

# Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q2 BK2 020 2012

Der Betrieb

Hauptsitz:

weiterer Standort:

**Probatec AG**

Liebengrabenweg 11  
92224 Amberg  
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- Aktivgasschweißen (135t, MAG)  
Wolfram-Inertgasschweißen (141, WIG)**

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

**1.1, 1.2, 2.1, 8.1, 21, 22, 23**

auszuführen.

Bemerkungen: - keine

Aufsichtsperson/ Fachverantwortlicher: Vertreter:	Name	Vorname	geb. am	Qualifikation
	Lux	Norbert	16.12.1960	IWE
	Markus	Götz	15.04.1965	SFM

Auftrags Nr.: 268322123

Geltungsdauer der Zulassung: bis 06.10.2024

Ausstellungsort, Datum: Halle, 07.10.2021

Anerkannte Stelle  
(Name/Unterschrift/ Siegel)

Allgemeine Anforderungen  
siehe Rückseite

www.tuv.com



Dipl.-Ing. Axel Ewert  
Leiter

## **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.

## **Verteiler:**

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

# Certificate

of the manufacturer qualification according to DIN 2303

**Q2 BK2 020 2012**

The company

**Corporate headquarters:** **Company locations:**  
**Liebengrabenweg 11 -**  
**92224 Amberg**  
**Germany**

has, upon request and on the basis of the following audit, proved that it meets the quality requirements for manufacturing and servicing companies for military products by means of welding/brazing/thermal spraying.

This manufacturer certification authorizes it to carry out, on military products of

**Class Q 1 - with general requirements**  
**Class Q 2 - with special requirements**

relevant jobs from component class BK 2 in the following processes:

**Metal Activ Gas welding (135t)**  
**Tungsten Inert Gas welding (141)**

on materials from the groups **acc. to CEN ISO/TR 15608:2013**  
**1.1, 1.2, 2.1, 8.1, 21, 22, 23**

Remarks:

Supervisor specialist:	Last name	First name	Date of birth	Qualification
Deputy:	<b>Lux</b>	<b>Norbert</b>	<b>16.12.1960</b>	<b>IWE</b>
	<b>Markus</b>	<b>Götz</b>	<b>15.04.1965</b>	<b>SFM</b>

Order no.: **268322123**


Period of validity of the permit: **until 06<sup>th</sup> October 2024**

Place of issue, date: **Halle, 07.10.2021**

Manager of the Certification Body  
(Name/Signature/Seal)

General requirements  
see reverse



  
Dipl.-Ing. Axel Ewert  
Head

## **General provisions**

1. This permit is to be submitted upon request to the relevant supervisory authority or the client before welding work is performed in the form of a certified duplicate or photocopy.
2. This permit must be reproduced or published for publicity or other purposes only in its entirety. The text of publicity material must not contradict this permit.
3. If the person(s) named in this permit for performing the welding supervision tasks leave(s) the company, and if changes to the welding procedure or major parts of the operational equipment required for the welding jobs are made, the acknowledged body must be informed immediately, and may initiate a repeat test at the company if necessary.
4. If doubts regarding the company's suitability arise, the acknowledged body reserves the right to perform unannounced company inspections and tests at any time.
5. This permit can be revoked, amended or changed at any time with immediate effect without compensation, particularly if  
the conditions under which it was granted have changed,  
or  
the conditions of this permit are not complied with.
6. At least two months before the permit expires, another application must be submitted to the acknowledged body if suitability is to continue to be certified.

## **Remarks: -**

## **Distribution:**

1. Applicant (original)
2. Control center in charge
3. Archive