

# Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q2	BK 1	106	2012
----	------	-----	------

Der Betrieb

**POLMOR Sp. z o.o.**  
**ul. Leborska 24**  
**PL-77-100 Bytow**

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 1 in den Prozessen

**Schutzgasschweißen ( 131,135,141 )**  
**Widerstandpressschweißen ( 21 )**  
**Kondensatorentladungen - Bolzenschweißen mit Spitzenzündung ( 786 )**

an Werkstoffen der Gruppen 1, 2, 8, 10, 22, 23 nach DIN CEN ISO/TR 15608

auszuführen.

Auflagen: gemäß Rückseite (nur, wenn erforderlich)

Aufsichtsperson/ Fachverantwortlicher:	Name	Vorname	geb. am	Qualifikation
	<b>Kowalczyk</b>	<b>Jacek</b>	<b>01.10.1975</b>	<b>IWE</b>
Vertreter:	<b>Sobisz</b>	<b>Zbigniew</b>	<b>21.03.1977</b>	<b>IWE</b>
	<b>Palasz</b>	<b>Lukasz</b>	<b>30.09.1982</b>	<b>IWE</b>
	<b>Dzieminski</b>	<b>Jozef</b>	<b>02.07.1956</b>	<b>IWS</b>
	<b>Treder</b>	<b>Marcin</b>	<b>04.01.1979</b>	<b>IWS</b>

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum 30.07.2021

Ausstellungsort, Datum: Berlin, 27.08.2018

## 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.

### Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Abnahme von Schweißer- und Bedienerprüfungen im Rahmen der vorliegenden Bescheinigung gemäß DIN 2303, Abs. 5.1.2 liegen vor bei Herrn Jacek Kowalczyk und Herrn Zbigniew Sobisz.

Zur Unterstützung der Aufsichtspersonen stehen die Herren Jozef Dzieminski (IWS), Marcin Treder (IWS) zur Verfügung.

Für zerstörungsfreie Schweißnahtprüfungen (zfP) steht intern Personal für VT2, PT3, MT3, UT2 zur Verfügung.

Diese Bescheinigung ersetzt die am 13.08.2015 ausgestellte Bescheinigung Nummer: Q2/BK1/106/2012 in lückenloser Reihenfolge.



### Verteiler:

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