

# Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q 2, Q 4	BK 1	153	2015
----------	------	-----	------

Der Betrieb

**pro-beam AG & Co. KG aA**  
**Lindenallee 22**  
**39288 Burg**

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 Forderungen**  
**Klasse Q 2 - mit besonderen Forderungen**  
**Klasse Q 4 - Luftfahrttauglichkeit**

relevante Arbeiten der Bauteilklasse BK 1 in dem Prozess

**Elektronenstrahlschweißen (511)**

an Werkstoffen der Gruppen **1.1, 1.2, 5, 8, 10, 22, 53** nach DIN CEN ISO/TR 15608 sowie der Gruppen **A - D** nach DIN ISO 24394

auszuführen.

Auflagen: gemäß Rückseite (nur, wenn erforderlich)

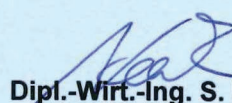
Aufsichtsperson/ Fachverantwortlicher:	Name	Vorname	geb. am	Qualifikation
Vertreter:				

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis 11.03.2021

Ausstellungsort, Datum: Berlin, 15.03.2018

**Anerkannte Stelle**

**GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH,**  
**Niederlassung 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:

Die Voraussetzungen zur Abnahme von Bedienerprüfung im Rahmen der vorliegenden Bescheinigung gemäß DIN 2303, Abs. 5.1.2 liegen vor bei Herrn [REDACTED]

Für den Bereich Luft- und Raumfahrt erfolgen die entsprechenden Abnahmen auf Grundlage der Anerkennungsurkunde in Anlehnung an Richtlinie DVS 2715.

Betriebsintern steht für die Durchführung von zerstörungsfreien Prüfungen Prüfpersonal für die Prüfprozesse Vt, PT, MT, RT und UT der Stufe 2 nach DIN EN ISO 9712 zur Verfügung.

Diese Bescheinigung ersetzt die am 17.03.2015 ausgestellte Bescheinigung Nr. Q2Q4/BK1/153/2015 in lückenloser Reihenfolge.



### Verteiler:

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

## Anerkennungsurkunde

Herr [REDACTED]  
geb. am [REDACTED]

wird auf der Grundlage der Richtlinie DVS 2715 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren anerkannt als

**Aufsichtsperson für**  
**Elektronenstrahlschweißen nach DIN 29 595**  
**im Luft- und Raumfahrzeugbau**

bei der  
**pro-beam AG & Co. KG aA**  
**Lindenallee 22 in 39288 Burg**

Die Aufsichtsperson führt bei der Ausübung ihrer Tätigkeit im Rahmen der Anerkennung folgenden betriebsinternen Stempel



Neben den Bestimmungen der DIN EN ISO 14731 sind bei der Tätigkeit insbesondere die Regeln der DIN 2303 zu beachten.

Die Anerkennung ist mit dem Vorbehalt des jederzeitigen Widerrufs befristet vom 12.03.2018 bis zum 11.03.2021.

13353 Berlin, 15.03.2018

Anerkannte Stelle:

**GSI-Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH**  
**Niederlassung SLV Berlin-Brandenburg**

  
Dipl.-Wirt.-Ing. S. Nowak



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 sehr gute Fachkenntnisse nachweisen.</p> <p>Im Rahmen der Teilnahme der WB/Erfa für Aufsichtspersonal im Bereich Luft- und Raumfahrzeugbau sowie für wehrtechnische Produkte findet ein erweitertes Fachgespräch mit Herrn Mushack statt.</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. Eine Nachweisführung ist nicht nötig, da diese komplett von den Auftraggebern beigestellt werden.

Dem Betrieb steht qualifiziertes und zertifiziertes ZfP-Personal (ISO 9712) in den Verfahren VT, PT, MT, RT und UT der Stufe 2 intern zur Verfügung. Ein ausführliches Qualitätsmanagementsystem (zertifiziert nach ISO 9100) liegt vor. In den Dokument "Checkliste Vertieb" ist der Bereich Wehrtechnik mit aufzunehmen.

