

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q2	BK2	025	2014
----	-----	-----	------

Der Betrieb

Bauschlosserei Hillebrand GmbH & Co. KG
Zum Hohlen Morgen 4
59939 Olsberg

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

teilw. Metall-Aktivgasschweißen (135 tMAG)
Wolfram-Inertgasschweißen (141, mWIG)
E-Handschiessen (111 E)

an Werkstoffen der Gruppen nach **DIN CEN ISO/TR 15608:2013-08**

1.2, 1.3, 2.3, 3.2, 8.1

auszuführen.

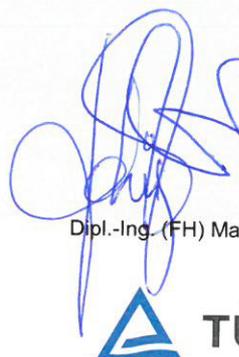
Bemerkungen: siehe Rückseite

Aufsichtsperson/ Fachverantwortlicher:	Name	Vorname	geb. am	Qualifikation
	Roß	Theo	06.11.1949	Schweißfachingenieur EWE
Vertreter:	Hillebrand	Carsten	05.05.1976	Schweißfachmann EWS
	Hillebrand	Wolfgang	18.05.1948	Schweißfachmann EWS

Auftrags Nr.: **125697/Schue**
Geltungsdauer der Zulassung: **bis zum 25.05.2023**
Ausstellungsort, Datum: **Nürnberg, 04.09.2020**

Allgemeine Anforderungen
siehe Rückseite

www.tuv.com



Dipl.-Ing. (FH) Mark Schüßler



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.

Bemerkungen: Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach Element 1310 liegen vor:

Theo Roß, geb. 06.11.1949, Schweißfachingenieur EWE

Die verantwortlichen Prüfaufsicht ist:

Name	Geburtsdatum	Qualifikation
Theo Roß	06.11.1949	VT 2

Verteiler:

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

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0035-CPR-1090-1.02624.TÜVRh.2020.002

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für Bauschlosserei Hillebrand GmbH & Co. KG Zum Hohlen Morgen 4 59939 Olsberg Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Bauschlosserei Hillebrand GmbH & Co. KG Zum Hohlen Morgen 4 59939 Olsberg Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	03.07.2014
Nächstes Überwachungsaudit	02.07.2023
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Köln, 15.09.2020 M. Schüßler



M. Schüßler
Dipl.-Ing. Makowka

Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 0035-CPR-1090-1.02624.TÜVRh.2020.002

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 0035 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.02547.2020.002

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	Bauschlosserei Hillebrand GmbH & Co. KG	
	Zum Hohlen Morgen 4 59939 Olsberg DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Theo Roß, EWE	geb. am: 06.11.1949
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Carsten Hillebrand, EWS Wolfgang Hillebrand, EWS	geb. am: 05.05.1976 geb. am: 18.05.1948
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	03.07.2014	
Gültigkeitsdauer	02.07.2023	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum Köln, 15.09.2020
Schüßler/ZA




Dipl.-Ing. Makowka
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.02547.2020.002

Bemerkungen:

Die Vertreter der Schweißaufsicht, Herr Carsten Hillebrand und Herr Wolfgang Hillebrand eingeschränkt bis EXC 2.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.

Zertifikat

Überprüfung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach ISO 3834

Zertifikat Nr.: 01 202 879/A-20 0035

Name und Anschrift
des Herstellers:

Bauschlosserei Hillebrand GmbH & Co. KG
Zum Hohlen Morgen 4
D - 59939 Olsberg

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller zur Erfüllung der umfassenden Qualitätsanforderungen über folgende Voraussetzungen entsprechend der Prüfgrundlage verfügt:

- ein Qualitätssicherungssystem, das eine den Technischen Regeln entsprechende Herstellung und Prüfung der in der Prüfungsgrundlage genannten Produkte sicher stellt;
- qualifiziertes Schweiß-, Aufsichts- und Prüfpersonal;
- qualifizierte Fügeverfahren;
- betriebliche Einrichtungen die eine Herstellung und Prüfung von geschweißten Produkten sicherstellen.

Prüfgrundlage:

EN ISO 3834-2

Geltungsbereich:

Der Geltungsbereich der Überprüfung sowie weitere Einzelheiten sind der Anlage zu entnehmen.

Fertigungsstätte:

Bauschlosserei Hillebrand GmbH & Co. KG
Zum Hohlen Morgen 4
D - 59939 Olsberg

Prüfbericht Nr.:

01 202 879/A-20 0035

Gültig bis:

14. August 2023

Köln, 13. Oktober 2020


i.A. Dipl.-Ing. Achim Makowka
Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe



TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

M-012-D-Zert-3834-2-Rev23