

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:

Der Antrag wird gestellt für den Betrieb/Betriebsteil(e):
 (nur ausfüllen, wenn abweichend von oben)

Straße, Nr.:
 PLZ, Ort:

für folgende Anwendungsgebiete:

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	☐

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 18800, DIN EN 15085 usw.)

Das Unternehmen erklärt sich damit einverstanden, daß die technischen Daten dieses Antrages datenmäßig erfasst werden und die Abschrift und der (die) Anwendungsbereich(e) des Betriebes, sofern er die Bescheinigung über den Nachweis der Eignung zum Schweißen erhalten hat, in ein Verzeichnis aufgenommen werden.

 (Ort, Datum)

 (Stempel und Unterschrift)

Anlage: Betriebsbeschreibung, Kurzfragebogen

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)			
	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 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 ☐ 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, ☐ Hartlötter, ☐ Spritzer Prüfung am: _____ ☐ Schweißfachmann, ☐ Spritzfachman 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 2.3.1³ 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, ☐ Hartlötter, ☐ Spritzer Prüfung am: _____ ☐ Schweißfachmann, ☐ Spritzfachman Prüfung am: _____ ☐ Schweißtechniker Prüfung am: _____ ☐ 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 Wärmever- 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. Beisanlagen, 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?	