|  |  |
| --- | --- |
| **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: |