

# Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q2	BK1	025	2006
----	-----	-----	------

Der Betrieb **KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH**

**Zwingenburgstraße 8  
74821 Mosbach**

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 BK1** in den Prozessen

131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode  
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode  
141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz  
142 Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz  
siehe Auflagen und Bemerkungen

an den Werkstoffgruppen ausführen

DIN CEN ISO/TR 15608: 1.1, 1.2, 10.1, 22, 23, 52, 8, 8.1

Auflagen und Bemerkungen

gemäß Rückseite

Aufsichtsperson / Fachverantwortlicher

Dipl.-Ing. (FH) Oguz, Orhan, geb. am 20.06.1983, IWE

Vertreter

Dipl.-Ing. (FH) Weisshaar, Jörg, geb. am 02.09.1961, EWE (EWF)  
Dipl.-Ing. (BA) Baumgart, Simon, geb. am 09.11.1979, IWE

Geltungsdauer der Bescheinigung

vom 21.02.2024 bis zum 20.02.2027

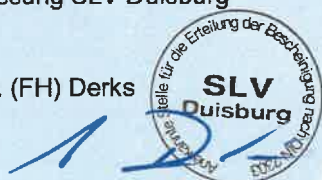
ausgestellt am

08.03.2024

Anerkannte Stelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH  
Niederlassung SLV Duisburg

Dipl.-Ing. (FH) Derks



## **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:** Schweißprozesse:

Die Voraussetzungen zur Abnahme von Schweißerprüfungen nach DIN EN ISO 9606-1 und 9606-2 sowie Bedienerprüfungen nach DIN EN ISO 14732 liegen vor für:  
Dipl.-Ing. (BA) Simon Baumgart, IWE Dipl.-Ing. Jörg Weisshaar, EWE

Dipl.-Ing (FH) Oguz, Orhan, IWE

15 Plasmaschweißen  
21 Widerstandspunktschweißen  
22 Rollennahtschweißen  
23 Buckelschweißen  
522 Gas-Laserstrahlschweißen  
521 Festkörper-Laserstrahlschweißen  
786 Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung

## **Verteiler:**

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