

# Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q2	BK1	081	2009
----	-----	-----	------

Der Betrieb **Innoweld Metallverarbeitung GmbH**

**Hönigsberggasse 3  
8682 Hönigsberg  
AUSTRIA**

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

121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode  
122 Unterpulverschweißen mit Bandelektrode  
125 Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode  
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode  
siehe Auflagen und Bemerkungen

an den Werkstoffgruppen ausführen

DIN CEN ISO/TR 15608: 1, 10, 5, 6, 8

Auflagen und Bemerkungen	gemäß Rückseite
Aufsichtsperson / Fachverantwortlicher	Grohotoski, Erwin, geb. am 13.10.1962, Stufe C (ISO 14731)
Vertreter	Ebner, Philipp, geb. am 30.09.1983, IWE
Geltungsdauer der Bescheinigung	vom 02.07.2021 bis zum 01.07.2024
ausgestellt am	21.01.2022

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:

136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode  
138 Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode  
141 Wolfram-Inertgasschweißen  
151 Plasma-Metall-Inertgasschweißen

Die Voraussetzung zur Abnahme von Schweißer- und Bedienerprüfungen gemäß DIN 2303 Abs. 5.1.2 liegen vor bei Herrn Philipp Ebner und Herrn Erwin Grohotolski.

Für die Durchführung zerstörungsfreier Schweißnahtprüfungen steht intern qualifiziertes und zertifiziertes Personal für VT, PT, MT, UT und RT bis Stufe 2 zur Verfügung.

In der Wehrtechnik werde die Werkstoffe 1.3964, 1.3474, Böhler P500 verschweißt.

Fertigungsschweißungen an Gussteilen sind miteingeschlossen.

Diese Bescheinigung ersetzt die am 25.05.2018 ausgestellte Bescheinigung Nr.: Q2/BK1/081/2009 in lückenloser Reihenfolge.



## Verteiler:

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