuterungen zu Punkt 4 im Anhang.

7 Qualifikationsnachweise

7.1 Qualifikationsnachweise der Fachaufsicht

Sofern für die Tätigkeiten als Fachaufsicht mehrere Personen verantwortlich sind, ist jeweils ein eigenes Blatt zu verwenden.

Falls eine Seite für die Angaben nicht ausreichen sollte, bitte Vorlage kopieren.

Name: _____ Vorname: _____

geb. am: _____

Abschluss[1] als: _____ Datum: _____

Zusatz-
qualifikation als: _____ Datum: _____

Frühere Tätigkeit bei: _____

von: _____ bis: _____ als: _____

Frühere Tätigkeit bei: _____

von: _____ bis: _____ als: _____

Im antragstellenden Unternehmen in der Funktion als Fachaufsicht fest und ausschließlich angestellt

seit: _____

Derzeitige Funktion im Unternehmen: _____

Bereits anerkannt als Fachaufsicht

... nach Arbeitsblatt AGFW FW 601 in der Gruppe: _____

bei Firma: _____ von: _____ bis: _____

... nach _____

bei Firma: _____ von: _____ bis: _____

... nach Arbeitsblatt DVGW GW 301 in der Gruppe: _____

bei Firma: _____ von: _____ bis: _____

... nach _____

bei Firma: _____ von: _____ bis: _____

- Fortsetzung siehe nächste Seite -

[1] Angabe erforderlich gemäß AGFW FW 601

- Fortsetzung von vorhergehender Seite -

Dem Antrag sind beizufügen:
- Zeugniskopien zu Abschluss- und ggf. zu Zusatzqualifikationen
- Nachweis der festen und ausschließlichen Anstellung
- Kopien über ggf. vorhandene Anerkennungen als Fachaufsicht
- Nachweis der Zusatzqualifikation für die Untergruppe Dampf, sofern im Zertifizierungsumfang beantragt.

Der Nachweis über eine mindestens dreijährige Tätigkeit als Fachaufsicht bei der Ausführung von Rohrleitungsbauarbeiten liegt dem Antrag unter Punkt 8.1 bei und ist nicht älter als fünf Jahre.

Mir ist bekannt, dass ich umfangreiche Fachkenntnisse im beantragten Bereich nachweisen muss, die in einem Fachgespräch überprüft werden.

Ich bin seit dem Jahr _____ verantwortlich für Fernwärme-Rohrbaumaßnahmen tätig.

_____	_____
Ort und Datum	Unterschrift der Fachaufsicht

7.2 Qualifikationsnachweise der Schweißaufsicht

für die Untergruppe(n) ☐ Stahl (st) ☐ Kupfer (cu) ☐ Kunststoff (ku)

Sofern für die Tätigkeiten als Schweißaufsicht mehrere Personen verantwortlich sind, ist jeweils ein eigenes Blatt zu verwenden.

Falls eine Seite für die Angaben nicht ausreichen sollte, bitte Vorlage kopieren.

Name: _____ Vorname: _____

geb. am: _____

Abschluss als: _____ Datum: _____

Zusatz-
qualifikation[1] als: _____ Datum: _____

Frühere Tätigkeit bei: _____

von: _____ bis: _____ als: _____

Frühere Tätigkeit bei: _____

von: _____ bis: _____ als: _____

Im antragstellenden Unternehmen fest und ausschließlich angestellt seit: _____

Derzeitige Funktion im Unternehmen: _____

Bereits anerkannt als Schweißaufsicht

... nach Arbeitsblatt AGFW FW 601 in der Gruppe: _____

Untergruppe ☐ Stahl (st) ☐ Kupfer (cu) ☐ Kunststoff (ku)

bei Firma: _____ von: _____ bis: _____

... nach _____

Bei Firma: _____ Von: _____ Bis: _____

... nach Arbeitsblatt DVGW GW 301 in der Gruppe: _____

bei Firma: _____ Von: _____ Bis: _____

... nach _____

Bei Firma: _____ Von: _____ Bis: _____

- Fortsetzung siehe nächste Seite -

[1] Angabe erforderlich gemäß AGFW FW 601

- Fortsetzung von vorhergehender Seite -

Dem Antrag sind beizufügen:

- Zeugniskopien zur Qualifikation als Schweißaufsicht
  - Untergruppen st und cu: Schweißfachingenieur für Gruppe FW1
    Schweißfachmann für die Gruppe FW2 und FW3
  - Untergruppe ku: Bei Schweißverbindungen an Mediumrohren Nachweis der Qualifizierung nach DVGW GW 331
- Nachweis der festen und ausschließlichen Anstellung (Ausnahme für Erstzertifizierung in der Gruppe FW3)
- Kopien über ggf. bereits vorhandene Anerkennungen als Schweißaufsicht

Nachweise über Tätigkeiten als Schweißaufsicht liegen dem Antrag unter Punkt 8.2 bei.