Es wird auch der Schweißprozess 141 für Reparaturen eingesetzt. Dies geschieht nur in Abstimmung mit dem Auftraggeber und findet im Rahmen der DIN 2303 nicht statt.

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

Die Voraussetzungen zur Erteilung

der Herstellerqualifikation sind  erfüllt  nicht erfüllt

Bemerkungen

Schweißarbeiten sind von sehr guter Qualität,

Die Bescheinigung über die Herstellerqualifikation gemäß DIN 2303 / Q2 Q4 / BK1 / 153 / 2015 wird für 3 Jahre, bis zum 11.03.2021, bei Erfüllung der unten genannten Auflagen, verlängert.

Auflagen

November 2018 - Darlegung der Durchführung der Bedienerprüfungen nach ISO 24394 (Sonderprüfung und ZfP-Prüfung)

Teilnahme der Schweißaufsichtspersonen am Seminar Weiterbildung oder Erfa für Aufsichtspersonal im Bereich Luft- und Raumfahrzeugbau sowie für wehrtechnische Produkte.



Ergebnis der Betriebsprüfung nach DIN 2303 ==> Q1, Q2, Q4==> BK1	Betrieb pro-beam AG & Co. KG aA Lindenallee 22 12588 Burg
Berlin, 16.01.2018	 Unterschriften
Ort, Datum	

1. **Betriebliche Einrichtungen**  erfüllt  nicht erfüllt

Bemerkungen:

Siehe Betriebsbeschreibung vom 27.02.2018. Die Betriebsprüfung erfolgte am 14.03.2018. Die Fa. pro-beam wurde vertreten durch Herrn Althans (QMB), Herrn Hauser (vSAP) und Herrn Mushack(stv. SAP). Betriebliche Einrichtungen und Räumlichkeiten für die Schweißarbeiten im Geltungsbereich der DIN 2303 Q2 und Q4 BK1 liegen im ausreichendem Umfang vor. Die Ordnung und Sauberkeit sind vorbildlich. Es herrscht ein hoher Organisationsgrad. Elektronenschweißanlagen mit unterschiedlichen Bauraumgrößen aber der gleichen Strahlenquelle und gleichen Maschinensteuerung werden eingesetzt. +

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

Nr.	Name	Vorname	geboren am	Qualifikation
1	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
2	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]
3	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]	[REDACTED]

Unter Aufsicht der berechtigten Mitarbeiter der Anerkannten Stelle wurden Prüfstücke beurteilt

**Prüfstücke**  
 (z.B. nach DIN EN 287-1, DIN EN ISO 9606-2, DIN EN 1418, DIN ISO 24394, DIN ISO 11745)

Gültige Bedienerprüfungen für den angewendeten thermischen Fügeprozess (511) konnten bezogen auf die relevanten Prüfnormen (DIN ISO 24394, DIN EN ISO 14732), Halbzeugarten, die Werkstoffgruppen und Nahtarten im Geltungsbereich der Herstellerqualifikation nach DIN 2303 im ausreichenden Umfang nachgewiesen werden. Verfahrensprüfungen, Arbeitsproben und anerkannte Schweißanweisungen liegen für den angewendeten Prozess im ausreichenden Maße vor. Schweißanweisungen müssen mit dem qualifizierenden Dokument verknüpft werden.

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

ja  nein

Bemerkungen:

Die vSAP ist sicher im Umgang mit Schweißnahtunregelmäßigkeiten, deren Bewertung und den nötigen Regelwerken. Die Voraussetzungen zur Abnahme relevanter Bedienerprüfungen gemäß DIN 2303, Abs. 5.1.2 liegen bei Herrn Hauser vor. Auf Grundlage seiner Anerkennung gemäß DVS RL 2715 nimmt er entsprechende Prüfungen im Bereich Lüft- und Raumfahrt. Vollständige Prüfunterlagen müssen einsehbar vorliegen (insbesondere Fachkundeprüfungen). Für die ZfP-Untersuchungen sind die normativen Vorgaben einzuhalten. Es wurden die Möglichkeiten der Sonderprüfung ausführlich diskutiert im Rahmen der nächsten Prüfungen wird eine finale Abstimmung stattfinden. +