

Betriebsbeschreibung für die Zulassung zum Schweißen

Seite 1 von 4

Firma:

Anschrift:

Telefonnr.:

Faxnr.:

E-Mail:

Telex.:

Verantw. Leiter der Firma:

Betrieb/

Betriebsteil:

Anschrift:

Werksachverständiger (nur Container-Reparaturbetriebe):

Anzahl der Beschäftigten (insgesamt):

davon Schweißer/Bedienpersonal:

Zulassung beantragt für den Anwendungsbereich

- | | | |
|---|--|--|
| <input type="checkbox"/> Schweißen von Rohrleitungen | <input type="checkbox"/> Schweißen von Dampfkesseln | <input type="checkbox"/> Schweißen von Druckbehältern |
| <input type="checkbox"/> Schweißen von schiffbaulichen Konstruktionen | <input type="checkbox"/> Schweißen von maschinenbaulichen Konstruktionen | <input type="checkbox"/> Schweißen (einschl. Reparaturen) von Containern |
| <input type="checkbox"/> Andere Anwendungsbereiche: | | |

Bisherige Tätigkeiten in dem beantragten Anwendungsbereich

(Schweißtechnisches Fertigungsprogramm: Bauteile, Werkstoffe, Schweißverfahren usw.
ggf. gesonderte Referenzliste beifügen.)

1 Betriebliche Einrichtungen ¹

1.1 Montage-/Schweißhallen und überdachte Montageplätze (Anzahl und Größe)

1.2 Lager für Werkstoffe und Schweißzusätze (Beschreibung z. B. Freilager, überdacht,, beheizt)

1.3 Hebezeuge (Tragfähigkeit, Hubhöhe)

¹ Übersicht zur allgemeinen Information über die Fertigungsmöglichkeiten des Betriebes. Alternativ oder zusätzlich entsprechende Firmendruckschriften, Prospekte oder dergl. beifügen.

Betriebsbeschreibung für die Zulassung zum Schweißen

- 1.4 Bearbeitungsmaschinen und Werkzeuge

- 1.5 Schneid- und Schweißgeräte, -maschinen und -anlagen

- 1.6 Trockenschränke und heizbare Köcher für Schweißzusätze (Art, Anzahl, Maximaltemperatur)

- 1.7 Schweißvorrichtungen (z. B. Drehvorrichtungen, Manipulatoren)

- 1.8 Einrichtungen zum Vorwärmen und zur Wärme-(nach-)behandlung sowie zur Temperaturmessung

- 1.9 Verfügbare Prüfeinrichtungen und Prüfmittel (zerstörungsfreie und zerstörende, Container-Teststand etc.)

- 1.10 Sonstige Angaben (z. B. Entzunderungs-/Vorkonservierungsanlagen)

2 **Beantragter Zulassungsumfang**

(Zuordnung von Werkstoffen, Schweißverfahren [Angaben nach EN 24063 / ISO 4063], Schweißzusätzen und -hilfsstoffen etc., ggf. auf weiteren Blättern fortsetzen.)

Bauteile			
Schweißnahtfaktor ²			
Werkstoffe			
Blech-/Wanddicken, Rohrdurchmesser			
Nahtarten, Nahtformen			
WPS-Nr.			
Schweißprozess			

² Soweit zutreffend, z. B. bei Druckbehältern

Betriebsbeschreibung für die Zulassung zum Schweißen

Bauteile			
Schweißposition(en)			
Schweißzusätze und -hilfsstoffe			
Wärmebehandlung ³			
Sonstiges			

3 Schweißtechnisches Personal

3.1 Verantwortliche Schweißaufsicht (Name, Vorname(n)):

Schweißtechnische Qualifikation ⁴ nachgewiesen als:

Datum:

Ort:

Zeugnisnummer:

Ausgabestelle:

Verantwortungsbereich:

Unterstellungsverhältnis:

3.2 Vertreter der Schweißaufsicht (Name, Vorname(n)):

Schweißtechnische Qualifikation ⁴ nachgewiesen als:

Datum:

Ort:

Zeugnisnummer:

Ausgabestelle:

Verantwortungsbereich:

Unterstellungsverhältnis:

3.3 Schweißer / Bedienpersonal (erforderlichenfalls auf besonderem Blatt fortsetzen)

Name, Vorname	Kenn-Nr.	Prüfgrundlage (Vorschrift, Norm etc.)	Prüfungsbez. (z. B. nach EN 287 / ISO 9606)	Erstprüfung		Letzte Wiederholungs- Prüfung	
				Datum	Prüf- stelle	Datum	Prüf- stelle

³ Soweit vorgesehen, z. B. spannungsarm glühen

⁴ Berufsausbildung und berufliche Tätigkeit sind als Beilage tabellarisch aufgeführt, Zeugniskopien beigelegt.

Betriebsbeschreibung für die Zulassung zum Schweißen

Name, Vorname	Kenn-Nr.	Prüfgrundlage (Vorschrift, Norm etc.)	Prüfungsbez. (z. B. nach EN 287 / ISO 9606)	Erstprüfung		Letzte Wiederholungs- Prüfung	
				Datum	Prüf- stelle	Datum	Prüf- stelle

Abkürzung für Prüfgrundlage/Prüfstelle; Bemerkungen:

3.4 Eigene Schweißer Ausbildung: ja nein ⁵

4 Prüfaufsichts- und Prüfpersonal ⁶

5 Vorhandene Anerkennungen, Bescheinigungen, Bestätigungen, Eignungsnachweise, Zertifikate, Zuerkennungen, Zulassungen u. a.:

Ort/Datum

Stempel

Unterschrift(en) Schweißaufsichtsperson(en)

Ort/Datum

Stempel

Unterschrift Firma

Anlage(n):

⁵ Zutreffendes ankreuzen

⁶ Qualifikationsnachweise beigefügt