Mir ist bekannt, dass ich umfangreiche Fachkenntnisse im beantragten Bereich nachweisen muss, die in einem Fachgespräch überprüft werden.

Ort und Datum	Unterschrift der Schweißaufsicht

7.3 Qualifikationsnachweise von Fachpersonal im Rohrleitungsbau

Falls eine Seite für die Angaben nicht ausreichen sollte, bitte Vorlage kopieren.

Name, Vorname	Art der Ausbildung	Abschlussdatum der Ausbildung	Letzte Schulung im Bereich Fernwärme

Dem Antrag sind:

- Je beantragter Untergruppierung mindestens ein, maximal drei Qualifikationsnachweise des Fachpersonals beizufügen:
  - Untergruppe Stahl (st): - Schweißerzeugnis nach EN ISO 9606-1 unter Baustellenbedingungen nach AGFW FW 446 bzw. DVGW GW 350
  - Untergruppe Kupfer (cu): - Löterprüfung nach EN ISO 13585 oder
    - Schweißerprüfung nach EN ISO 9606-3
  - Untergruppe Kunststoff (ku) - Schulungsnachweis durch Systemanbieter für Pressverbindungen bei PE-X und PB
  - - Zeugnisse nach DVS 2212 oder DVGW GW 330 für Schweißverbindungen an PB
  - Für alle Gruppen gilt: - Nachweis der ausschließlichen Festanstellung von drei in Vollzeitarbeitsverhältnissen angestellt und im Rohrleitungsbau tätigen Mitarbeitern.

Zeugniskopien / Teilnahmebescheinigungen über durchgeführte Fort- und Weiterbildungsmaßnahmen des Fachpersonals (Facharbeiterbriefe oder andere Berufsabschlusszeugnisse müssen dieser Auflistung nicht beigefügt werden).

Ort und Datum	Stempel des Unternehmens und rechtsverbindliche Unterschrift

8 Erfahrungsnachweise

8.1 Erfahrung der Fachaufsicht

Sofern für die Tätigkeiten als Schweißaufsicht mehrere Personen verantwortlich sind, ist jeweils ein eigenes Blatt zu verwenden.

Falls eine Seite für die Angaben nicht ausreichen sollte, bitte Vorlage kopieren.

Name der Fachaufsicht: _____

Lfd. Nr.	**Auftraggeber** (Referenzschreiben / Nummer)	**Jahr**	**Verlegeverfahren**[5]	**Untergruppe** [st, cu, ku, D]	**Nennweite Mediumrohr** [DN]	**Trassenlänge** [m]

Die Nummer in der ersten Spalte ist auf die Referenzschreiben zu übertragen.

_____ _____

Ort und Datum Unterschrift der Fachaufsicht

[5] Kurzzeichen für Verlegeverfahren siehe Erläuterungen zu Punkt 4.

8.2 Erfahrung der Schweißaufsicht

Angaben zur Erfahrung sind freiwillig; ein Nachweis wird im Arbeitsblatt AGFW FW 601 nicht gefordert.

Sofern für die Tätigkeiten als Schweißaufsicht mehrere Personen verantwortlich sind, ist jeweils ein eigenes Blatt zu verwenden.

Falls eine Seite für die Angaben nicht ausreichen sollte, bitte Vorlage kopieren.

Name der Schweißaufsicht: _____

Lfd. Nr.	**Auftraggeber** (Referenzschreiben / Nummer)	**Jahr**	**Verlege-ver-fahren**[6]	**Unter-gruppe** [st, cu, ku, D]	**Nenn-weite Medium-rohr** [DN]	**Trassen-länge** [m]

Die Nummer in der ersten Spalte ist auf die Referenzschreiben zu übertragen.

_____ _____

Ort und Datum Unterschrift der Schweißaufsicht

[6] Kurzzeichen für Verlegeverfahren siehe Erläuterungen zu Punkt 6.

9 Ausstattung mit Geräten

9.1 Geräte zur Rohrverlegung und Montage

Von den nachstehend aufgeführten Geräten des Rohrleitungsbaues sind verfügbar:

Geräte		Anzahl
Rohrlegegurte	von DN ..... bis DN	
Rohrbiegemaschine	bis DN	
Presskolben	bis DN	
Reinigungsmolche	bis DN	
Rohrschneidegeräte	Art: .... bis DN	
Rohrbürsten	bis DN	
Ringbrenner	bis DN	
Ringschneidbrenner		
Drehmomentschlüssel 0-25, 25-100		
Eingerichtete Werkstattwagen		
Gas-Schweißgeräte		
Schweißaggregate	Leistung bis .....kVA	
Schweißgeneratoren und -transformatoren		
Stromerzeuger	Leistung bis .....kVA	
Außenzentrierungen	von D_A ..... bis D_A	
Innenzentrierungen	von D_A ..... bis D_A	
Anbohrgeräte, drucklos		
Anbohrgeräte, unter Druck	bis DN	
Heißwasserpumpen		
Hebegeräte (Art und Typ)		
Weitere Geräte		

Anstelle dieses Formblattes sind auch firmeninterne Dokumentationen als Nachweis geeignet.

