

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q2 BK2 039 2019

Der Betrieb

Hauptsitz:

weiterer Standort: -

IDS Industrieservice + Anlagenbau GmbH
Max Planck Ring 40

46049 Oberhausen

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 BK 1 in den Prozessen

Lichtbogenhandschweißen (111, E- Hand)
Metall- Aktivgasschweißen (135t, MAG)
Wolfram-Inertgasschweißen (141, WIG)

an Werkstoffen der Gruppen nach CEN ISO/TR 15608:2013

1.1, 1.2, 8.1

auszuführen.

Bemerkungen:

- keine

| Aufsichtsperson/ Fachverantwortlicher: Vertreter: | Name | Vorname | geb. am | Qualifikation |
|---|----------|-------------------|------------|---------------------------|
| | Ferencak | Branko | 26.05.1980 | Schweißfachingenieur, IWE |
| | Jagla | Heinrich | 23.02.1963 | Schweißfachingenieur, IWE |
| | Knezovic | Mario- Marinjo | 15.08.1974 | Schweißfachmann, IWS |

Auftrags Nr.: 268485121

Geltungsdauer der Zulassung: bis zum 09.02.2025

Ausstellungsort, Datum:

Halle, 10.02.2022

Anerkannte Stelle
(Name/Unterschrift/ Siegel)

Allgemeine Anforderungen
siehe Rückseite
www.tuv.com



Dipl.-Ing. Axel Ewert
Leiter



TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

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.

zfP.:

| Name: | Prüfverfahren: | Stufe: |
|----------------|-----------------------|---------------|
| Heinrich Jagla | PT | 2 |
| Heinrich Jagla | RT- FI | 2 |

Verteiler:

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