

ZERTIFIKAT

Dem Unternehmen



Dieter Schütte GmbH & Co. KG
Blech- und Apparatebau

Dieter Schütte GmbH & Co. KG
Arndtstraße 1-3
24610 Truppenkamp
Deutschland


wird bescheinigt, die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

DIN EN ISO 3834-2

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen.

Zertifikat-Nr.: 1697/18
Gültigkeitszeitraum: vom 28.03.2018 bis 29.04.2021
Ausgestellt am: 13. April 2018

Der Auditor


Dipl.-Wirt.-Ing. Nowak



Zertifizierungsstelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Berlin Brandenburg


Dipl.-Ing. Deichgraber

Geltungsbereich zum Zertifikat

1697/18

Anwendungsbereich:	Schweißen im Allgemeinen Stahlbau, Maschinen-, Anlagen-, Rohrleitungs-, Schiffsausrüstungs- und Fahrzeugbau sowie Schweißen von Auffangwannen, soweit diese Anwendungsbereiche schweißtechnisch nicht gesondert geregelt sind.
Schweißprozesse:	52 Laserstrahlschweißen 131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 Wolfram-Inertgasschweiße
Grundwerkstoffe:	Gruppen 1.1, 1.2, 8.1 und 22 nach DIN CEN ISO/TR 15608
Schweißaufsichtsperson: (Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Schienke, Olaf, geb. am 16.05.1967, EWS
Vertreter: (Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Heyer-Schütte, Andreas, geb. am 21.11.964, IWE Böse, Kristian, geb. am 20.08.1982, IWS
Bemerkungen: (Einschränkungen/Erweiterungen)	Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise.

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 gute Fachkenntnisse nachweisen.</p> <p>Teilnahme der Schweißaufsichtspersonen am Seminar Weiterbildung oder Erfa für Aufsichtspersonal im Bereich Luft- und Raumfahrzeugbau sowie für wehrtechnische Produkte.</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. Beides kann anforderungsgemäß nachgewiesen werden.

Auf Grundlage der betrieblichen Festlegungen zur Umsetzung der Anforderungen gemäß DIN EN ISO 3834-2 wird die Einhaltung der Anforderungen bestätigt.

3. Gesamtbeurteilung der Bescheinigung über die Herstellerqualifikation

Die Voraussetzungen zur Erteilung

der Herstellerqualifikation sind



erfüllt



nicht erfüllt

Bemerkungen

Vorgestellte Schweißarbeiten sind von sehr guter Qualität und waren anforderungsgerecht ausgeführt.

Die Bescheinigung über die Herstellerqualifikation gemäß DIN 2303 / Q1 / BK2 / 079 / 2009 wird für 3 Jahre, bis zum 29.04.2021 verlängert.

Das Audit erfolgte in Kombination mit den Audits nach EN 1090 und EN 15085.

Auflagen



Ergebnis der Betriebsprüfung nach DIN 2303 ==> Q1 ==> BK2	Betrieb Dieter Schütte GmbH & Co. KG Arndtstr. 1-3 24610 Trappenkamp
Berlin, 04.04.2018	
Ort, Datum	



1. **Betriebliche Einrichtungen** erfüllt nicht erfüllt

Bemerkungen:

Siehe Betriebsbeschreibung vom 22.03.2018. Die Betriebsprüfung erfolgte am 28.03.2018. Die Fa. Dieter Schütte GmbH wurde vertreten durch Herrn Heyer-Schütte (GF), Herrn Schienke (vSAP) und Herrn Borst (SLV BB). Betriebliche Einrichtungen und Räumlichkeiten für die Schweißarbeiten im Geltungsbereich der DIN 2303 Q1 BK2 liegen im ausreichendem Umfang vor. Die zwischen zeitlich erfolgte Ergänzung (Laserstrahlschweißen) wurde begutachtet. Eine schwarz-/weiß-Trennung liegt vor, muss aber auch bezüglich des Werkzeugs eingehalten werden.

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

Nr.	Name	Vorname	geboren am	Qualifikation
1	Schienke	Olaf	16.05.1967	EWS
2	Heyer-Schütte	Andreas	21.11.1964	IWE
3	Böse	Kristian	20.08.1982	IWS

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 die angewendeten thermischen Fügeprozesse (135, 141, 52) konnten bezogen auf die relevanten Prüfnormen (DIN ISO 9606-1, 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. In den betrieblichen Festlegungen zum Schweißen müssen die Normen bezüglich der Schweißverfahrensqualifikation überarbeitet werden.

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

ja nein

Bemerkungen:

Die Aufsichtspersonen sind 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 Schinke und Herrn Heyer-Schütte vor.
 Es ist eine Verantwortlichkeitsmatrix bezüglich der Tätigkeiten der drei Schweißaufsichtspersonen zu erstellen.