Ort und Datum

Stempel des Unternehmens und rechtsverbindliche Unterschrift

9.2 Prüfeinrichtungen

Von den nachstehend aufgeführten Prüfeinrichtungen sind verfügbar:

Prüfeinrichtungen			Anzahl
Prüfeinrichtungen für Druckproben			
Druckschreiber	bis .....bar		
	bis .....bar		
	bis .....bar		
	bis .....bar		
Feinmessmanometer, Prüfmanometer	Anzeigebereich	Prüfklasse	
	bis 2 bar		
	bis 5 bar		
	bis 16 bar		
	bis 25 bar		
	bis 40 bar		
Kompressoren	bis .....m³/min, bis ..... bar		
	bis .....m³/min, bis ..... bar		
Pumpen zur Füllung und Druckprüfung	von .....m³/min bis .....m³/min		
Presspumpen	bis ..... bar Überdruck		
Umhüllungsprüfgerät	bis max. .....kV		
Vakuumbrille	von DN ..... bis DN		

Ort und Datum

Stempel des Unternehmens und rechtsverbindliche Unterschrift

10 Nachweis der Belehrung des Fachpersonals nach DGUV

Vorhandene Nachweise sind als Anlage beizufügen. Dies können z. B. Ersteinweisungen, Notfallpläne etc. sein.

Anlagen zu den Antragsunterlagen

Dem Antrag liegen folgende Anlagen bei (zutreffendes ankreuzen):

Zu Punkt 1.1: **Angaben zum Unternehmen bzw. der Niederlassung**

☐ Gewerberechtliche Eintragung wie z. B.

- Gewerbeanmeldung bei der zuständigen Ordnungs- bzw. Aufsichtsbehörde
- Auszug aus dem Handelsregister (Industrieunternehmen) oder
- Eintragung in die Handwerksrolle (Handwerksbetriebe) oder
- Eintragung bei der IHK (sonstige Unternehmen)

Zu Punkt 2: **Beantragte Gruppe und Untergruppe / Antragsart**

☐ Nachweis einer Schweißverfahrensprüfung am wassergefüllten Rohr nach EN ISO 15613 oder nach EN ISO 15614-1 für die Gruppe FW1st, FW2st und FW3st bei Schweißarbeiten an in Betrieb befindlichen Leitungen (zur Qualifizierung und Gültigkeit siehe AGFW FW 446)

☐ Qualifizierung der Schweißverfahren für Untergruppe Stahl (st):

- Für Gruppe FW1 st:
  - Nachweis einer vorgezogenen Arbeitsprüfung nach EN ISO 15613 oder einer Schweißverfahrensprüfung nach EN ISO 15614-1
- Für Gruppen FW2st und FW3st:
  - Qualifizierung der Schweißverfahren nach EN ISO 15610, EN ISO 15613 oder EN ISO 15614-1

Zu Punkt 3: **Vorhandene Zertifizierungen des Unternehmens**

☐ Zertifikat über die Erfüllung der QM-Anforderungen nach EN ISO 3834-3 (bzw. -2 für das QM-Modul Dokumentation)

oder

☐ unternehmensinterne Regelungen (QM-Handbuch der Schweißtechnik in Anlehnung an EN ISO 3834-3 bzw. -2)

☐ Kopien von Urkunden über ggf. weitere Zertifizierungen des Unternehmens

Zu Punkt 5: **Angaben zum Managementsystem**

☐ Organisationsplan

☐ Stellvertreterregelung(en) für die Fachaufsicht

☐ Stellvertreterreglung(en) der Fachkraft als Aufsicht auf der Baustelle (Bauleiter)

☐ Stellvertreterregelung(en) für die Schweißaufsicht

Zu Punkt 6: **Erfahrung des Unternehmens**

- ☐ Formular zur Erfahrung des Unternehmens
- ☐ Referenzschreiben der Auftraggeber in Verbindung mit dem Formular zur Erfahrung des Unternehmens
- ☐ Weitere Referenzschreiben der Auftraggeber - auch aus anderen Bereichen des Rohrleitungs- und Anlagenbaues etc. - die eine Aussage zur fachlichen Eignung des Unternehmens ermöglichen

Zu Punkt 7.1: **Qualifikationsnachweise der Fachaufsicht**

- ☐ Formular zum Qualifikationsnachweis für Punkt 7.1
- ☐ Zeugniskopien zu Abschluss- und ggf. zu Zusatzqualifikationen
- ☐ Nachweis der festen und ausschließlichen Anstellung in der Funktion als Fachaufsicht
- ☐ Kopien über ggf. vorhandene Anerkennungen
- ☐ Nachweis der Zusatzqualifikation für die Untergruppe Dampf, sofern für Gruppe FW1st beantragt.

