|  |  |
| --- | --- |
| **Selbstauskunft / Self disclosure**  | [ ] Ja/ *yes* [ ]  Nein/ *no* |

|  |  |
| --- | --- |
| **1. Firmenname / company name:** | Verantwortlicher / *person in charge* |
|  | Name / *name*: | Org.-Einh. / *dept.*: |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
| Ort der antragstellenden Werkstatt, falls abweichend vom Unternehmen / *Place of workshop applying for qualification, if deviating from Company :* |  | Datum / *Date*: |
| Anmerkung: Ausführliche Lieferantenangaben siehe Formular „Allgemeine Lieferantenangaben“ (VORQS04) /*note: detailed supplier information see form „ general supplier information „ (VORQS04)* |

|  |
| --- |
| **2. Mannstärke der Fertigung / *workshop manpower*** |
|  | Anzahl Mitarbeiter / *number of employees* |
|  | Eigenes Personal / *Own staff* | Externes Personal / *External staff* |
| - Arbeitsvorbereitung / *work preparation* |  |  |
| - Materialannahme und -lagerung / *Material receiving and storage* |  |  |
| * Schlosser / Monteure mechanische Arbeiten /

*Fitters / assemblers mechanical works* |  |  |
| - Schweißaufsicht (Ingenieure / Vorarbeiter / Aufsichtspersonen)  *Welding overhead (engineers/ foremen/ supervisors)* |  |  |
| - Schweißer und Schweißpersonal /  *Welders & welding operators* |  |  |
| * Korrosionsschutz / *Corrosion protection*
 |  |  |
| - Qualitätssicherung / *Quality Assurance* |  |  |
| - Dokumentation / *Documentation*  |  |  |
| - Andere / *other*  |  |  |
| **Anhang erforderlich:** Für die angesprochenen Funktionen (siehe oben) fügen Sie ein Organigramm und eine detaillierte persönliche Zertifizierung als Qualifikationsmatrix bei.***Attachment required****: For addressed functions (above) attach orgachart and detail relevant personal certification as qualification matrix.*  |
|  | [ ] Ja/Yes, angehangen / *chart attached*/ [ ]  Nein/ *no*, nicht vorhanden / *not available* |

|  |  |
| --- | --- |
| 3. | Produktionskapazität (max./ Durchschnitt der letzten drei Jahre)*Production Capacity (max./ average past three years)* |
| - Arbeitsstunden pro Monat / *man-hours per month* |      /      |
| - metrische Tonnen pro Monat / *metric tons per month* |      /      |
| Hauptkomponenten in der Produktion (mindestens die drei wichtigsten) / *Main components in production (min. top three):*  | [metrische] Tonnage oder Anzahl (als Durchschnitt pro Jahr - bewertet über die letzten 3 Jahre) / [*metric] tonnage or number (as average per year - rated over past 3 years)* |
| 1:       |       |
| 2:       |       |
| 3:       |       |
| (…) |  |
|  |  |
| Haben Sie eine regelmäßige Schließung der Werkstatt in den Ferien? / *Do you have a regular vacation closedown of workshop?* | [ ] Ja/ *yes*, wann/ *when*:       |  [ ] Nein/ *no* |

