

Muster einer schriftlichen Bestellung der Schweißaufsicht

Ausfüllbare Arbeitshilfe nach DIN EN ISO 14731:2020-04 - passend zur Dokumentation im EN-1090-Betrieb

Dieses Muster unterstützt die schriftliche Bestellung einer Schweißaufsichtsperson (welding coordination personnel). Es bildet Betrieb, bestellte Person, übertragene Aufgaben, Verantwortungsgrenzen, Ressourcen und Unterschriften in einem zusammenhängenden Dokument ab.

Hinweis zur Geltungsdauer: ISO 14731 schreibt **keine Frist** für die Geltungsdauer der Bestellung vor - die Dauer ist eine innerbetriebliche Festlegung. Wenn Sie zusätzlich nach **DVS 1117** bestellen, sind dort typischerweise 3 Jahre mit 12-Monats-Review üblich. Diese Fristen sind DVS-, nicht ISO-14731-Anforderungen.

Anwendungshinweis: Aufgaben und Befugnisse müssen zum tatsächlichen Betrieb, zur Ausführungsklasse, zu Schweißprozessen, Werkstoffen und zur Qualifikation der bestellten Person passen. Nichtzutreffende Punkte streichen; Ergänzungen schriftlich festhalten.

Stand: 2026-07-27

Herausgeber: SchweißAufsicht - schweissaufsicht-software.de

A. Betrieb und Geltungsbereich

☐ **Firmenname:** _____

☐ **Anschrift:** _____

☐ **Vertreten durch (Geschäftsführung / Inhaber):** _____

☐ **Bestellt ab:** _____ **Gültig bis / unbefristet:** _____

☐ **Betriebsstätte(n) / Projekt(e):** _____

☐ **Ausführungsklasse(n) EXC1 bis EXC4:** _____

☐ **Schweißprozess(e) nach ISO 4063:** _____

☐ **Werkstoffgruppe(n) nach ISO/TR 15608:** _____

☐ **Bauteil-, Dicken- oder sonstiger Geltungsbereich:** _____

B. Bestellte Schweißaufsichtsperson

☐ **Name, Vorname:** _____

☐ **Funktion im Betrieb:** _____

☐ **Intern / extern:** _____

☐ **Qualifikationsstufe - bitte ankreuzen:**

☐ **IWS / EWS** - International Welding Specialist / Schweißfachmann, Basiskenntnisse (B)

☐ **IWT / EWT** - International Welding Technologist / Schweißtechniker, spezifische Kenntnisse (S)

☐ **IWE / EWE** - International Welding Engineer / Schweißingenieur, umfassende Kenntnisse (C)

☐ **Diplom- / Zertifikatsnummer:** _____

☐ **Ausstellende Stelle:** _____

☐ **Ausstellungsdatum:** _____

☐ **Vertretung (Name, Qualifikation):** _____

Die passende Qualifikationsstufe ist für den konkreten Anwendungsbereich gesondert zu prüfen. Diese Arbeitshilfe trifft keine Zertifizierungsentscheidung.

C. Übertragene Aufgaben

Die folgenden Aufgabenbereiche werden - soweit angekreuzt und im Geltungsbereich anwendbar - auf die bestellte Schweißaufsichtsperson übertragen.

