

Name Prüfstelle

Bericht Nr.:

Fassung:

Datum der Prüfung:

## **Bericht zur Anerkennung der Befähigung zum Schweißen an Tanks gemäß 6.8.2.1.23 ADR**

für festverbundene Tanks, Aufsetztanks,  
Tankcontainern, Tankwechselaufbauten  
(Tankwechselbehältern), Saug-Druck-Tanks für  
Abfälle und MEMU, deren Tankkörper aus  
metallinen Werkstoffen hergestellt sind und  
Batteriefahrzeugen

Name Hersteller/ Schweißbetrieb

Anschrift

### **Anlagen**

Anlage 1

Nachweis der umfassenden technischen Kenntnisse der Schweißaufsichtspersonen

Anlage 2

Liste der gültigen Verfahrensprüfungen

## 1. Allgemeines

Der Hersteller/ Schweißbetrieb hat den Antrag auf:

- Erstmalige Überprüfung als Schweißbetrieb
- Wiederkehrende Prüfung nach Ablauf der Gültigkeit
- Änderung einer gültigen Anerkennung

Begründung:

zur Erlangung des Befähigungsnachweises nach Absatz 6.8.2.1.23 ADR gestellt.

Anzuwendendes Regelwerk ist die DIN EN 14025:2013 „Tanks für die Beförderung gefährlicher Güter - Metallische Drucktanks - Auslegung und Bau“ oder / und DIN EN 13094:2008 „Tanks für die Beförderung gefährlicher Güter- Metalltanks mit einem Betriebsdruck von höchstens 0,5 bar- Auslegung und Bau“ gemäß Unterabschnitt 6.8.2.6 ADR.

Die Qualitätsanforderung des Herstellers erfolgte auf Grundlage der DIN EN ISO 3834-1 „Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen – Teil 1: Kriterien für die Auswahl der geeigneten Stufe der Qualitätsanforderungen“ und DIN EN ISO 3834-2 „...Teil 2: Umfassende Qualitätsanforderungen“.

## 2. 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 zum Zusammenbauen 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 nach

DIN EN ISO 9606-1:2013-12 Prüfung von Schweißern –Schmelzschweißen- Teil

1: Stähle

DIN EN ISO 9606-2 Prüfung von Schweißern -Schmelzschweißen- Teil

2: Aluminium und Aluminiumlegierungen

Die Bediener sind nach

DIN EN 14732 Schweißpersonal - Prüfung von Bedienern von Schweißeinrichtungen  
zum Schmelzschweißen

überprüft.

### 2.2.2 Schweißaufsicht

Die Koordinierung und die Festlegung der Arbeitsbeschreibung, die für die Herstellungsprozesse aller schweißtechnischen und mit dem Schweißen verbundener Tätigkeiten beschrieben sind, wurden entsprechend DIN EN ISO 14731 nachgewiesen.

Der Nachweis der umfassenden technischen Kenntnisse wurde vorgelegt und ist als Anlage 1 beigefügt.

Als verantwortliche Schweißaufsichtsperson wurde

Name (Qualifikation)

und als sein Stellvertreter

Name (Qualifikation)

benannt.

### 2.2.3 Prüfpersonal

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

Die Prüfverfahren wurden von einer Person der Qualitätsstufe 3 ausgearbeitet.

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

Als Prüfer wurde

Name (Qualifikation)

benannt.

## 2.2.4 Schweißverfahrensprüfungen

Folgende Schweißverfahrensprüfungen erfüllen die Anforderungen gemäß Absatz 6.8.2.1.10 und 6.12.3.2.5 ADR:

Folgende Daten sind dabei anzugeben:

1.	2.	3.	4.	5.	6.

**Beispiele** für die Eintragung in die o. g. Tabelle:

Spalte 1 Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063 z. B.

111 (E), 121 (UP), 131 (MIG), 135 (MAG), 136 (MAG mit Fülldraht), 141 (WIG),  
usw.

Spalte 2 Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 z. B.

1.1 Stähle mit  $ReH \leq 275 \text{ N/mm}^2$  z. B. 1.0425 (P265GH)

1.2 Stähle mit  $275 \text{ N/mm}^2 < ReH \leq 360 \text{ N/mm}^2$  z.B. 1.0566 (P355NL1)

1.3 Normalisierte Feinkornbaustähle / Druckbehälterstähle  $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$   
z. B. 1.8915 (P460NL1)

8.1 Austenitische Stähle z. B. 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2) usw.

Spalte 3 Geltungsbereich der Werkstoffdicke

t = Erzeugnisdicke Blech/ Rohr [mm] z. B. t= 3-10 mm

D = Durchmesser [mm]

Spalte 4 Nahtart

BW = Stumpfnah

FW = Kehlnah usw.

Spalte 5 Schweißposition

PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Spalte 6 Berichtsnummer / Bezeichnung der Qualifizierung des Schweißverfahrens  
(WPQR)

Die Liste der gültigen Verfahrensprüfungen wurde als Anlage dem Prüfbericht beigefügt.

Anlage 2



### 3. Ergebnis

Die Firma [*Firmenname*] hat nachgewiesen, dass die nach Kapitel 6.8 ADR in Verbindung mit der DIN EN 14025 oder DIN EN 13094:2008 zu stellenden Anforderungen erfüllt sind.

Der Befähigungsnachweis ist gültig bis:

Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussende Veränderungen in den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Aufsichtspersonal sind der zuständigen Behörde und dem Sachverständigen schriftlich mitzuteilen und bedürfen der Änderung der Anerkennung.

[*Name Prüfstelle*] behält sich in diesen Fällen - je nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen - eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma [*Firmenname*] vor.

(Ort), (Datum)

(Unterschrift, Siegel)