|  |  |
| --- | --- |
| 4. | Größe und Infrastruktur der Werkstatt / *Size and Infrastructure of workshop*? |
|  |
| Produktionsbereich:  | Unter Dach / *Under roof:*Außenbereich / *Outside:* |       m²      m² |
| Grundrisszeichnung des Fertigungsbereichs beifügen (mindestens die Größe der verschiedenen Hauptproduktionsbereiche angeben) / *Manufacturing area:**Attach layout drawing of manufacturing area (at least size of different main production areas specified)* | [ ] Ja/ *yes*, Layout beigefügt / *layout attached* |
| Kräne [Anzahl]: / *Cranes [Number*]: |       |
| Länge x Spannweite [m]: / *Length x span [m]:* |       |
| Max. Tragfähigkeit [Tonnen] / *Max. lifting capacity [metric tons]* |       |
| Höhe unter dem Haken [m]: / *Height under hook [m]:* |       |
| Versandmöglichkeiten: / *Shipping capabilities:* |       | max. Transportabmessungen [mxmxm] / *max. transport dimensions [mxmxm]* |
|  |  |       | Max. Tonnage [metrisch] / *Max. tonnage [metric]* |
|  |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **5. Materialhandhabung / *Material handling*** |  |  |
| Materiallagerung [m²]: / *material storage [m²]:*  |        |       |
|  | unter Dach / *under roof* | Außenbereich / *outdoor* |
| Temperatur- und feuchtigkeitsgeregelte Lagerung von Schweißzusatzwerkstoffen:*Temperature/ humidity-controlled filler metal storage:* | [ ]  Ja/ *yes* | [ ] Nein/ *no* |
| Standard-Eingangsprüfung und Verfahren zur Materialidentifizierung/Überprüfung und Kontrolle auf Beschädigung vorhanden *standard receiving inspection and procedure for material identification/ verification and control on damaging in place*  | [ ] Ja/ *yes* | [ ] Nein/ *no* |
| Markierungsübertragungsverfahren und PED-NoBo-Vereinbarung verfügbar *Marking transfer procedure and PED-NoBo agreement available* | [ ] Ja/ *yes* | [ ] Nein/ *no* |

|  |  |
| --- | --- |
| Mit welchen Materialqualitäten sind Sie vertraut /*Which material grades are you familiar with*? | O = gelegentlich; C = ständig / auf regelmäßiger Basis*O = occasionally; C = constantly/ on regular basis* |
| Schweißen /*welding* | Warmumformung / *Hot forming* | Kaltumformung/Bearbeitung / *Cold forming/ machining* |
| Niedrig legierter, kohlenstoffhaltiger Stahl / *Low alloy, carbon steel* | [ ] O / C [ ]  | [ ] O / C [ ]  | [ ] O / C [ ]  |
| Feinkornstahl / *Fine grain* (P460+, WB36 etc) | [ ] O / C [ ]  | [ ] O / C [ ]  | [ ] O / C [ ]  |
| Martensitisch / *martensitic* | [ ] O / C [ ]  | [ ] O / C [ ]  | [ ] O / C [ ]  |
| Austenitisch/ Ni-Basis / *Austenitic/ Ni-Base* | [ ] O / C [ ]  | [ ] O / C [ ]  | [ ] O / C [ ]  |
| Andere, bitte angeben / *Others, specify*:       | C [ ]  | C [ ]  | C [ ]  |

|  |  |
| --- | --- |
| **6. Fertigungsanlagen / *Manufacturing Equipment*** Fügen Sie eine Liste der Ausrüstung bei, die mindestens folgende Informationen enthält - Materialzuschnitt und Bearbeitungsmöglichkeiten- Biegen (warm und kalt), Umformen (Qualifikation, Maschinentyp...)- Schweißen und zugehörige Handhabungseinrichtungen (Köcher, Rücktrocknung, Drehtische, Lattenbänke usw.)und obligatorisch für den Qualifikationsumfang ist*Attach list**of equipment at least containing info about* * *Material cutting and machining capabilities*
* *Bending (hot & cold) forming (Qualification, machine type…)*
* *Welding and related handling equipment (quiver, redrying, turntables, lath banks etc.)*

*and is mandatory for qualification scope* | [ ]  Ja, Liste beigefügt / *Yes, list attached* |

|  |  |
| --- | --- |
| **6.1 Messinstrumente / *Measurement Instruments***Bitte fügen Sie die Liste der kalibrierten Messgeräte hinzu /*Please add the list of calibrated measurement instruments*  | [ ]  Ja/ *yes*, Liste beigefügt / *list attached* |

