

## 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 Q1 - mit allgemeinen Anforderungen**  
**Klasse Q2 - mit besonderen Anforderungen**

relevante Arbeiten der Bauteilklasse BK1 in den Prozessen

**an Werkstoffen der Gruppen** 1.2, 8.1, 10.1, 22, 23, 52  
nach DIN CEN ISO/TR 15608

**auszuführen.**

**Bemerkungen** s. Rückseite

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

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

**Geltungsdauer der Bescheinigung** vom 21.02.2021 - 20.02.2024

**ausgestellt am** 25. Februar 2021  
Derks/CG

**Anerkannte Stelle**  
GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik  
International mbH  
Niederlassung SLV Duisburg

**Allgemeine Bestimmungen**  
siehe Rückseite

**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.

## Bemerkungen:

Schweißprozesse:

15 Plasmaschweißen

21 Widerstandspunktschweißen

22 Rollennahtschweißen

23 Buckelschweißen

52 Laserstrahlschweißen

131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode teilmechanisiert

135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode teilmechanisiert

141 Wolfram-Inertgasschweißen manuell

142 Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz vollmechanisiert

786 Bolzenschweißen mit Spitzenzündung

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

## Verteiler:

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