Zu Punkt 7.2: **Qualifikationsnachweise der Schweißaufsicht**

- ☐ Formular zum Qualifikationsnachweis für Punkt 7.2
- ☐ Zeugniskopien zur Qualifikation als Schweißfachingenieur für Gruppe FW1st und FW1cu
- ☐ Zeugniskopien zur Qualifikation als Schweißaufsicht nach DVGW GW 331 für Untergruppe ku (wenn Schweißarbeiten an Kunststoff-Mediumrohren ausgeführt werden)
- ☐ Nachweis der festen und ausschließlichen Anstellung in der Funktion als Schweißaufsicht (Ausnahme für Erstzertifizierung in der Gruppe FW3)
- ☐ Kopien über ggf. bereits vorhandene Anerkennungen als Schweißaufsicht

Zu Punkt 7.3: **Qualifikationsnachweise von Fachpersonal**

- ☐ Formular über die Qualifikation von Fachpersonal im Rohrleitungsbau
- ☐ Je beantragter Untergruppe sind mindestens ein, maximal drei Qualifikationsnachweise des Fachpersonals nachzuweisen.
- ☐ Für alle Gruppen ist der Nachweis der ausschließlichen Festanstellung von drei in Vollzeitarbeitsverhältnissen angestellten und im Rohrleitungsbau tätigen Mitarbeitern zu erbringen
- ☐ Untergruppe Stahl (st): - Schweißerzeugnis nach EN ISO 9606-1 unter Baustellenbedingungen nach AGFW FW 446 oder DVGW GW 350
- ☐ Nachweis der Festanstellung der Schweißer (z. B. Arbeitsvertrag)
- ☐ Untergruppe Kupfer (cu): - Löterprüfung nach EN ISO 13585

  oder
- ☐ - Schweißerprüfung nach EN ISO 9606-3
- ☐ - Nachweis der Festanstellung der Schweißer und / oder Löter (z. B. Arbeitsvertrag)

☐ Untergruppe Kunststoff (ku)
- Schulungsnachweis durch Systemanbieter für Pressverbindungen bei PE-X und PB1
- Zeugnisse nach DVS 2212 oder DVGW GW 330 für Schweißverbindungen an PB1 (wenn Schweißarbeiten an Kunststoff-Mediumrohren ausgeführt werden)

☐ Auflistung von weiterem Fachpersonal für die jeweilige Untergruppe

☐ Schulungspläne / Teilnahmebescheinigungen über durchgeführte Fort- und Weiterbildungsmaßnahmen

Zu Punkt 8.1: **Erfahrung der Fachaufsicht**

☐ Formular zur Erfahrung der Fachaufsicht

☐ Referenzschreiben der Auftraggeber in Verbindung mit dem Formular zur Erfahrung der Fachaufsicht

☐ Weitere Referenzschreiben der Auftraggeber - auch aus anderen Bereichen des Rohrleitungs- und Anlagenbaues etc. - die eine Aussage zur Qualifikation der Fachaufsicht ermöglichen

☐ Nachweis der Festanstellung in wenigstens einem halben Vollzeit-Arbeitsverhältnis (z. B. Arbeitsvertrag)

Zu Punkt 8.2: **Erfahrung der Schweißaufsicht**

☐ Formular zur Erfahrung der Schweißaufsicht [7]

☐ Referenzschreiben der Auftraggeber in Verbindung mit dem Formular zur Erfahrung der Schweißaufsicht [7]

☐ Weitere Referenzschreiben der Auftraggeber - auch aus anderen Bereichen des Rohrleitungs- und Anlagenbaues etc. - die eine Aussage zur Qualifikation der Schweißaufsicht ermöglichen [7]

☐ Nachweis der Festanstellung in wenigstens einem halben Vollzeit-Arbeitsverhältnis (z. B. Arbeitsvertrag)

Zu Punkt 9: **Ausstattung mit Geräten**

☐ Formular zur Ausstattung mit Geräten zur Rohrverlegung und Montage

☐ Formular zur Ausstattung mit Prüfeinrichtungen

Zu Punkt 10: **Belehrung des Fachpersonals nach DGUV und fachliche Schulung**

☐ Nachweise zur jährlichen Belehrung des Fachpersonals nach den Vorschriften und Regeln der DGUV

☐ Nachweis einer regelmäßigen fachlichen Schulung des Fachpersonals auf dem Stand der Technik (z. B. auf Grundlage der aktuellen technischen Regeln)

Die Richtigkeit der im Antrag gemachten Angaben wird bestätigt.

