|  |  |
| --- | --- |
| **GSI Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH** **Niederlassung SLV Hannover****Am Lindener Hafen 1****30453 Hannover** | **Tel.: 0511 21962-0****Fax: 0511 21962-22****E-Mail: info@slv-hannover.de** |

(bitte Zutreffendes ankreuzen)

|  |  |
| --- | --- |
| [ ]  | **Angebotsanfrage**  |
|  | Der **rechtlich nicht verbindliche** Antrag dient der Erstellung eines Angebots und ist kostenfrei. |
| [ ]  | **Auftrag zur Zertifizierung**  |
|  | Der **rechtlich verbindliche** Auftrag dient, soweit noch kein Angebot abgegeben wurde, der Erstellung eines Kostenvoranschlages. Die allgemeinen Geschäftsbedingungen werden anerkannt. |

**Anwendungsbereich**

**Schweißen, Hartlöten und thermisches Spritzen an wehrtechnischen Produkten**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| [ ]  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 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| [ ]  DIN EN ISO 3834-2 | [ ]  DIN EN ISO 3834-3 |  |  |

Das Zertifikat soll in folgenden Sprachen erstellt werden: [ ]  DE [ ]  EN

|  |  |
| --- | --- |
| Antragsteller/Auftraggeber(Organisation/Hersteller) |       |
| Straße: |       |
| PLZ/Ort: |       |
| Kontaktperson: |       |
| Telefon: |       | Telefax: |       |
| E-Mail: |       |
| Internet: |       |
| Branche: |       |
| Hauptprodukte: |       |
| Umsatzsteuer ID: |       |

Die Organisation/Hersteller erklärt sich damit einverstanden, dass die beigestellten Daten per EDV erfasst werden und die Angaben nach Erteilung des(r) Zertifikates(e) in ein Verzeichnis aufgenommen werden. Grundlage der Zertifizierung sind die Prüf-, Überwachungs-, Zertifizierungs- und Inspektionsordnung (PÜZIG) sowie die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der GSI Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH mit dem aktuellen Stand.

Ort, Datum rechtsverbindliche Unterschrift

 Stempel

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 760) |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
| **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)** |
| [ ]  Meister [x]  Techniker | Prüfung am: |  |  |
| [ ]  Ing. (grad.), [ ]  Dipl.-Ing. FH | Prüfung am: |  |  |
| [ ]  Dipl.-Ing. (TU/TH) | Prüfung am: |  |  |
| **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** | **Berufsausbildung1** |
| [ ]  Meister, [ ]  Techniker | Prüfung am: |  |  |
| [ ]  Ing. (grad.), [ ]  Dipl.-Ing. FH | Prüfung am: |  |  |
| [ ]  Dipl.-Ing. (TU/TH) | Prüfung am: |  |  |
| **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 287-1, 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? |  |
|  |  |  |

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)