|  |
| --- |
| **6.2 Ausrüstung für die Wärmebehandlung / *Heat treatment equipment***  |
| Wo wird die qualitätsbestimmende Wärmebehandlung (Normalisieren & Normalisieren + Härten & Spannungsarmglühen) durchgeführt? / *Quality determining heat treatment (N & N+T & stress relief annealing) executed where?* | Extern / *External*[ ]  | Hausintern / *Inhouse*[ ]  | Überhaupt nicht ausgeführt / *Not executed at all*[ ]  |
| **Für Öfen / *For furnace*:**  | Kraftstoff/ *Fuel*      | Menge / *Quantity*      |
| - Max. Gewicht des Werkstücks / *Max. workpiece weight* [kg] |       |  |  |
| - Ofengröße (Breite x Höhe x Länge) /  *furnace size (width x heigth x length)* |       x       x       [Meter] |
| - Max. Ofentemperatur / min. Heizrate /  *Max. furnace temperature / min. heating rate* |       | [°C] |       [K/h] |
| - Thermoelement fest am Werkstück pro Heizzone / *Thermo couple fixed on workpiece per heating zone* | Ja/ *yes* | [ ]  | Nein /*No* [ ]  |
| - Verwendetes Thermoelement (Typ) des Ofens / *Furnace thermo couple (type) used* |       | Acc. EN 60584-1 |
| - Zeitraum der Kalibrierung des Ofens [Monate] / *Period of furnace calibration [months]* |       |  |
| Kann der Lieferant sicherstellen, dass das Glühen nur im Ofen durchgeführt wird (z. B. Spannungsarmglühen für Stutzenschweißungen)? / *Can supplier ensure that annealing is executed in furnace only? (e.g. stress relief annealing for nozzle welds..)* | Ja/ *yes* | [ ]   | Nein /*No*: [ ] , Ausnahmen / *exemptions why*:      |
| **Beifügen:** Bei Fremdleistungen bitte Unterlieferanten benennen, Referenzen/Zertifikate beifügen und Art/Anzahl der Geräte und den jeweiligen Anwendungsbereich angeben / ***Attach:*** *For external service pls name subsuppliers add references/ certificates and specify kind/ number of equipment and relevant range of application* | [ ]  | Detail beigefügt / *detail attached* |
| **Lokales Vorheizen / *Local Preheating*** |  |  |  |
| Keine / *none*: | [ ]  |  |  |
| - mit Gas (Typ Rosenknospe, Ringbrenner) / *by gas (rose bud type, ring burner)* : | [ ]  | Kraftstoff / *Fuel*:       |
| - Induktion / *Induction*: | [ ]  |  |  |
| - Widerstandsheizelemente / *resistance heating elements*: | [ ]  |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **6.3 Ausrüstung zum Richten / *Equipment for Straightening***  | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |  | Menge / *Quantity* |
| - Pressen / *Presses* | [ ]  |       |
| - Flammenbrenner / *Flame burner* | [ ]  |       |
| -  | [ ]  |       |
|  | Bitte geben Sie an, wofür das Richten angewendet werden kann  |
|  | *Pls. specify what straightening may be applied for*: |       |

|  |  |
| --- | --- |
| 6.4 | Schweißen / *Welding*  |
|  |  | Liste verfügbar */ List available*? [ ] , Ja/ *yes* | Gemäß den Normen: / *Acc. to standards:* |
| **Dokumente gemäß Code: / Documents acc. to code:** | Ja/ *yes* | Nein/ *no* | **EN** | **ASME** | **AWS** |
| Liste der Schweißverfahrensspezifikationen / *List of Welding procedure specifications* (WPS) | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| Liste der Verfahrensprüfungsberichte / *List of Procedure qualification reports* (WPQR) | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| Liste der Qualifikationen von Schweißern/ Schweißpersonal / *List of Welder/ welding operators qualifications* | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| Standard-notifizierte Stelle / *Standard Third Party* NoBo/AIA:  |       /       |
| Qualifizierungsverfahren für externe Schweißer/Bediener verfügbar / *Onboarding procedure for external welders/ operators available*  | [ ]  Ja/*Yes* -Nein/*No* [ ]  |
| beigefügt / *attached*: | [ ]  |

|  |  |
| --- | --- |
| 7. | Korrosionsschutz / *Corrosion protection* |
| Verfügbare Ausrüstung / *Equipment available* | [ ]  hausintern/*inhouse* | [ ]  extern, bitte angeben (Ort, Lieferant usw.) / *external,* ***pls. specify*** *(location, supplier etc.)* |
| angewandte Verfahren zur Oberflächenvorbereitung / *surface preparation processes applied* |  | [ ]  Kugelstrahlen mit / *Shotblasting with:*       |
|  |  | [ ]  Sonstiges, bitte angeben / *Other, specify*:       |
| Max. Werkstückabmessung / *Max. workpiece dimension* [mxmxm] | [ ]  |       |
| Beschichtung, getrennt von der Werkstatt / *coating shop, separated from workshop* |  | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| Beschichtungs- und Trocknungsort / *Painting & drying location* |  | [ ]  Innen / *Indoor* | [ ]  Außen / *outdoor* |
| Für die VT-Prüfung der Schweißnahtqualität qualifiziertes Beschichtungspersonal / *Coating staff qualified for VT-recheck of weld quality* |  | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| Angewandte Beschichtungsverfahren / *Coating processes applied:* |  |  |  |
| - Pinsel-Applikation / *brush Painting* | [ ]  | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| - Farbspritzen mit Druckluft / *Air paint spraying* | [ ]  | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| - Airless-Farbspritzen */ Airless paint spraying* | [ ]  | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
|  | - Andere / *Others*:       | [ ]  | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |

