

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q2Q4 BK1 053 2006

Der Betrieb **Heggemann AG**

Zeppelinring 1 - 6
33142 Büren
GERMANY

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 **Bauteilkategorie BK1** in den Prozessen

131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
21 Widerstandspunktschweißen
siehe Auflagen und Bemerkungen

an den Werkstoffgruppen ausführen

DIN CEN ISO/TR 15608: 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10, 22, 23, 43, 51, 53
DIN ISO 16338: A, B, C
DIN ISO 24394: A, B, C, D, F

Auflagen und Bemerkungen gemäß Rückseite

Aufsichtsperson / Fachverantwortlicher Nölke, Alexander, geb. am 14.01.1990, IWE

Vertreter Berbalk, Sascha, geb. am 09.01.1978, IWE

Geltungsdauer der Bescheinigung vom 30.07.2024 bis zum 29.07.2027

ausgestellt am 03.06.2024

Anerkannte Stelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Niederlassung SLV Berlin Brandenburg

Dipl.-Wirt.-Ing. Nowak



Allgemeine Bestimmungen

1. Diese Bescheinigung 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 Bescheinigung 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 Bescheinigung 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 Bescheinigung 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 Herstellerqualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Auflagen und Bemerkungen:

Die Voraussetzung 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 Anerkennung 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 18.06.2021 ausgestellte Bescheinigung Nr. Q2, Q4/BK1/053/2006 in lückenloser Reihenfolge.

22 Rollennahtschweißen
784 Kurzzeit-Bolzenschweißen mit Hubzündung



Verteiler:

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