

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q2 BK1 075 2020

Der Betrieb

Rheinmetall Defence Australia PTY Ltd
MILVEHCOE, 111 Robert Smith Street
4301 Redbank QLD
AUSTRALIA

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 Q1 - mit allgemeinen Anforderungen

Klasse Q2 - mit besonderen Anforderungen

relevante Arbeiten der Bauteilklasse BK1 in den Prozessen

131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
141 Wolfram-Inertgasschweißen

an Werkstoffen der Gruppen

1, 2, 3, 8.1, 22, 23.1 nach CEN ISO/TR 15608

auszuführen.

Bemerkungen

Siehe Rückseite

**Aufsichtsperson
Fachverantwortlicher**

Trivedi Abhishek, geb. am 12.08.1982, IWE

Vertreter

Reza Shahmohamadian, geb. am 01.08.1978, IWE

Geltungsdauer der Bescheinigung

vom 04.06.2020 - 03.06.2023

ausgestellt am

18. Mai 2021
Appel/Bub

Anerkannte Stelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Hannover

Dipl.-Ing. Schnoy

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite



Allgemeine Bestimmungen

1. Diese Bescheinigung 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 Bescheinigung 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 Bescheinigung 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 Bescheinigung 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 Herstellerqualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen: Die Zertifizierungsstelle behält sich das Recht vor, die Arbeitsabläufe während der Betriebsprüfung zu überprüfen.

Verteiler:

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

Certificate

about manufacturer qualification according to DIN 2303

Q2 BK1 075 2020

The company

Rheinmetall Defence Australia PTY Ltd
MILVEHCOE, 111 Robert Smith Street
4301 Redbank QLD
AUSTRALIA

has demonstrated on application and subsequent audit that it meets the quality requirements for manufacturing and repair of military products by welding / brazing / thermal spraying.

Based on this manufacturer certification the company is authorised for military products

Class Q1 - with general requirements
Class Q2 - with special requirements

to do relevant works in class BK1 with the processes

131 – MIG welding with solid wire electrode
135 – MAG welding with solid wire electrode
141 – TIG welding with solid filler material

with the parent metal groups:

1, 2, 3, 8.1, 22, 23.1 according to CEN ISO/TR 15608

Remarks:

see reverse

Responsible Welding Coordinator:

Trivedi Abhishek, born 1982-08-12, IWE

Deputy:

Reza Shahmohamadian, born 1978-08-01, IWE

Period of validity

from 2020-06-04 to 2023-06-03

issued on

2021-05-18
Appel/Bub

Certification body

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Branch SLV Hannover
General requirements
see reverse



Dipl.-Ing. Schnoy

General requirements

1. This approval is on request in advance of starting the welding work, attested in duplicate or copy to be given to the board of control or to the client.
2. For commercial and other purpose this approval can only be published in complete. The text of advertising is not allowed to be in contradiction to this approval.
3. If the welding coordinator(s) leaves the company, or essential alternation in welding processes or equipment take place, this has to be announced to the accredited body. If necessary a new verification will be organized.
4. If doubts of the qualification of the company occur, unannounced verifications by the accredited body are possible.
5. This approval can always without compensation be with drawn, altered or supplemented if the suppositions, the approval is based on, have changed or if the requirements of the DIN 2303 are not observed.
6. At least 2 month in advance of the expiry date a new application has to be sent to the accredited body, if the approval shall be prolonged.

Remarks: The notified body reserves the right, to control the handling of the service work by performing a site visit during the company inspection.

CC.:

1. Applicant
(Original)
2. Central office
(if wanted)
3. File
F:\USER\SEKRETAR\NACHWEIS\ENGLISCH\Rheinmetall Defence Australia 2303.doc