

# Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q 1	BK 2	202	2019
-----	------	-----	------

Der Betrieb

**InnoX Laser GmbH  
Hirtenweg 7  
19322 Wittenberge  
DEUTSCHLAND**

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**

relevante Arbeiten der Bauteilklasse BK 2 in den Prozessen

**Schmelzschweißen (135 tm, 141 m)**

an Werkstoffen der Gruppen 1.1, 1.2, 8.1 und 22.4 nach DIN CEN ISO/TR 15608

auszuführen.

**Auflagen und Bemerkungen: gemäß Rückseite**

Aufsichtsperson/ Fachverantwortlicher:	Name	Vorname	geb. am	Qualifikation
	<b>Wormstädt</b>	<b>Rayk</b>	<b>23.05.1975</b>	<b>IWS</b>
Vertreter:	<b>Wustrak</b>	<b>Thomas</b>	<b>15.02.1977</b>	<b>IWS</b>

Geltungsdauer der Zulassung: vom 18.10.2019 bis zum 04.04.2022

Ausstellungsort, Datum: 12.11.2019

**Anerkannte Stelle**

**GSI-Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH  
NL 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: keine



## Verteiler:

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

Ergebnis der Betriebsprüfung nach DIN 2303 => Q1 => BK2	Betrieb
Berlin, 18.10.2019 Ort, Datum	Inoxx Laser GmbH Hirtenweg 7 19322 Wittenberge
	
Unterschriften	

1. **Betriebliche Einrichtungen**  erfüllt  nicht erfüllt

Bemerkungen:

Siehe Betriebsbeschreibung vom 18.10.2019. Die Betriebsprüfung erfolgte am 18.10.2019. Die Fa. Inoxx Laser GmbH wurde vertreten durch die Herren Wustrak (GF und stellv. SAP) und Wormstädt (vSAP). Betriebliche Einrichtungen und Räumlichkeiten für die Schweißarbeiten im Geltungsbereich der DIN 2303 Q1 BK2 liegen im ausreichendem Umfang vor. Eine s/w Trennung wird umgesetzt.

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

Nr.	Name	Vorname	geboren am	Qualifikation
01	Wormstädt	Rayk	23.05.1975	IWS
02	Wustrak	Thomas	15.02.1977	IWS

Unter Aufsicht der berechtigten Mitarbeiter der Anerkannten Stelle wurden Prüfstücke beurteilt

**Prüfstücke**  
(z.B. nach DIN EN ISO 9606-1/-2, DIN EN 14732, DIN ISO 24394, DIN ISO 11745)

Gültige Schweißerprüfungen für die angewendeten thermischen Fügeprozesse (135 tm, 141 m) konnten bezogen auf die relevante Prüfnorm (DIN EN ISO 9606-1 und DIN EN ISO 9606-2), Halbzeugarten, die Werkstoffgruppen (1.1, 1.2, 8.1 und 22.4) und Nahtarten im Geltungsbereich der Herstellerqualifikation nach DIN 2303 im ausreichenden Umfang nachgewiesen werden.  
Verfahrensprüfungen und anerkannte Schweißanweisungen liegen für die angewendeten Prozesse im ausreichenden Maße vor.

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

ja  nein

Bemerkungen:

Die Aufsichtspersonen sind sicher im Umgang mit Schweißnahtunregelmäßigkeiten, deren Bewertung und den nötigen Regelwerken. Schweißerprüfungen werden durch externe Institute abgenommen.

Sachkenntnisse der Schweiß-/Lötaufsichtspersonen bzw. Fachverantwortlichen

Gebiet	Inhalt
Angewandte Verfahren und Geräte	<p>Die in der Bescheinigung nach DIN 2303 eingetragenen Aufsichtspersonen konnten auf den relevanten Fachgebieten gute Fachkenntnisse nachweisen. Weiterbildungen im Bereich der Wehrtechnik und Sichtprüfung sind zu besuchen</p>
Verhalten der Werkstoffe beim Verarbeiten	
Konstruktion und Berechnung	
Fertigung und Anwendungstechnik	
Besonderheiten des Anwendungsbereiches	
Qualitätssicherung (QM-System)	

Bemerkungen:

Die Lagerung des Grundwerkstoffs und der Schweißzusätze erfüllt die Anforderungen. Grundwerkstoffe, sowie Halbzeuge und Schweißzusätze wurden für wehrtechnische Produkte anforderungsgerecht nachgewiesen.

Ein ausführliches Qualitätsmanagementsystem (zertifiziert nach ISO 3834-2 im Zusammenhang mit der EN 15085-2 - CL2) liegt vor. Anforderungen der Schweißtechnik sind in den VAs beschrieben - die Kontrolle vor, während und nach dem Schweißen ist festgelegt und wird durch Eintragungen in das eingesetzte elektronische Fertigungsprogramm "IT Blech" dokumentiert.

**3. Gesamtbeurteilung der Bescheinigung über die Herstellerqualifikation**

Die Voraussetzungen zur Erteilung der Herstellerqualifikation sind

erfüllt

nicht erfüllt

Bemerkungen:

Vorgestellte Schweißarbeiten sind von guter Qualität und waren anforderungsgerecht ausgeführt.

Die Bescheinigung über die Herstellerqualifikation gemäß DIN 2303 / Q1 / BK2 / 202 / 2019 wird für 2,5 Jahre, bis zum 04.04.2022 ausgestellt.

Das nächste Audit erfolgt in Kombination mit der Rezertifizierung nach DIN EN ISO 3834-2 und DIN EN 15085-2.

Auflagen:

Eine Weiterbildung im Rahmen der DIN 2303 bzw. Besuche von Erfahrungsaustauschen im Bereich Wehrtechnik werden den Schweißaufsichtspersonen empfohlen.

