



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	065	2012
----	-----	-----	------

Die Firma:

Rheinmetal Military Vehicles GmbH
Betriebsstätte Kassel
Henschelplatz 1
34127 Kassel

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 sie berechtigt, an wehrtechnischen Produkten der

Klasse Q3 - Panzerungsfunktion

relevante Arbeiten der Bauteilklasse BK1 in den Prozessen

135 MAG-Schweißen

141 WIG-Schweißen

an Werkstoffen nach

Panzerstahl nach TL 2350-0000

Panzerstahlguss nach TL 2350-0002

auszuführen.

	Vorname	Name	Geb.-Datum	Qualifikation
Aufsichtsperson:	Benjamin	Engel	25.09.1990	SFI / IWE
Vertreter:	Maximilian	Klein	31.10.1992	SFI / IWE

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **31.01.2022**

ausgestellt am: 20.09.2019

Leiter Anerkannte Stelle o.V.i.A.

(Bernhard Gebken)



Auditor Gebken

(Bernhard Gebken)

Die Seiten 2 bis 3 sind Bestandteil der Bescheinigung.



1. Anwendungsbereich:

Fertigungsschweißarbeiten an Teilen/ Gehäusen aus Panzerwerkstoffen nach DIN 2303.

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

Die Fertigung von Prototypen ist vor Beginn anzuzeigen, vor Aufnahme einer jeden 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 und TL2350-0001 sowie in Verbindung mit Panzerstahlguss nach TL 2350-0002.

3. Abmessungen/ Wanddicke:

Panzerstahl: bis 30 mm Wanddicke

4. Schweißverfahren/ Positionen:

Für das Instandsetzungs- und Fertigungsschweißen von Teilen aus Panzerbauwerkstoffen untereinander sowie mit Teilen aus Baustahl sind die Schweißverfahren:

- | | |
|-----------------|-----|
| • MAG-Schweißen | 135 |
| • WIG-Schweißen | 141 |

in den Positionen PA, PB zugelassen.

Die Positionen PF und PC sind nur mit Zustimmung des amtlichen Güteprüfers/Technischen Offiziers zulässig.

5. Schweißzusätze und Hilfsstoffe:

Es sind nur die zugelassenen Schweißzusätze gemäß VG 95132 zu verwenden.



6. Vorwärmung, Wärmezuführung:

Die Vorgaben und Empfehlungen des Herstellers des Grundwerkstoffes sind zu beachten. Die Vorwärmung und die Wärmezuführung sind entsprechend den Grundwerkstoffen und Erzeugnisdicken 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 in der Güte Z) geprüft sein.

Eine Schweißerliste ist zu führen.

9. Bedienungspersonal von Schweißeinrichtungen:

entfällt

10. Schweißaufsichtsperson:

Herr SFI Benjamin Engel, geb. 25.09.1990

11. Vertreter der Schweißaufsichtsperson:

Herr SFI Maximilian Klein, geb. 31.10.1992

Herr SWM Frank Rückschloß, geb. 13.03.1966

12. Prüfaufsichtsperson:

Herr SFI Benjamin Engel

13. Besonderheiten/ Bemerkungen:

Unterstützt wird die Schweißaufsicht durch Herrn Thomas Wenzel, SFI von Rheinmetall Kassel. Die Abnahme von Schweißerprüfungen wird ebenfalls durch Herrn Wenzel vorgenommen