|  |  |
| --- | --- |
| 8. | **Inspektions- und Prüfgeräte / *Inspection and test equipment*** |
| 8.1 | Zerstörungsfreie Prüfung / *Non-destructive examination* | [ ]  Hausintern / *inhouse* | [ ]  Extern / *external supply*\* |

|  |  |
| --- | --- |
|  | \* Externe(r) ZFP-Prüffirma(en): bitte Firmenname(n)/Standort angeben: / *External NDE supplier(s): pls. specify company name(s)/ location:*      |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Ausrüstung / Equipment** |  |  |  |  |
|  | verfügbar / *available* | Menge / *Quantity* |  |  |
| Röntgenuntersuchung / *Radiographic test*  |  |  |  |
|  - Röntgenröhre / *X-Ray* | [ ]  |        |  |
|  - Gama-Strahler / *Gama-Ray* | [ ]  |       |  |
| Phased Array | [ ]  |       |  |
| Ultraschallprüfgeräte / *Ultrasonic test equipment* | [ ]  |       |  |
| HT-Geräte */ HT-devices* | [ ]  |       | Type:       |
| Magnetische Partikelprüfung / *Magnetic particle test* | [ ]  |       |  |
| Spezielle Prüfgeräte / *Special testing equipment* (like PAUT) | [ ]   |       |  |

|  |
| --- |
| **Qualifizierung und Zertifizierung von ZFP-Personal / *Qualification and Certification of NDE personnel*** |
| **Qualifikation des Personals gemäß /** ***qualification of staff according to*** |  | **Zertifizierungsorganisation(en)*Certification Organisation(s)*** |
| ISO 9712  | [ ] Ja/ *yes* |       |
| NDT | VT | PT | MT | UT | RT | HT (mobile) | Replica | ☐       |
| Level 3 available | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| Level 2 number |       |       |       |       |       |       |       |       |
| Schriftlich autorisierte Stufe 3-ZFP-verantwortliche Person vorhanden:*Written authorized level 3-NDT-responsible person available:* | [ ]  Ja / *yes* | Internal:[ ]  Ja/ *yes* [ ]  Nein/ *no* |
| SNT-TC-1A, Edition:       | [ ] Ja/ *yes* |  |
| Andere Standards / *Other standard*:       | [ ] Ja/ *yes* |  |
| **Sind ZFP-Verfahren verfügbar? /** ***Are NDT procedures available?*** | [ ]  Ja/ *yes* | [ ] Nein/ *no* |
| **für Methoden */ for methods*:** |
| [ ]  VT | [ ]  PT | [ ]  MT | [ ]  UT | [ ]  RT | [ ]  HT (mobile) | Andere / *Others*:[ ]        | Andere / *Others*:[ ]        |
| **vom Level-3-Inspektor freigegeben? / *released by Level 3-inspector?*** [ ]  Ja/ *yes* [ ]  Nein/ *no* |

|  |  |
| --- | --- |
| 8.2 | **Andere Untersuchungen und Behandlungen / *Other testing and treatment*** |
| Druckprüfungsanlage/-ausrüstung / *Pressure test plant/ equipment* | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| - Druckprüfbereich / *Pressure test range* |  from       to       |
| - Prüfmedium / *Test medium* |        |
| Beizbad / *Pickling bath* internal [ ]  / external [ ]  | Größe / *Size*:      | Typische Zusammensetzung / *Typical composition*       |
| Auswuchtung/ Probelauf/ Leistungstestanlage / *Balancing/ trial run/ performance test plant* | [ ]  Ja/ *yes*, bitte angeben / *specify*: |       |
|        |       |