Vor Fertigungsbeginn

- ☐ Vertrags- und Anforderungsprüfung aus schweißtechnischer Sicht mit dokumentierter Klärung offener Punkte
- ☐ Technische Prüfung von Konstruktion, Ausführungsunterlagen, Schweißnahtanforderungen und Annahmekriterien
- ☐ Prüfung und Koordination schweißtechnischer Untervergaben sowie der Eignung eingesetzter Unterauftragnehmer
- ☐ Prüfung der Gültigkeit und des Geltungsbereichs von Schweißer- und Bedienerqualifikationen
- ☐ Festlegung des Personaleinsatzes entsprechend Qualifikation und vorgesehenem Schweißprozess
- ☐ Prüfung, ob Schweiß- und Prüfeinrichtungen geeignet, verfügbar und instand gehalten sind
- ☐ Schweißtechnische Fertigungsplanung einschließlich Reihenfolge, Zugänglichkeit und Schnittstellen
- ☐ Prüfung, ob WPS und zugehörige Verfahrensqualifikationen den Fertigungsfall abdecken
- ☐ Bereitstellung und Freigabe erforderlicher Arbeits- und Schweißanweisungen
- ☐ Prüfung von Grundwerkstoffen, Werkstoffnachweisen, Kennzeichnung, Lagerung und Verwendbarkeit
- ☐ Auswahl, Lagerung, Trocknung und Handhabung von Schweißzusätzen und Hilfsstoffen
- ☐ Prüfung von Nahtvorbereitung, Heftung, Passung, Sauberkeit und sonstigen Bedingungen vor dem Schweißen

Während der Fertigung

- ☐ Überwachung der Einhaltung freigegebener WPS-Parameter und Arbeitsanweisungen
- ☐ Kontrolle von Vorwärm-, Zwischenlagen- und gegebenenfalls Wärmeeinbringungsanforderungen
- ☐ Überwachung von Schweißfolge, Zwischenkontrollen und Maßnahmen gegen unzulässigen Verzug

- ☐ Koordination und Überwachung der vorgesehenen Prüfungen während der Fertigung einschließlich ZfP
- ☐ Dokumentation und Eskalation schweißtechnischer Abweichungen während der Ausführung

Nach dem Schweißen

- ☐ Prüfung der Ergebnisse von Sichtprüfung, ZfP und gegebenenfalls zerstörenden Prüfungen
- ☐ Koordination und Prüfung einer gegebenenfalls geforderten Wärmebehandlung nach dem Schweißen
- ☐ Bewertung von Nichtkonformitäten, Festlegung oder Freigabe von Reparaturmaßnahmen und erneuter Prüfung
- ☐ Schweißtechnische Freigabe im übertragenen Entscheidungsrahmen
- ☐ Sicherstellung von Kalibrierung oder Validierung relevanter Mess-, Überwachungs- und Prüfmittel
- ☐ Sicherstellung der Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Werkstoffen, Nähten und Prüfungen
- ☐ Prüfung auf Vollständigkeit, Zuordnung und Aufbewahrung schweißtechnischer Qualitätsaufzeichnungen

Quellenhinweis zu Abschnitt C: Diese Aufgabenliste ist eine deutschsprachige Arbeitsfassung in Anlehnung an ISO 14731:2019, Anhang B. Der Compliance-Wissensbestand belegt die Liste derzeit nur über Sekundärquellen. Sie gibt den amtlichen Normtext nicht wörtlich wieder. Vor produktivem Einsatz bitte Aufgaben, Begriffe und Umfang gegen DIN EN ISO 14731:2020-04 sowie die projektspezifischen Anforderungen prüfen.

D. Grenzen der Verantwortung und Ressourcen

Nicht übertragene Aufgaben / ausdrückliche Grenzen

- ☐ Nicht übertragene Aufgaben: _____
- ☐ Vorbehaltene Entscheidungen der Geschäftsführung: _____
- ☐ Finanzielle / vertragliche Grenzen: _____
- ☐ Räumliche, projektbezogene oder zeitliche Grenzen: _____

Befugnisse und Eskalation

- ☐ Befugnis, Schweißarbeiten bei Abweichungen zu unterbrechen: **Ja / Nein / eingeschränkt**
- ☐ Direkter Berichtsweg an: _____

