

Betrieb:	Betriebsprüfung (vom Antragsteller auszufüllen)	Betriebsprüfung (nicht ausfüllen)
1	Anwendungsbereich Schweiß-, Hartlöt- und thermisches Spritzverfahren	
1.1	Anwendungsbereich und Umfang der Schweiß-, Hartlöt- und thermischen Spritzarbeiten (z.B. wehrtechnisches Produkt mit allgemeinen/besonderen Anforderungen, Panzerbauwerkstoffen, Klassen)	
1.2	Schweiß-¹, Hartlöt- und thermische Spritzverfahren (Angaben nach DIN EN ISO 4063, z.B. Lichtbogenhandschweißen, teilmechanisiert)	
1.3	Grundwerkstoffe, min. und max. Grundwerkstoffdicken (z.B. EN AW 7020 nach DIN EN 573)	
1.4	Schweiß-, Hartlöt- und thermische Spritzzusatzwerkstoffe sowie Hilfsstoffe (z.B. Stabelektroden nach DIN EN ISO 2560, Schweißpulver nach DIN EN 760)	
1.5	Besonderheiten	

¹ WPQR's über Schweißverfahren bitte als Anlage beifügen.

Betrieb:	Betriebsprüfung (vom Antragsteller auszufüllen)	Betriebsprüfung (nicht ausfüllen)
2	Personal	
2.1	Anzahl der Mitarbeiter im technischen Büro: _____	
2.2	Anzahl der Mitarbeiter in Werkstatt und Montage: _____	
2.3	Schweißtechnisches/Hartlöt-/Spritz-Personal, das dem Betrieb ständig angehört:	
2.3.1	Vorgesehene Schweiß-/Hartlöt-Aufsichtsperson bzw. Fachverantwortlicher für das thermische Spritzen Name, Vorname: _____ geboren am: _____ Verantwortungsbereich: _____	
2.3.1.1	Berufsausbildung² <input type="checkbox"/> Werksmeister <input type="checkbox"/> Ing. <input type="checkbox"/> Bachelor of Engineering <input type="checkbox"/> Meister <input type="checkbox"/> Ing. (grad.) <input type="checkbox"/> Bachelor of Science <input type="checkbox"/> Techniker <input type="checkbox"/> Dipl.-Ing. <input type="checkbox"/> Master of Science	
2.3.1.2	Schweiß-/Hartlöt-/spritztechnische Ausbildung <input type="checkbox"/> Schweißer, <input type="checkbox"/> Hartlöter, <input type="checkbox"/> Spritzer Prüfung am: _____ <input type="checkbox"/> Schweißfachmann, <input type="checkbox"/> Spritzfachman Prüfung am: _____ <input type="checkbox"/> Schweißtechniker Prüfung am: _____ <input type="checkbox"/> Schweißfachingenieur Prüfung am: _____	
2.3.1.3	Bisherige berufliche Tätigkeit (tabellarisch als Beilage)	
2.3.2	Vorgesehene(r) Vertreter für 2.3.1³ Name, Vorname: _____ geboren am: _____ Verantwortungsbereich: _____	
2.3.2.1	Berufsausbildung² <input type="checkbox"/> Werksmeister <input type="checkbox"/> Ing. <input type="checkbox"/> Bachelor of Engineering <input type="checkbox"/> Meister <input type="checkbox"/> Ing. (grad.) <input type="checkbox"/> Bachelor of Science <input type="checkbox"/> Techniker <input type="checkbox"/> Dipl.-Ing. <input type="checkbox"/> Master of Science	
2.3.2.2	Schweiß-/Hartlöt-/spritztechnische Ausbildung <input type="checkbox"/> Schweißer, <input type="checkbox"/> Hartlöter, <input type="checkbox"/> Spritzer Prüfung am: _____ <input type="checkbox"/> Schweißfachmann, <input type="checkbox"/> Spritzfachman Prüfung am: _____ <input type="checkbox"/> Schweißtechniker Prüfung am: _____ <input type="checkbox"/> Schweißfachingenieur Prüfung am: _____	
2.3.2.3	Bisherig berufliche Tätigkeit (tabellarisch als Beilage)	

² Zeugnisablichtungen oder -abschriften sind beizufügen.

³ Bei mehreren Vertretern auf formloser Beilage

Betrieb:		Betriebsprüfung (vom Antragsteller auszufüllen)			Betriebsprüfung (nicht ausfüllen)
2.3.3	Schweißer/Bediener/Hartlöter/Spritzer⁴				
	Stempel	Name	Prüfung nach Norm	Datum der Prüfung	Bemerkung
	2.3.3.1	Davon geprüfte Werkstattschweißer/-Hartlöter/-Spritzer:			
2.3.3.2	Davon geprüfte Montageschweißer/-Hartlöter/-Spritzer:				
Die Originale der Prüfungsbescheinigungen, z.B. gemäß DIN EN 287-1, sind bei der Betriebsprüfung vorzulegen.					
2.3.4	Prüfpersonal für ZfP				
	Name		Qualifikation ⁵		Prüfberechtigung

⁴ Kopien der Prüfungsbescheinigungen oder tabellarische Aufstellung mit gültiger Prüfung.

