

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

Unternehmen:

Straße, Nr.:

PLZ, Ort:

Betriebsinhaber:

Rückfragen an:

Telefon-Nr.:

Telefax-Nr.:

E-mail:

http://

Aufsichts-
person:

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	<input type="checkbox"/>	Bauteilklasse BK 1	<input type="checkbox"/>		
DIN 2303, Q2	<input type="checkbox"/>	Bauteilklasse BK 2	<input type="checkbox"/>	Schweißen	<input type="checkbox"/>
DIN 2303, Q3	<input type="checkbox"/>	Bauteilklasse BK 3	<input type="checkbox"/>	Hartlöten	<input type="checkbox"/>
DIN 2303, Q4	<input type="checkbox"/>	Bauteilklasse BK 4	<input type="checkbox"/>	thermisches Spritzen	<input type="checkbox"/>

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, 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 und veröffentlicht werden.

(Ort, Datum)

(Stempel und Unterschrift)

Anlage: Betriebsbeschreibung

Betrieb:	Betriebsprüfung (vom Auftraggeber 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-, 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)																					
	<table border="1" data-bbox="150 1146 1197 1196"> <thead> <tr> <th data-bbox="150 1146 411 1196">Werkstoff-Nr.</th> <th data-bbox="411 1146 676 1196">Norm</th> <th data-bbox="676 1146 938 1196">min.</th> <th data-bbox="938 1146 1197 1196">max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="150 1196 411 1245"></td> <td data-bbox="411 1196 676 1245"></td> <td data-bbox="676 1196 938 1245"></td> <td data-bbox="938 1196 1197 1245"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="150 1245 411 1294"></td> <td data-bbox="411 1245 676 1294"></td> <td data-bbox="676 1245 938 1294"></td> <td data-bbox="938 1245 1197 1294"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="150 1294 411 1344"></td> <td data-bbox="411 1294 676 1344"></td> <td data-bbox="676 1294 938 1344"></td> <td data-bbox="938 1294 1197 1344"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="150 1344 411 1393"></td> <td data-bbox="411 1344 676 1393"></td> <td data-bbox="676 1344 938 1393"></td> <td data-bbox="938 1344 1197 1393"></td> </tr> </tbody> </table>	Werkstoff-Nr.	Norm	min.	max.																	
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																					

Betrieb:	Betriebsprüfung (vom Auftraggeber 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	Berufsausbildung¹	
	<input type="checkbox"/> Meister, <input type="checkbox"/> Techniker	Prüfung am: _____
	<input type="checkbox"/> Ing. (grad.), <input type="checkbox"/> Dipl.-Ing. FH	Prüfung am: _____
	<input type="checkbox"/> Dipl.-Ing. (TU/TH)	Prüfung am: _____
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 2.3.1	
	Name, Vorname: _____	
	geboren am: _____	
	Verantwortungsbereich: _____	
2.3.2.1	Berufsausbildung¹	
	<input type="checkbox"/> Meister, <input type="checkbox"/> Techniker	Prüfung am: _____
	<input type="checkbox"/> Ing. (grad.), <input type="checkbox"/> Dipl.-Ing. FH	Prüfung am: _____
	<input type="checkbox"/> Dipl.-Ing. (TU/TH)	Prüfung am: _____
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)	

¹ Zeugnisablichtungen oder -abschriften sind beizufügen.

Betrieb:		Betriebsprüfung (vom Auftraggeber auszufüllen)			Betriebsprüfung (nicht ausfüllen)
2.3.3	Schweißer/Bediener/Hartlöter/Spritzer				
	Stempel	Name	Prüfung nach Norm	Datum der Prüfung	Bemerkung
Die Originale der Prüfungsbescheinigungen, z. B. gemäß DIN EN ISO 9606-1/-2, sind bei der Betriebsprüfung vorzulegen.					
2.4	Prüfpersonal für ZfP				
	Name		Qualifikation ²	Prüfberechtigung	

² Zeugnisablichtungen oder -abschriften (Ausbildungsnachweise) sind beizufügen.

Betrieb:	Betriebsprüfung (vom Auftraggeber 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 Auftraggeber auszufüllen)	Betriebsprüfung (nicht ausfüllen)
3.9	Anzahl der Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung (z.B. Glühöfen, Einrichtungen zum Temperaturmessen am Bauteil): <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>	
3.10	Verfügbare Prüfeinrichtungen und Prüfmittel (z.B. zerstörend und zerstörungsfrei; Universalprüfmaschinen, Pendelschlagwerke, Härteprüfeinrichtungen, Ultraschallprüfgeräte, Magnet-Rißprüfgeräte, Rißprüfung mit Farbeindringverfahren, Durchstrahlungsprüfeinrichtungen _____ kV, Isotope []): 	
3.11	Besonderheiten (z.B. Beizanlagen, Nassstrahlen): <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>	
3.12	Sonstige Angaben (z.B. Maschinenzulassungen) <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>	
3.13	Fremdvergabe von Arbeiten (z. B. Wärmebehandlung, zerstörungsfreie Prüfung) <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>	