_____	_____
Ort und Datum	Stempel des Unternehmens und rechtsverbindliche Unterschrift

[7] Freiwillige Angaben; ein Nachweis wird im Arbeitsblatt AGFW FW 601 nicht gefordert

Anhang Erläuterungen zu den Antragsformularen und Formblättern

Die fachlichen Grundlagen zur Zertifizierung regelt das Arbeitsblatt AGFW FW 601 in Verbindung mit der Geschäftsordnung und den zugehörigen Leitlinien. Für die beantragte Gruppe und die auf die Mediumrohrwerkstoffe bezogenen Untergruppen sind die geforderten Nachweise vom antragstellenden Rohrleitungsbauunternehmen zu erbringen. Nur vollständig ausgefüllte Anträge mit dem Nachweis der geforderten Qualifikationen durch Zeugnisse und andere Nachweise oder Originaldokumente, können bearbeitet werden. Die in der Geschäftsordnung festgelegte Dauer des Prüfungsverfahrens von sechs Monaten kann dann eingehalten werden, wenn keine Verzögerungen eintreten, die vom antragstellenden Rohrleitungsbauunternehmen auf Grund nicht vollständiger bzw. nicht rechtzeitig in der Zertifizierungsstelle vorliegender Nachweise zu verantworten sind.	**Vollständigkeit der Antragsunterlagen!**
Zu Punkt 1.1 Angaben zum Unternehmen bzw. der Niederlassung Die Stammdaten des Rohrleitungsbauunternehmens sind bei jeglicher Antragstellung vollständig auszufüllen. Dem Antrag sind als gewerberechtliche Nachweis beizufügen wie z. B.:	
1. Nachweis: Die Gewerbeanmeldung bei der zuständigen Ordnungs- bzw. Aufsichtsbehörde ist grundsätzlich vorzulegen. Als <u>angemeldete Tätigkeit</u> sollte auch *<u>Rohrleitungsbau</u>* eingetragen sein.	**Gewerberechtliche Eintragung und**
2. Nachweis: Bei Rohrleitungsbauunternehmen aus der Bauindustrie ist eine Kopie des Auszuges aus dem Handelsregister für das Stammunternehmen bzw. die Niederlassung erforderlich. Falls die Niederlassung keine eigene Eintragung hat, so ist der Nachweis für das Stammunternehmen zu erbringen. <u>Gegenstand des Unternehmens</u> sollte <u>Rohrleitungsbau</u> sein. *Hinweis: Eine Eintragung als Verwaltungs- oder Beteiligungsgesellschaft o. ä. wird nicht anerkannt.*	**z. B. Auszug aus dem Handelsregister für Industrieunternehmen**
Handwerksbetriebe müssen eine Eintragung in die Handwerksrolle nachweisen.	**z. B. Auszug aus der Handwerksrolle für Handwerksbetriebe**
Andere Unternehmen müssen eine Eintragung z. B. bei der IHK nachweisen.	**z. B. Eintragung bei der IHK für sonstige Unternehmen**

Zu Punkt 1.2 Angaben zur Betriebsstätte *Die Stammdaten der Betriebsstätte sind nur dann anzugeben, wenn ein eigenes Zertifikatsblatt für die Betriebsstätte beantragt wird (siehe Geschäftsordnung).*	
Zu Punkt 2 Beantragte Gruppe und Untergruppierung *Für eine Zertifizierung für die Untergruppen Stahl (st), Kupfer (cu) und Kunststoff (ku) jeweils mindestens ein gültiger Qualifikationsnachweis des Fachpersonals erforderlich. Es sind maximal von drei Mitarbeitern Zeugnisse je beantragter Gruppe beizulegen. Sind mehr als drei Fachkräfte im Besitz eines Zeugnisses, ist eine gesonderte Übersicht über die Anzahl und Art der verschiedenen Zeugnisse zu erstellen. Mit Unterschrift ist zu bestätigen, dass die angegebenen Zeugnisse bei Antragstellung gültig sind.*	**Je Werkstoffgruppe mindestens ein, maximal drei Zeugnisse des Fachpersonals vorlegen.**
- <u>Untergruppe Stahl (st)</u> Die personelle Qualifikation ist mit einem den Nennweitenbereich der beantragten Gruppe (FW1 bis FW3) abdeckenden Schweißerzeugnis nach EN ISO 9606-1 unter Baustellenbedingungen nach AGFW FW 446 bzw. DVGW GW 350 nachzuweisen. *Hinweis: Im Zeugnis müssen <u>sowohl</u> die Verlängerungsprüfungen <u>als auch</u> die unterbrechungsfreien Tätigkeiten eingetragen sein. Unterbrechungsfreie Tätigkeiten werden dadurch nachgewiesen, dass der Arbeitgeber des Schweißers halbjährlich eine Eintragung in das Schweißerzeugnis vornimmt. Ersatzweise besteht die Möglichkeit, Probeschweißungen in einem Schweißinstitut o. ä. durchzuführen.*	*Stahl (st):* **Schweißerzeugnis nach EN ISO 9606-1**
Bei Antragstellung ist eine Qualifizierung eines Schweißverfahrens nachzuweisen. Für die Gruppe FW1st ist eine Arbeitsprüfung nach EN ISO 15613 bzw. eine Schweißverfahrensprüfung nach EN ISO 15614-1 vorzulegen. Der Nachweis darf nicht älter als drei Jahre sein. Für die Gruppen FW2st und FW3st kann die Qualifizierung nach EN ISO 15610, EN ISO 15613 oder EN ISO 15614-1 erfolgen. Für Arbeiten an in Betrieb befindlichen Rohrleitungen ist die Qualifizierung des Schweißverfahrens an wassergefüllten Rohren nach AGFW FW 446 in allen Gruppen nachzuweisen. *Hinweis: Im Rahmen der Baustellenprüfung muss die für die Baustelle notwendige Verfahrensprüfung entsprechend der verlegten Rohrwerkstoffe, -durchmesser und -wanddicken vorgelegt werden.*	*Stahl (st):* **Qualifizierung eines Schweißverfahrens**
- <u>Untergruppierung Kupfer (cu)</u> Die Qualifikation zum Löten von Kupferrohren ist mit einer gültigen Löterprüfung nach EN ISO 13585 nachzuweisen. Die Qualifikation zum Schweißen von Kupferrohren ist mit einer gültigen Schweißerprüfung nach EN ISO 9606-3 nachzuweisen.	*Kupfer (cu):* **Löterzeugnis** *Kupfer (cu):* **Schweißerzeugnis nach EN ISO 9606-3**

