



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	081	2021
----	-----	-----	------

Die Firma: **Rheinmetall Defence Australia Pty Ltd**
MilVehCoe
111 Robert Smith Street
4301 Redbank QLD, AUS

hat auf Antrag und nachfolgender Betriebsprüfung nachgewiesen, dass sie die Qualitätsanforderungen an Herstell- und Instandsetzungsbetriebe für wehrtechnische Produkte durch Schweißen/Hartlöten/thermisches Spritzen erfüllt.

Auf Grundlage dieser Herstellerqualifikation ist sie berechtigt, an wehrtechnischen Produkten der

Klasse Q3 - Panzerungsfunktion

relevante Arbeiten der Bauteilklasse BK1 in den Prozessen

135 MAG-Schweißen /MAG-Orbitalschweißen

an Werkstoffen nach

Panzerstahl nach TL 2350-0000 bis Güte Z

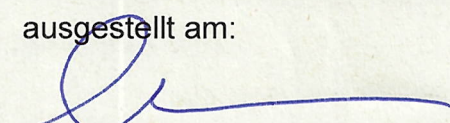
auszuführen.

	Vorname	Name	Geb.-Datum	Qualifikation
Aufsichtsperson:	Abhishek	Trivedi	12.08.1982	IWE
Vertreter:	Emily	Giezen	02.06.1995	IWS

Die Zulassungsurkunde darf nicht im Internet veröffentlicht werden.

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **30.09.2029**

ausgestellt am: 07.10.2026


Leiter Anerkannte Stelle
o.V.i.A



Audit durch SLV Hannover

Auditor

Die Seiten 2 bis 3 sind Bestandteil der Bescheinigung.



1. Anwendungsbereich

Schweißarbeiten an Teilen/ Gehäusen aus Panzerwerkstoffen nach DIN 2303 – Teil Q3 Panzerungsfunktion.

Es können alle Instandsetzungs- und Konstruktionsschweißungen nach TL 2350-0003 an Panzerwerkstoffen durchgeführt werden.

Die Fertigung von Prototypen ist vor Beginn anzuzeigen, vor Aufnahme einer Serienfertigung ist eine Zulassung (Freigabe des Fertigungsverfahrens) neu zu beantragen.

2. Grundwerkstoffe

Zugelassen wird das ferritische und austenitische Schweißen an Teilen aus Panzerstahl nach TL 2350-0000.

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl: Wanddicke bis 30 mm

4. Schweißverfahren/ Positionen

Für das Instandsetzungs – und Konstruktionsschweißen von Teilen aus Panzerbauwerkstoffen untereinander sowie Teilen aus Baustahl sind die Schweißverfahren:

- **MAG-Schweißen / MAG-Orbital** **135**

in den Positionen PA, PB zugelassen.

Alle anderen Schweißpositionen müssen durch Arbeitsproben qualifiziert werden und sind nur mit Zustimmung des amtlichen Güteprüfers / Technischen Offiziers zulässig.

Schweißereinstellungen sind den jeweiligen qualifizierten Schweißanweisungen zu entnehmen.



5. Schweißzusätze

Gemäß VG-95132

6. Vorwärmung, Wärmezuführung:

Die Vorgaben und Empfehlungen des Herstellers des Grundwerkstoffes sind zu beachten. Die Vorwärmung und die Wärmezuführung sind entsprechend den Grundwerkstoffen und Erzeugnis dicken durchzuführen. Die vom Hersteller vorgegebenen Eigenschaften (Zulassungswerte) dürfen nicht verändert werden.

7. Wärmenachbehandlung

Eine ggf. durchzuführende Wärmenachbehandlung wird mit betriebseigenen Einrichtungen vorgenommen. Die vom Hersteller vorgegebenen Eigenschaften (Zulassungswerte) dürfen nicht verändert werden.

8. Schweißer Prüfgruppe:

Die Schweißer müssen nach TL 2350 - 0003 (Prüfung am eingesetzten Pz-Werkstoff) geprüft sein. Eine Schweißerliste ist zu führen.

9. Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (vSAP)

Herr IWE Abhishek Trivedi, geb. 12.08.1982

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Frau IWS Emily Giezen, geb. 02.06.1995

11. Prüfaufsichtsperson

Herr SFI / IWE Abhishek Trivedi

12. Bemerkung

Serienschweißzulassung für Boxer Missionsmodul sowie Lance-Turm; Hr. Abhishek ist berechtigt Schweißerprüfungen für Pz-Material gemäß TL2350-0003 in Verbindung mit ISO 9606-1 abzunehmen