Antrag auf Erteilung einer Bescheinigung zur Herstellerqualifikation zum Schweißen, Hartlöten und thermischen Spritzen von wehrtechnischen Produkten nach DIN 2303

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Unternehmen: |  | Telefon: |  |
| Straße, Nr.: |  | Telefax-Nr.: |  |
| PLZ, Ort: |  | E-Mail: |  |
| Betriebsinhaber: |  | http:// |  |
| Rückfragen an: |  | Techn. Leiter: |  |
| Umsatzsteuer-ID: |  | HRB: |  |
| Rechnungsanschrift:  (wenn abweichend, bitte angeben) |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Der Antrag wird gestellt für den Betrieb/Betriebsteil(e): | |  |
| (nur ausfüllen, wenn abweichend von oben) | |  |
| Straße, Nr.: |  |
| PLZ, Ort: |  |

**für folgende Anwendungsgebiete:**

(zur Auswahl x eingeben!)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| DIN 2303, Q1 |  | Bauteilklasse BK 1 |  |  |  |
| DIN 2303, Q2 |  | Bauteilklasse BK 2 |  | Schweißen |  |
| DIN 2303, Q3 |  | Bauteilklasse BK 3 |  | Hartlöten |  |
| DIN 2303, Q4 |  | Bauteilklasse BK 4 |  | thermisches Spritzen |  |

(zur Auswahl x eingeben!)

**Der Antrag erfolgt:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | erstmalig |  |  |
|  | wegen Ablauf der Geltungsdauer der Bescheinigung vom |  |  |
|  | wegen Änderung des Regelwerkes |  |  |
|  | wegen Änderung der Voraussetzungen der bisherigen Bescheinigung vom |  |  |
|  | in folgenden Punkten: | | |
|  |  | | |
|  | Vorhandene Zulassungen (z.B. DIN EN ISO 3834, DIN EN 1090-1/-2, DIN EN 15085 usw.) | | |
|  |  | | |

Wir, die Organisation willigen ein, dass die beigestellten Daten per EDV von der GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, Niederlassung SLV Duisburg, verwaltet werden und die Angaben nach Erteilung des(r) Zertifikates(e) in öffentliche Verzeichnisse aufgenommen werden.

(Ort, Datum) (Stempel und rechtsverbindliche Unterschrift)