- <u>Untergruppierung Kunststoffe (ku)</u> Die Qualifikation für die Verbindung von Kunststoffrohren mit Presskupplungen ist durch einen Schulungsnachweis nachzuweisen. Die Qualifikation zum Schweißen von PE- bzw. PB1-Rohren ist durch Zeugnisse nach DVS 2212-1 bzw. DVGW GW 330 nachzuweisen.	*Kunststoff (ku):* **Schulungsnachweis** *Kunststoff (ku):* **Schweißerzeugnis nach DVS 2212-1 bzw. DVGW GW 330**

Soweit vorhanden können weitere gültige Qualifikationen des Fachpersonals dem Antrag beigefügt werden.

Beispiel:

Anzahl der Personen	Qualifikation
1	Dipl.-Ing. (TH oder FH) oder Ing. (grad.), Bachelor oder Master
2	Konstrukteur / Technischer Systemplaner
2	Meister oder gleichwertige fachliche Qualifikation
4	Baustellenleiter
	Anlagenmechaniker / Apparatetechnik
	Anlagenmechaniker / Versorgungstechnik
4	Anlagenmechaniker SHK
3	Stahlschweißer mit Zeugnis nach EN ISO 9606-1
2	PE-Schweißer mit Zeugnis nach DVS 2212 oder DVGW GW 330
1	Löter mit Zeugnis nach EN ISO 13585
	Muffenmonteure mit Zeugnis nach AGFW FW 603
	Monteure für Untergruppe Kunststoff (ku) gemäß FW 601 mit Nachweisen einer Schulung
8	Ungelernte Hilfskräfte

Zu Punkt 2 Antragsart Es ist eindeutig anzugeben, welche Art von Antrag gestellt wird.	
Zu Punkt 3 Vorhandene Zertifizierungen des Unternehmens Für bereits vorhandene Unternehmenszertifizierungen ist dem Antrag jeweils eine Kopie der Zertifikatsurkunde beizufügen. *Hinweis: Vorhandene Zertifizierungen des Unternehmens können bei der Zertifizierung nach AGFW FW 601 zu einer Reduzierung des Prüfaufwandes führen.* - <u>Untergruppe Stahl (st)</u> Gemäß Arbeitsblatt AGFW FW 446 ist der Nachweis der Qualitätsfähigkeit des antragstellenden Unternehmens nach EN ISO 3834-3 (für das Qualitätsmodul Dokumentation nach EN ISO 3834-2) erforderlich. Bei der Antragstellung ist der Nachweis wie folgt zu führen: ▪ Kopien der Urkunde des durch einen Zertifizierer bestätigten QM-Systems und / oder ▪ Kopien des Deckblattes und der Inhaltsangabe des Schweißtechnik- oder QM-Handbuches und / oder ▪ Kopie der schriftlichen unternehmensinternen Regelungen Die inhaltliche Bewertung der QM-Maßnahmen erfolgt im Rahmen der Unternehmensüberprüfung.	**Nachweise zu vorhandenen Unternehmenszertifizierungen** **Nachweis der Qualitätsfähigkeit nach EN ISO 3834-3 und -2 (für Dokumentation)**
Zu Punkt 6 Erfahrung des Unternehmens Durch Referenzen muss nachgewiesen werden, dass praktische Erfahrungen seitens des antragstellenden Rohrleitungsbauunternehmens für die zu zertifizierende Gruppe und Untergruppe bestehen. Es reichen im Allgemeinen Referenzen über die Hauptarbeiten aus, sofern sie repräsentativ sind und in der Verlegeleistung (verlegte Trassenlänge) als ausreichend angesehen werden können. Ein Rohrleitungsbauunternehmen kann auch dann ein Zertifikat beantragen, wenn dieses selbst noch keine Erfahrungen in der beantragten Gruppe nachweisen kann. In jedem Fall muss aber die Erfahrung der Fachaufsicht nach Punkt 8.1 nachgewiesen werden. Im Formblatt zu Punkt 6 ist mit einem deutlichen Hinweis auf die nicht vorhandene Erfahrungen des Unternehmens hinzuweisen.	**Angaben zu den Referenzen durch Schreiben der Auftraggeber auf Geschäftsbriefbögen belegen** **In besonderen Fällen genügen Referenzen für die Fachaufsicht**

