

Certificate

of the manufacturer qualification according to DIN 2303

Q2 BK1 134 2017

It is hereby certified that the firm **RÁBA Axle Ltd.**
have at one's disposal in the welding plant **HU 9027 Győr, Martin street 1**

The manufacture proved on request and following audit, that he fulfils the quality requirements for production and maintenance companies for military products by welding/brazing/thermal spraying.
On basis of this manufacturer qualification it is entitled, to carry out relevant work on military products

Class Q1 - with standard requirements
Class Q2 - with special requirements

relevant works in class BK1 with the processes

135 – MAG welding, partly mechanized
135 – MAG welding, fully mechanized
138 – MAG welding with metal cored electrode,
fully mechanized

and base material group: 1.1, 1.2, 2.1 according to DIN CEN ISO/TR 15608

Remarks: This certificate is an unofficial translation of the German version of the original certificate.

Supervisor: Eng. Milkovits, Gábor, born 1978-04-18, IWT Level C

Technical responsible:

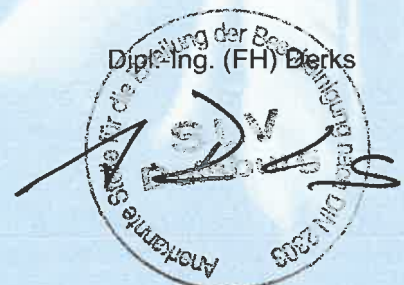
Deputy: Tálos, Tamás, born 1989-01-22, IWS

End of validity to 2021-05-27

issued on 2021-01-21
Derks/CG

Certification Body
GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Duisburg

General requirements
see reverse



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 firm, 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 firm 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 send to the accredited body, if the approval shall be prolonged.

Remarks:

- New projects acc. DIN 2303 have to be reported to the certification body.
- Upgrade of rWc to IWE inside next 6 months.

CC.:

1. Applicant
(Original)
2. Central office
(if wanted)
3. File

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q2 BK1 134 2017

Der Betrieb

RÁBA Axle Ltd.

Martin Street 1
9027 Győr

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

135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
teilmechanisiert

135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
vollmechanisiert

138 Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter
Drahtelektrode vollmechanisiert

an Werkstoffen der Gruppen

1.1, 1.2, 2.1 nach DIN CEN ISO/TR 15608

auszuführen.

Bemerkungen

s. Rückseite

**Aufsichtsperson
Fachverantwortlicher**

Ing. Milkovits, Gábor, geb. am 18.04.1978, IWT Level C

Vertreter

Tálos, Tamás, geb. am 22.01.1989, IWS

Geltungsdauer der Bescheinigung

vom 28.11.2020 - 27.05.2021

ausgestellt am

21. Januar 2021
Derks/CG

Anerkannte Stelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Duisburg

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite

Dipl.-Ing. (FH) Derks



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: Neue Aufträge nach DIN 2303 müssen der anerkannten Stelle gemeldet werden.

Die vSAP muss die Ausbildung zum IWE innerhalb der nächsten 6 Monate abschließen.

Verteiler:

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