

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q 2, Q 4	BK 1	053	2006
----------	------	-----	------

Der Betrieb

HEGGEMANN AG
Zeppelinring 1-6
33142 Büren

hat auf Antrag und nachfolgender Betriebsprüfung nachgewiesen, dass er die Qualitätsanforderungen an Herstell- und Instandsetzungsbetriebe für wehrtechnische Produkte durch Schweißen/Hartlöten/ thermisches Spritzen erfüllt.

Auf Grundlage dieser Herstellerqualifikation ist er berechtigt, an wehrtechnischen Produkten der

Klasse Q 1 - mit allgemeinen Anforderungen
Klasse Q 2 - mit besonderen Anforderungen
Klasse Q 4 - Luftfahrttauglichkeit

relevante Arbeiten der Bauteilklasse BK 1 in den Prozessen

Schutzgasschweißen (131, 135, 141, 21, 22, 784)

an Werkstoffen der Gruppen **1, 2, 3, 7, 8, 9, 10, 22, 23, 31, 35, 43 nach DIN CEN ISO/TR 15608**
A, B, C, D, F nach DIN ISO 24394
A, B, C nach DIN ISO 16338

auszuführen.

Auflagen: gemäß Rückseite (nur, wenn erforderlich)

Aufsichtsperson/ Fachverantwortlicher:	Name Berbalk	Vorname Sascha	geb. am 09.01.1978	Qualifikation IWE
Vertreter:	Nölke	Alexander	14.01.1990	IWE

Geltungsdauer der Zulassung: vom 30.07.2021 bis zum 29.07.2024

Ausstellungsort, Datum: Berlin, den 18.06.2021

Anerkannte Stelle

GSI-Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Niederlassung SLV Berlin-Brandenburg


Dipl.-Wirt.-Ing. S. Nowak



Allgemeine Bestimmungen

1. Diese Zulassung ist auf Anforderung vor der Ausführung von Schweißarbeiten in beglaubigter Abschrift oder Ablichtung der zuständigen Aufsichtsbehörde oder dem Auftraggeber vorzulegen.
2. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Zulassung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Zulassung stehen.
3. Ein Ausscheiden der in dieser Zulassung für die Wahrnehmung der Aufgaben der Schweißaufsicht genannten Person(en) sowie Änderungen des Schweißverfahrens oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Stelle rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Betrieb veranlasst.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Stelle vorbehalten.
5. Diese Zulassung kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, insbesondere wenn
die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben,
oder
wenn die Bestimmungen dieser Zulassung nicht eingehalten werden.
6. Mindestens zwei Monate vor dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Stelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Abnahme von Handfertigkeitsprüfungen im Rahmen der vorliegenden Bescheinigung gemäß DIN 2303, Abs. 5.1.2 liegen vor bei Herrn Sascha Berbalk und Herrn Alexander Nölke.

Die Abnahme luftfahrtrelevanter Handfertigkeitsprüfungen erfolgt auf Grundlage der Anerkennungsurkunden gemäß Richtlinie DVS 2715 durch Herrn Sascha Berbalk und Herrn Alexander Nölke.

Die Aufsichtspersonen (Berbalk und Nölke) sind berechtigt Arbeitsproben und Prüfungen zur Anerkennung von Schweißverfahren durchzuführen und zu bewerten.

Dem Unternehmen steht qualifiziertes und zertifiziertes ZfP-Prüfpersonal nach DIN EN ISO 9712 und DIN EN 4179 in den Verfahren PT und MT zur Verfügung.

Diese Bescheinigung ersetzt die am 06.05.2019 ausgestellte Bescheinigung Nr. Q2,Q4/BK1/053/2006 in lückenloser Reihenfolge.



Verteiler:

1. Antragsteller (Original)
2. zuständige Leitstelle
3. z. d. A.