<u>Antragsformular</u> In das Antragsformblatt sind ausschließlich Arbeiten einzutragen, für die auch Referenzen der Auftraggeber vorgelegt werden können. Es sind möglichst vollständige Angaben über alle Rohrleitungsbauarbeiten aus den letzten zehn Jahren bzw. bei Verlängerungsanträgen für den Zeitraum seit der letzten Verlängerung des Zertifikates zu machen. Spalte *Auftraggeber*: Es muss eine eindeutige Zuordnung der Baumaßnahmen in den Referenzen der Auftraggeber zu den Angaben im Antrag vorhanden sein. Die Referenzschreiben oder die einzelnen Baumaßnahmen sind zu nummerieren und diese Nummern in den Antrag übertragen werden. Spalte *Verlegeverfahren* (Kurzzeichen): Freileitung Rohrleitungen im Gelände (vorwiegend mit Mediumrohren aus Stahl mit Wärmedämmung) nach AGFW FW 411 (in Erarbeitung) Gebäudeleitung Rohrleitungen in Gebäuden (vorwiegend mit Mediumrohren aus Stahl mit Wärmedämmung in Kellern, Tiefgaragen etc.) nach AGFW FW 411 bzw. Normenreihe EN 13480 Kanal — Kanalverlegte Leitungen KMR — Kunststoffmantelrohr nach FW 401 / Normenreihe EN 253 MMR — Vorisolierte flexible Rohrsysteme mit metallischen Mediumrohren nach AGFW FW 420 / Normenreihe EN 15632 PMR — Vorisolierte Rohrsysteme mit Kunststoffmediumrohren nach AGFW FW 420 / Normenreihe EN 15632 SMR — Stahlmantelrohre nach AGFW FW 410 S — Sonstige Verfahren	
<u>Referenzschreiben der Auftraggeber</u> Die Angaben im Antragsformular sind durch Referenzschreiben der Auftraggeber zu belegen. Als Referenzen werden lediglich Nachweise von Planungsbüros oder Versorgungsunternehmen mit konkreten Angaben über ausgeführte Arbeiten anerkannt. Aus den Referenzen müssen das Baujahr der bescheinigten Baumaßnahme, das Verlegeverfahren, der Mediumrohrwerkstoff, die Nennweite und die verlegte Trassenlänge ersichtlich sein. Neben Neubaumaßnahmen	**Inhalt und Form der Referenzschreiben**

gelten als Referenzen auch Umverlegungen, Einbindungen, Instandsetzungen etc. Dies sollte in der Aufstellung vermerkt werden und muss aus den Referenzschreiben der Auftraggeber ersichtlich sein. Die Referenzen müssen vom Auftraggeber auf dessen Geschäftsbogen mit Briefkopf bestätigt werden! Dies gilt ausdrücklich auch für Verlängerungsanträge. Die den Antrag stellenden Unternehmen können die Baumaßnahmen zwar selbst zusammenstellen, dann muss in einem Anschreiben vom Planungsbüro oder Versorgungsunternehmen unter Nennung des Ansprechpartners die Richtigkeit der in der Anlage gemachten Angaben bestätigt sein. Lediglich abgestempelte Antragsblätter können nicht anerkannt werden. *Hinweis: Dem Planungsbüro oder dem Versorgungsunternehmen ist mitzuteilen, welche Angaben in den Referenzschreiben wichtig sind um die inhaltlichen Forderungen zu erfüllen.* *Empfehlungsschreiben und Arbeitszeugnisse werden nicht als Referenzen anerkannt.* *Die laufende Nummer aus der linken Spalte des Antragsformulars ist auf die Referenzschreiben der Auftraggeber zu übertragen.* *Weitere, auf das Unternehmen ausgestellte Referenzen, können mit dem Antrag eingereicht werden.*	
Zu Punkt 7.1 Qualifikationsnachweise der Fachaufsicht und **Zu Punkt 7.2 Qualifikationsnachweise der Schweißaufsicht** Es sind ausschließlich die Abschlusszeugnisse der Fachaufsicht und der Schweißaufsicht vorzulegen. Wenn eine Person beide Funktionen gleichzeitig ausübt, ist das Zeugnis nur einmal vorzulegen. Für die Qualifikation der Fachaufsicht ist gemäß FW 601 als Mindestqualifikationen einer technischen Fachrichtung nachzuweisen: - Gruppe FW1 — Abgeschlossenes Studium in einer einschlägigen technischen Fachrichtung - Gruppe FW2 — staatlich geprüfter Techniker in einer einschlägigen technischen Fachrichtung - Gruppe FW3 — staatlich anerkannter Meister in einer einschlägigen technischen Fachrichtung	**Mindestqualifikation der Fachaufsicht** **Mindestqualifikation der Schweißaufsicht**

