Name Konformitätsbewertungsstelle (KBS): Klicken Sie hier, um Text einzugeben

Bericht Nr.: Fassung:

Datum der Prüfung: Datum eingeben

Bericht Nr. Nr. eingeben

**zur Anerkennung der Befähigung eines Unterhaltsbetriebs resp. Herstellers zum Schweissen gemäss 6.8.2.1.23 RID/ADR an Tanks nach den Kapiteln des Teils 6 RID/ADR und für Baustellentanks nach Kap. 6.14 SDR**

Name Hersteller/ Schweissbetrieb:

Firma eingeben

Strasse und Hausnummer eingeben

PLZ eingeben Ort einzugeben

### Allgemeines

Der Schweissbetrieb / Hersteller hat den Antrag auf:

Erstmalige Überprüfung als Schweissbetrieb

Wiederkehrende Prüfung nach Ablauf der Gültigkeit

Änderung einer gültigen Anerkennung

Begründung: Klicken Sie hier, um Text einzugeben.

zur Erlangung des Befähigungsnachweises nach Kapitel 6.8.2.1.23 RID/ADR gestellt.

Die anzuwendenden Regelwerke sind die:

EN 13094, „Tanks für die Beförderung gefährlicher Güter - Metalltanks mit einem Betriebsdruck von höchstens 0,5 bar - Auslegung und Bau“ und

EN 14025 „Tanks für die Beförderung gefährlicher Güter –Drucktanks aus Metall- Auslegung und Bau“

Klicken Sie hier, um Text einzugeben.

gemäss Kapitel 6.8.2.6 RID/ADR.

Für Baustellentanks ist Kapitel 6.14 Anhang 1 SDR anzuwenden.

Die Qualitätsanforderung des Herstellers/Schweissbetriebs erfolgte auf Grundlage der EN ISO 3834-2 Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweissen von metallischen Werkstoffen Teil 2: Umfassende Qualitätsanforderungen.

Für Baustellentankhersteller (Geltungsbereiche H) sind die nachfolgenden Ziffern 2.2.2 und 2.2.4 nicht anzuwenden.

### Prüfumfang

### 2.1 Betriebliche Einrichtung

Im Rahmen der Überprüfung wurden die für die Fertigung des Tanks notwendigen Einrichtungen nachgewiesen

überdachte, trockene Arbeitsplätze/ Werkstätten;

Lager und Trocknungseinrichtungen für Schweisszusätze und Hilfsstoffe;

Hebezeuge für Zusammenbau und Transport;

Bearbeitungsmaschinen und Werkzeuge (Nahtvorbereitung);

Schweiss- und Schneidegeräte und -anlagen;

Vorrichtungen zum Schweissen und Schneiden;

Wärmebehandlungseinrichtungen

Prüfeinrichtungen

### 2.2 Schweiss- und Prüftechnisches Personal

2.2.1 Schweisser/ Bediener

Die Schweisser sind zertifiziert nach

EN ISO 9606-1 bzw. EN 287-1 Prüfung von Schweissern –Schmelzschweissen- Teil 1 Stähle

EN ISO 9606-2 Prüfung von Schweissern -Schmelzschweissen- Aluminium und Aluminiumlegierungen

Die Bediener sind zertifiziert nach

EN ISO 14732 Schweisspersonal - Prüfung von Bedienern und Einrichtern zum mechanischen und automatischen Schweissen von metallischen Werkstoffen

Über die qualifizierten Schweisser sind folgende Daten in einer Tabelle anzugeben:

* Name des Schweissers
* Datum der Prüfung
* Schweissprozess
* Nahtart
* Werkstoffgruppe (EN 287-1) / Zusatzwerkstoff (EN ISO 9606-1)
* qualifizierte Werkstoffdicke
* Schweissposition

Diese Liste mit den zugehörigen Dokumenten muss dem KBS-Sachverständigen auf Aufforderung jederzeit vorgelegt werden können. Die Liste ist beim Audit oder nach Änderungen der KBS abzugeben.

Die Liste der qualifizierten Schweisser wurde als Anhang 1 diesem Prüfbericht beigefügt.

2.2.2 Schweissaufsicht

Die Koordinierung und die Arbeitsbeschreibungen, die für die Herstellungsprozesse aller schweisstechnischen und mit dem Schweissen verbundener Tätigkeiten beschrieben sind, wurden entsprechend EN ISO 14731 nachgewiesen.

Der Nachweis der umfassenden technischen Kenntnisse wurde vorgelegt und ist als Anhang 2 diesem Prüfbericht beigefügt.

Als verantwortliche Schweissaufsichtsperson wurde benannt

Herr Name eingeben Qualifikation Text eingeben

Stellvertreter

Herr Name eingeben Qualifikation Name eingeben

2.2.3 Prüfpersonal

Die Schweissnahtprüfungen sind durch qualifiziertes Personal nach EN ISO 9712 durchgeführt worden.

Die Prüfverfahren wurden von einer Person mit der Stufe 3 ausgearbeitet.

Die Prüfberichte wurden von einer Person unterschrieben, die mindestens nach Stufe 2 qualifiziert ist.

Als Prüfer wurde benannt

Herr Name eingeben Qualifikation Name eingeben

Herr Name eingeben Qualifikation Name eingeben

2.2.4 Schweissverfahrensprüfungen

Die in der beigelegten Liste (Anlage 3) aufgeführten Schweissverfahrensprüfungen erfüllen die Anforderungen gemäss 6.8.2.1.10 und 6.8.2.1.23 RID/ADR.

Folgende Daten müssen in dieser Liste enthalten sein:

* Berichtnummer/ Bezeichnung der Qualifizierung des Schweissverfahrens (WPQR)
* Schweissprozess nach EN ISO 4063
* Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608
* Geltungsbereich der Werkstoffdicke
* Nahtart
* Werkstoffgruppe (EN 287-1) / Zusatzwerkstoff (EN ISO 9606-1)
* Schweisspositionen

### Ergebnis

Die Firma Name eingeben hat nachgewiesen, dass die nach Kapitel 6.8 RID/ADR in Verbindung mit der EN 13094 und EN 14025 sowie die nach Kapitel 6.14 Anhang 1 SDR gestellten Anforderungen erfüllt sind.

Die Anerkennung der Befähigung ist gültig bis: Datum eingeben (+ 5 Jahre)

Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussende Veränderungen in den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Aufsichtspersonal sind der zuständigen Behörde und der KBS schriftlich mitzuteilen und bedingen die Anpassung der Anerkennung.

KBS GGU-000 behält sich in diesen Fällen - je nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen - eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma XYZ vor.

Ort, Datum Unterschrift, Stempel

**Anhängen**

Anhang 1 Liste der Schweisserzertifikate

Anhang 2 Nachweis der umfassenden technischen Kenntnisse der Schweissaufsichtpersonen

Anhang 3 Liste der gültigen Schweissverfahrensprüfungen