

# Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

|     |      |     |      |
|-----|------|-----|------|
| Q 2 | BK 2 | 165 | 2016 |
|-----|------|-----|------|

Der Betrieb

**SAMAG Truck Components GmbH**  
Industrie- und Gewerbegebiet 8  
07426 Königsee-Rottenbach  
DEUTSCHLAND

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 2 in den Prozessen

**Metall-Schutzgasschweißen (131, 135)**  
**Wolfram-Inertgasschweißen (141m)**

an Werkstoffen der Gruppen 1, 2.1, 8.1, 22, 23.2 nach DIN CEN ISO/TR 15608

auszuführen.

Auflagen und Bemerkungen: gemäß Rückseite (nur, wenn erforderlich)

| Aufsichtsperson/<br>Fachverantwortlicher: | Name                 | Vorname        | geb. am           | Qualifikation |
|---|----------------------|----------------|-------------------|---------------|
|   | <b>Siwula-Preuße</b> | <b>Robert</b>  | <b>13.03.1987</b> | <b>IWS</b>    |
| Vertreter:                                | <b>Enders</b>        | <b>Florian</b> | <b>18.08.1991</b> | <b>IWS</b>    |

Geltungsdauer der Bescheinigung: vom 13.12.2019 bis zum 12.12.2022

Ausstellungsort, Datum: Berlin, 17.12.2019

**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.

Auflagen: siehe Auditbericht

Bemerkungen: Die Voraussetzungen zur Abnahme relevanter Bedienerprüfungen gemäß DIN 2303, Abs. 5.1.2 liegt bei Herrn Siwula-Preuße vor.

Diese Bescheinigung ersetzt die am 14.12.2018 ausgestellte Bescheinigung Nr. Q2/BK3/165/2016 in lückenloser Reihenfolge.



## Verteiler:

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