☐ Eskalationsweg bei fehlenden Voraussetzungen oder Ressourcen: _____

☐ Delegierte Teilaufgaben und Empfänger der Delegation: _____

Bereitgestellte Ressourcen

☐ Verfügbare Arbeitszeit: _____

☐ Unterstützendes Personal: _____

☐ Prüf-, Mess- und Fertigungsmittel: _____

☐ Zugang zu Normen, WPS, Prüfplänen und Qualitätsaufzeichnungen: _____

☐ Budget / externe Fachleistungen: _____

☐ Sonstige Ressourcen: _____

E. Annahme der Bestellung und Unterschriften

Mit ihrer Unterschrift bestätigen beide Parteien den oben beschriebenen Geltungsbereich, die angekreuzten Aufgaben, die Grenzen der Verantwortung und die bereitgestellten Ressourcen. Änderungen und Vertretungsregelungen werden schriftlich dokumentiert.

Ort, Datum

Ort, Datum

Geschäftsführung / Inhaber
Name, Funktion, Unterschrift

Bestellte Schweißaufsichtsperson
Name, Qualifikation, Unterschrift

Einordnung und Quellen

Wozu dient die schriftliche Bestellung?

Die Bestellung dokumentiert nachvollziehbar, welche Person innerhalb eines festgelegten Geltungsbereichs welche schweißtechnischen Koordinierungsaufgaben übernimmt. Sie verbindet Qualifikationsnachweis, konkrete Aufgaben, Befugnisse, Verantwortungsgrenzen, Ressourcen und Vertretung in einem prüfbaren Dokument.

Die Urkunde ersetzt weder den Qualifikationsnachweis noch WPS, Prüfpläne, Fertigungsaufzeichnungen oder projektspezifische Vertragsanforderungen. Sie muss bei Änderungen des Geltungsbereichs, der Person, der Aufgaben oder der verfügbaren Ressourcen geprüft und erforderlichenfalls aktualisiert werden.

Verwendete Quellen und Ausgabestände

- **DIN EN ISO 14731:2020-04** - Schweißen - Aufgaben und Verantwortung von Schweißaufsichtspersonen; zugrunde liegend **ISO 14731:2019**, insbesondere Anhang B
- **EN 1090-2:2018** - Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 2; schweißtechnische Ausführung und Koordination im jeweiligen Anwendungsbereich
- **EN ISO 3834-2 / -3 / -4** - Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen; anzuwendenden Teil und aktuellen Ausgabestand vor Einsatz prüfen
- **ISO 9606-1:2012** - Qualifikationsprüfung von Schweißern - Schmelzschweißen - Teil 1: Stähle
- **ISO 15609-1** - Schweißanweisung für Lichtbogenschweißprozesse; aktuellen Ausgabestand vor Einsatz prüfen
- **ISO 15614-1** - Schweißverfahrensprüfung für Lichtbogen- und Gasschweißen von Stählen sowie Lichtbogenschweißen von Nickel und Nickellegierungen; aktuellen Ausgabestand vor Einsatz prüfen
- **ISO 4063** - Liste und Ordnungsnummern der Schweißprozesse; aktuellen Ausgabestand vor Einsatz prüfen
- **ISO/TR 15608** - Werkstoffgruppeneinteilung; aktuellen Ausgabestand vor Einsatz prüfen
- **DVS 1117** - zusätzliche Quelle zur Bestellung und Tätigkeit von Schweißaufsichtspersonen; keine ISO-14731-Frist ableiten und aktuellen Ausgabestand vor Einsatz prüfen

Beleggrenze: Für die Aufgabenliste aus ISO 14731 Anhang B lag im Compliance-Wissensbestand am 2026-07-27 kein Primärtext vor. Die Arbeitsfassung beruht auf projektinternen Sekundärquellen. Maßgeblich bleibt ausschließlich der amtliche Normtext in der für den Betrieb geltenden Ausgabe.

Anbieter

SchweissAufsicht-Software.de - Krüger Compliance UG (haftungsbeschränkt), Sitz Konstanz, Vertretungsberechtigter Jonas Krüger, E-Mail post@schweissaufsicht-software.de

Stand der Arbeitshilfe: 2026-07-27