⁵ Zeugnisablichtungen oder -abschriften (Ausbildungsnachweise) sind beizufügen.

Betrieb:	Betriebsprüfung (vom Antragsteller auszufüllen)				Betriebsprüfung (nicht ausfüllen)
3	Betriebliche Einrichtungen				
3.1	Größe der Fertigungswerkstätte(n) Insgesamt etwa _____ m ²				
3.2	Größe der Schweiß-/Hartlöt-/Spritzwerkstätte(n) insgesamt etwa _____ m ²				
3.3	Schweißmaschinen, Hartlötmaschinen, thermische Spritzanlagen				
	Anzahl	Hersteller/Typ	Stromart	Leistung	Baujahr
3.4	Lagerungsart der Zusatzwerkstoffe und Hilfsstoffe (Beschreibung, z.B. Freilager, überdacht/beheizt):				
3.5	Hebezeuge (z.B. Tragfähigkeit, Hubhöhe, Brückenkrane, Portalkrane, Säulenkrane, Hubzüge):				
3.6	Bearbeitungsmaschinen und Werkzeuge (z.B. Sägen, Scheren, thermische Schneideinrichtungen, Walzen, Abkantmaschinen, Einrichtungen für die Vorbereitung zum Schweißen, Hartlöten und thermisches Spritzen):				
3.7	Vorrichtungen (z.B. Drehtische, Wendeeinrichtungen, spezielle und universelle Heftvorrichtungen):				
3.8	Anzahl der Geräte zur Trocknung von Zusätzen und Hilfsstoffen (z.B. beheizbare Köcher, Trockenschränke mit Angabe der erreichbaren Temperaturen):				

Betrieb:	Betriebsprüfung (vom Antragsteller auszufüllen)	Betriebsprüfung (nicht ausfüllen)
3.9	Anzahl der Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung (z.B. Glühöfen, Einrichtungen zum Temperaturmessen am Bauteil):	
3.9.1	Betriebseigene:	
3.9.2	Betriebsfremde, bei Firmen, sonstigen Einrichtungen:	
3.10	Verfügbare Prüfeinrichtungen und Prüfmittel (z.B. zerstörend und zerstörungsfrei; Universalprüfmaschinen, Pendelschlagwerke, Härteprüfeinrichtungen, Ultraschallprüfgeräte, Magnet-Rißprüfgeräte, Rißprüfung mit Farbeindringverfahren, Durchstrahlungsprüfeinrichtungen _____ kV, Isotope []):	
3.10.1	Betriebseigene:	
3.10.2	Zertifizierte Betriebsfremde, bei Firmen, sonstigen Einrichtungen:	
3.11	Besonderheiten (z.B. Beizanlagen, Naßstrahlen):	
3.12	Sonstige Angaben (z.B. Maschinenzulassungen)	

Kurzfragebogen zur Erteilung einer Bescheinigung zur Herstellerqualifikation nach DIN 2303		Betriebsprüfung (nicht ausfüllen)
Lfd.Nr.	Fragen/Q-Anforderungen	
1.	Gibt es betriebliche Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit der Vertrags- und Konstruktionsprüfung hinsichtlich schweißtechnischer Anforderungen? 	
2.	Werden Unterlieferanten für Schweißaufgaben entsprechend den Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 bzw. -3 nachweislich ausgewählt und kontrolliert? 	
3.	Nennen Sie das Betriebspersonal für Qualitätsprüfungen und deren Qualifikationen. Sind Prüfer bzw. Mitarbeiter mit festgelegten Prüfaufgaben auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt? 	
4.	Werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft? 	
5.	Wird im Betrieb nach Schweißanweisungen (WPS) und Schweißplänen gearbeitet? Auflistung von WPS: 	

Kurzfragebogen zur Erteilung einer Bescheinigung zur Herstellerqualifikation nach DIN 2303		Betriebsprüfung (nicht ausfüllen)
6.	Gibt es betriebliche Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen?	
7.	Werden die Schweißer regelmäßig in den fachlichen Grundlagen der schweißtechnischen Qualitätskriterien unterwiesen?	
8.	Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet?	
9.	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit: Ist in allen Phasen des Zuschnittes, Vormontage und Montage die Kennzeichnung von Einzelteilen und Baugruppen entsprechend der Spezifikationen abgesichert?	
10.	Werden Qualitätsaufzeichnungen geführt und wie erfolgt die Auswertung und Ablage der Qualitätsaufzeichnungen?	