

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q 2	BK 2	033	2003
-----	------	-----	------

Der Betrieb

MGT Maschinen- und Gerätebau GmbH
Am Steinbrink 11
17166 Neu Wokern

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

relevante Arbeiten der Bauteilklasse BK 2 in den Prozessen

Schmelzschweißen (111, 131, 135, 141)
Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Hubzündung (785)
Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung (786)
Widerstandspunktschweißen (21)
Widerstandsbuckelschweißen (23)

an Werkstoffen der Gruppen 1.2, 3.2, 8.1, 23 nach DIN-Fachbericht CEN ISO/TR 15608

auszuführen.

Auflagen: gemäß Rückseite (nur wenn erforderlich)

Aufsichtsperson/ Fachverantwortlicher:	Name	Vorname	geb. am	Qualifikation
	Kruse	Edwin	21.07.1954	IWE/EWE
	Kappe	Torsten	18.09.1963	IWE/EWE
Vertreter:	Schwarz	Roland	29.09.1958	EWS
	Markwart	Enrico	26.09.1983	IWS

Geltungsdauer der Zulassung: bis zum 31.03.2019

Ausstellungsort, Datum: Berlin, 01.04.2016

Anerkannte Stelle

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


Prof. Dr.-Ing. D. Paulinus



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 für die Abnahme von Schweißerprüfungen im Rahmen der vorliegenden Bedingungen gemäß DIN 2303, Abs. 5.1.2 liegen vor bei Herrn Kruse, E.

Diese Bescheinigung ersetzt die am 07. April 2014 ausgestellte Bescheinigung Nr. Q2/BK2/033/2003.

Verteiler:

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

Ergebnis der Betriebsprüfung nach DIN 2303	Betrieb
Q2, BK2	MGT
Berlin, 23.03.2016	Maschinen- und Gerätebau GmbH
Ort, Datum	17166 Neu Wokern Am Steinbrink 11
Unterschriften	2

1. Betriebliche Einrichtungen erfüllt nicht erfüllt

Bemerkungen:

- siehe Betriebsbeschreibung vom 06. April 2013, den Ergänzungen vom 06. August 2013 und 08. Oktober 2013 sowie der Darstellung vom 30. April 2014

2. Schweiß-/Lötaufsichtspersonen bzw. Fachverantwortliche gemäß Betriebsbeschreibung
Nachstehende Personen werden geprüft:

Nr.	Name	Vorname	geboren am	Qualifikation
1	Kruse	Edwin	21.07.1954	IWE/EWE (vSAP)
2	Kappe	Torsten	18.09.1963	IWE/EWE
3	Schwarz	Roland	29.09.1958	EWS
4	Markwart	Enrico	26.09.1983	IWS

Unter Aufsicht der berechtigten Mitarbeiter der Anerkannten Stelle wurden Prüfstücke beurteilt

Prüfstücke (z.B. nach DIN EN 287-1, DIN EN ISO 9606-2, DIN EN 1418, DIN ISO 24394, DIN 65228)	Namen der Beurteilten	Tätigkeit

Gültige Schweißer- und Bedienerprüfungen für die relevanten Schweißprozesse, Nahtarten und Werkstoffgruppen konnten in ausreichendem Umfang nachgewiesen werden.

Die beurteilten Personen sind in der Lage die Prüfstücke zu bewerten und sowohl praktische als auch theoretische Prüfungen abzunehmen.

ja nein

Bemerkungen:

Die Genehmigung zur Abnahme von Schweißer- und Bedienerprüfungen liegt bei Herrn Kruse.

Sachkenntnisse der Schweiß-/Lötaufsichtspersonen bzw. Fachverantwortlichen

Gebiet	Inhalt
Angewandte Verfahren und Geräte	Die beurkundete Aufsichtsperson (Herren Kruse und Kappe) konnten gute Fachkenntnisse auf den relevanten Fachgebieten nachweisen.
Verhalten der Werkstoffe beim Verarbeiten	
Konstruktion und Berechnung	
Fertigung und Anwendungstechnik	
Besonderheiten des Anwendungsbereiches	
Qualitätssicherung (QM-System)	

Bemerkungen:

- Schweißanweisungen für die auszuführenden Arbeiten liegen in ausreichendem Umfang vor.
- Verfahrensprüfungen für die auszuführenden Arbeiten auf Basis der Forderungen unterschiedlicher Auftraggeber liegen in ausreichendem Umfang vor.

3. Gesamtbeurteilung der Bescheinigung über die Herstellerqualifikation

Die Voraussetzungen zur Erteilung
der Herstellerqualifikation sind

erfüllt nicht erfüllt

Bemerkungen

Die Verlängerung der Herstellerqualifikation nach DIN 2303 wird bis zum 31. März 2019 erteilt.

Auflagen

- | | |
|--|----------------|
| - Ein Programm zur Ausstellung von Schweißerprüfungen nach DIN EN ISO 9606 ist zu beschaffen | T.: 31.12.2016 |
| - Die Abnahme von Schweißerprüfungen ist besser zu dokumentieren. | T.: laufend |
| - Stellenbeschreibung mit konkreten Aufgaben für Herrn Markwart ist zu erstellen. | T.: 31.05.2016 |
| - Schweißerprüfungen für die Herren Hans (Prozess 141) und Schmidt (Prozess 135) sind nachzureichen. | T.: 31.05.2016 |