Für die Qualifikation der Schweißaufsicht für die Untergruppen Stahl (st) und Kupfer (cu) sind als Mindestqualifikationen nachzuweisen: - Gruppe FW1 Schweißfachingenieur nach DVS-IIW/EWF 1170 - Gruppen FW2 und FW3 Schweißfachmann nach DVS-IIW/EWF 1170 Für die Qualifikation der Schweißaufsicht für die Untergruppe Kunststoff (ku) ist die Qualifikationen nach DVGW GW 331 nachzuweisen Die Unterschrift und somit auch die Bestätigung der Angaben durch die Fachaufsicht bzw. durch die Schweißaufsicht sind von diesen selbst zu leisten. Hinweis: Die Fachaufsicht sowie die Schweißaufsicht müssen über die notwendige Weisungsbefugnis und Unabhängigkeit im Unternehmen verfügen. Von dieser Personengruppe wird eine hohe Fachkompetenz in Bezug auf das einschlägige Regelwerk der AGFW- und anderer relevanter Vorschriften erwartet.	
Zu Punkt 7.3 Qualifikationsnachweis von Fachpersonal im Rohrleitungsbau Die Namen und den jeweiligen Berufsabschluss des Fachpersonals ist im Formblatt anzugeben. Die Facharbeiterbriefe oder andere Berufsabschlusszeugnisse dieser Personen müssen nicht dem Antrag beigefügt werden. Zeugniskopien / Teilnahmebescheinigungen über durchgeführte Fort- und Weiterbildungsmaßnahmen des Fachpersonals sind der Auflistung beizufügen.	
Zu Punkt 8.1 Erfahrung der Fachaufsicht Wie bei den Referenzen für das Unternehmen unter Punkt 6 muss auch für die Fachaufsicht nachgewiesen werden, dass praktische Erfahrungen für die zu zertifizierende Gruppe vorhanden sind. Es reichen im Allgemeinen Referenzen über die Hauptarbeiten aus, sofern sie repräsentativ sind und in der Verlegeleistung (verlegte Trassenlänge) als ausreichend angesehen werden können. <u>Zertifizierungen sind nur mit personenbezogenen Erfahrungsnachweisen möglich!</u> Nur Referenzen, in denen die Fachaufsicht namentlich bekannt ist, können als personenbezogene Erfahrungsnachweise anerkannt werden. Der Erfahrungsnachweis muss gemäß FW 601 mindestens drei Jahre umfassen. Sofern die Angaben für die Fachaufsicht mit denen des Unternehmens nach Punkt 6 übereinstimmen, genügt ein entsprechender Hinweis im Formblatt. Aus den Referenzschrei-	**Nachweis der Referenzen für die Fachaufsicht** **Bei identischen Referenzen für das Unternehmen und die Fachaufsicht, müssen die Referenzschreiben der Auftraggeber auch deren Namen ausweisen.**

ben der Auftraggeber muss dann zusätzlich der Name der Fachaufsicht hervorgehen!	
Zum Antragsformular und Referenzschreiben der Auftraggeber *siehe Erläuterungen zu Punkt 6.*	
Zu Punkt 8.2 Erfahrung der Schweißaufsicht Im Arbeitsblatt AGFW FW 601 wird kein Nachweis von Erfahrungen der Schweißaufsicht gefordert. Entsprechende Angaben sind freiwillig.	**Angaben zur Erfahrung der Schweißaufsicht sind freiwillig.**
Zu Punkt 9 Ausstattung mit Geräten Die Formblätter zu den Punkten 9.1 und 9.2 sind auszufüllen und weitere Geräte zur Rohrverlegung bzw. Prüfeinrichtungen zu ergänzen. Auch firmeninterne Dokumentationen zur Ausstattung mit Geräten sind als Nachweis geeignet. *Hinweis: Nach Arbeitsblatt AGFW FW 601 werden für die Durchführung der Arbeiten Ausrüstungen in genügenden Mengen und in funktionsfähigem Zustand gefordert. Die Auflistung der Geräte zur Rohrverlegung und der Prüfeinrichtungen gibt der Zertifizierungsstelle und den an der Überprüfung des Unternehmens beteiligten AGFW-Experten FW 601 Hinweise auf die technischen Möglichkeiten des Unternehmens.* *Die Vorführung der angegebenen Geräte kann Inhalt des Überprüfungsverfahrens sein. Nur wenn nachvollziehbar ist, dass die Ausstattung ausreichend und geeignet ist, kann ein Zertifikat erteilt werden.*	