|  |  |
| --- | --- |
| **8.3** | **Zerstörende Prüfung / destructive examination** |
| Labor vorhanden / *Laboratory available*: | [ ]  Ja/ *yes* | Nein/ *no* [ ]  |  |  |
| Intern / *Internally*  | [ ]  Ja/ *yes* | Nein/ *no* [ ]  | Akkredit. nach ISO 17025 / *accredited acc. ISO 17025* | [ ]  |
| Extern / *Externally* | [ ]  Ja/ *yes* | Nein/ *no* [ ]  | Akkredit. nach ISO 17025 / *accredited acc. ISO 17025* | [ ]  |
| Warmzugversuch / *Hot tensile testing* | [ ]  Ja/ *yes* | Max Temp./*Max temp.* |       [°C] |
| Kerbwirkung / *Notch impact* | [ ]  Ja/ *yes* | Hammertyp /*Hammer type* |       |
| Chemische Analyse / *Chemical analysis* | [ ]  | Spektrometrisch / *Spectrometrical* | [ ]  | Nass Chemisch / *Wet chemical* |

|  |  |
| --- | --- |
| **9.** | **Inspektionsverhältnis / *Inspection relation***  |
| 1. Können Sie im Falle einer Ferninspektionen via Internet, Empfang in der Werkstatt bereitstellen / *Can you provide connectivity in work shop in case of remote inspection?*
 | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| 1. Werden Sie Fotos von projektbezogenen Komponenten in Ihrer Werkstatt zulassen / *Will you allow photos of project related components in your work shop*?
 | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| 1. Sind Sie in der Lage, im Falle einer kurzfristigen Zwischeninspektion eine (zumindest vorläufige) vollständige und aktuelle Dokumentation gemäß des aktuellen ITP-Schrittes zu gewährleisten / *Will you be able to ensure (at least preliminary) full up-to-date documentation acc. to current ITP-step in case of any ad hoc intermediate inspection*?
 | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| 1. Werden Sie alle Unterlieferanten und externen Schweißer bekannt geben, die für die Herstellung unserer Komponenten eingesetzt werden / *Will you announce any sub suppliers and external welding staff used for production of our components*?
 | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| 1. Werden Sie in der Lage sein, einen vollständigen ITP zu erstellen, oder sind Sie zumindest bereit, unsere wichtigsten Schritte umzusetzen / *Will you be able to issue a full fabrication ITP or be willing at least to implement our main steps provided*?
 | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |
| 1. Sind Sie in der Lage, einen Fertigungsterminplan zu erstellen und auf dem neuesten Stand zu halten, der die Hauptfertigungszeiten pro Artikel anzeigt, um eine Inspektionsplanung zu ermöglichen / *Will you be able to issue and keeping updated a manufacturing time plan displaying the main fabrication periods per item to enable our inspection plannings*?
 | [ ]  Ja/ *yes* | [ ]  Nein/ *no* |

|  |  |
| --- | --- |
| **10.** | **Bestätigung der Korrektheit der Daten/der Erklärung im Falle einer Selbstauskunft / *Confirmation of correctness of data/ statement provided in case of self-disclosure*:** |
| Name und Funktion des Vertreters des Lieferanten / *Name & function of supplier’s representative:* | Datum / *Date*: | Unterschrift / Signature: |
|       |       |  |

|  |  |
| --- | --- |
| 11. | Beurteilungsdurchführung / *Performance of assessment* (wird von Power Service Solutions GmbH ausgefüllt / *Fill in by Power Service Solutions GmbH* ) |
| Hauptprozess / *Main Process* | Formular/*Form* | Beurteilung / *Assessment\* (Zahl entsprechend eintragen / Enter number accordingly)***\*0** = nicht qualifiziert / not qualified **1** = bedingt qualifiziert; siehe Bemerkungen / fairly qualified; see remarks **2** = qualifiziert / qualified |
| Fertigung / Fabrication | Anlage 2 /Annex 2 |  |
| Beurteilung wurde durchgeführt von / *Assessment carried out by:* |
|  |  |  |  |
| Name / Name: | Org.-Einh. / Dept.: | Datum / Date: | Unterschrift / Signature: |