Anlage: Betriebsbeschreibung, Kurzfragebogen

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1**  **1.1** | **Anwendungsbereich Schweiß-, Hartlöt- und thermisches Spritzverfahren**  **Anwendungsbereich und Umfang der Schweiß-, Hartlöt- und thermischen Spritzarbeiten**  (z.B. wehrtechnisches Produkt mit allgemeinen/besonderen Anforderungen, Panzerbauwerkstoffen, Klassen) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **1.2** | **Schweiß-[[1]](#footnote-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) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | Werkstoff-Nr. | | | | Norm | | | min. | | | | | | | max. | | | | | | |  |
|  |  | | | |  | | |  | | | | | | |  | | | | | | |  |
|  |  | | | |  | | |  | | | | | | |  | | | | | | |  |
|  |  | | | |  | | |  | | | | | | |  | | | | | | |  |
|  |  | | | |  | | |  | | | | | | |  | | | | | | |  |
|  |  | | | |  | | |  | | | | | | |  | | | | | | |  |
| **1.4** | **Schweiß-, Hartlöt- und thermische Spritzzusatzwerkstoffe sowie Hilfsstoffe**  (z.B. Stabelektroden nach DIN EN ISO 2560, Schweißpulver nach DIN EN ISO 14174) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **1.5** | **Besonderheiten** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **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** | | **Berufsausbildung[[2]](#footnote-2)** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | | Werksmeister  Ing.   Bachelor of Engineering  Meister  Ing. (grad.)  Bachelor of Science  Techniker  Dipl.-Ing.  Master of Science | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **2.3.1.2** | | **Schweiß-/Hartlöt-/spritztechnische Ausbildung** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | | Schweißer,  Hartlöter,  Spritzer | | | | | | | Prüfung am: | | | |  | | | | | | | |  |  |
|  | | Schweißfachmann,  Spritzfachmann | | | | | | | Prüfung am: | | | |  | | | | | | | |  |  |
|  | | Schweißtechniker | | | | | | | Prüfung am: | | | |  | | | | | | | |  |  |
|  | | Schweißfachingenieur | | | | | | | Prüfung am: | | | |  | | | | | | | |  |  |
| **2.3.1.3** | | **Bisherige berufliche Tätigkeit (tabellarisch als Beilage)** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **2.3.2** | | **Vorgesehene(r) Vertreter für 2.3.1[[3]](#footnote-3)** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | | Name, Vorname: | | | |  | | | | | | | |  | | | | | | | |  |
|  | | geboren am: | | | |  | | | | | | | |  | | | | | | | |  |
|  | | Verantwortungsbereich: | | | |  | | | | | | | |  | | | | | | | |  |
| **2.3.2.1** | | **Berufsausbildung2** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | | Werksmeister  Ing.  Bachelor of Engineering  Meister  Ing. (grad.)  Bachelor of Science  Techniker  Dipl.-Ing.  Master of Science | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **2.3.2.2** | | **Schweiß-/Hartlöt-/spritztechnische Ausbildung** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | | Schweißer,  Hartlöter,  Spritzer | | | | | | | Prüfung am: | | | |  | | | | | | | |  |  |
|  | | Schweißfachmann,  Spritzfachmann | | | | | | | Prüfung am: | | | |  | | | | | | | |  |  |
|  | | Schweißtechniker | | | | | | | Prüfung am: | | | |  | | | | | | | |  |  |
|  | | Schweißfachingenieur | | | | | | | Prüfung am: | | | |  | | | | | | | |  |  |
| **2.3.2.3** | | **Bisherig berufliche Tätigkeit (tabellarisch als Beilage)** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **2.3.3** | | **Schweißer/Bediener/Hartlöter/Spritzer[[4]](#footnote-4)** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | | 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 ISO 9606ff, sind bei der Betriebsprüfung vorzulegen. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **2.3.4** | | **Prüfpersonal für ZfP** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | | Name | | | | Qualifikation[[5]](#footnote-5) | | | | | | | Prüfberechtigung | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | |  | | | | | | |  | | | | | | | | |  |
| **3** | | **Betriebliche Einrichtungen** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **3.1** | | **Größe der Fertigungswerkstätte(n)** Insgesamt etwa | | | | | | | | | | | |  | | | | m² | | | |  |
| **3.2** | | **Größe der Schweiß-/Hartlöt-/Spritzwerkstätte(n)** insgesamt etwa | | | | | | | | | | | |  | | | | m² | | | |  |
| **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): | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
| **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) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lfd.Nr.** | **Fragen/Q-Anforderungen** |  |
|  | Gibt es betriebliche Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit der Vertrags- und Konstruktionsprüfung hinsichtlich schweißtechnischer Anforderungen? |  |
|  |  |  |
|  | Werden Unterlieferanten für Schweißaufgaben entsprechend den Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 bzw. -3 nachweislich ausgewählt und kontrolliert? |  |
|  |  |  |
|  | Nennen Sie das Betriebspersonal für Qualitätsprüfungen und deren Qualifikationen.  Sind Prüfer bzw. Mitarbeiter mit festgelegten Prüfaufgaben auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt? |  |
|  |  |  |
|  | Werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft? |  |
|  |  |  |
|  | Wird im Betrieb nach Schweißanweisungen (WPS) und Schweißplänen gearbeitet? Auflistung von WPS: |  |
|  |  |  |
|  | Gibt es betriebliche Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen? |  |
|  |  |  |
|  | Werden die Schweißer regelmäßig in den fachlichen Grundlagen der schweißtechnischen Qualitätskriterien unterwiesen? |  |
|  |  |  |
|  | Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet? |  |
|  |  |  |
|  | Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit: Ist in allen Phasen des Zuschnittes, Vormontage und Montage die Kennzeichnung von Einzelteilen und Baugruppen entsprechend der Spezifikationen abgesichert? |  |
|  |  |  |
|  | Werden Qualitätsaufzeichnungen geführt und wie erfolgt die Auswertung und Ablage der Qualitätsaufzeichnungen? |  |
|  |  |  |

F:\USER\SEKRETAR\VORLAGEN\Formulare\Anträge\2303 Antrag\_Wehr.docx

Stand: Juli 2012

1. WPQR’s über Schweißverfahren bitte als Anlage beifügen. [↑](#footnote-ref-1)
2. Zeugnisablichtungen oder -abschriften sind beizufügen. [↑](#footnote-ref-2)
3. Bei mehreren Vertretern auf formloser Beilage [↑](#footnote-ref-3)
4. Kopien der Prüfungsbescheinigungen oder tabellarische Aufstellung mit gültiger Prüfung. [↑](#footnote-ref-4)
5. Zeugnisablichtungen oder -abschriften (Ausbildungsnachweise) sind beizufügen. [↑](#footnote-ref-5)