Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	**BK1**	**035**	**2005**

Die Firma: **Metallbearbeitung & Vorrichtungsbau GmbH**
„Siegmar“
Wilhelmsdorfer Straße 30
09387 Jahnsdorf / Erzgebirge

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

an Werkstoffen nach

Panzerstahl nach TL 2350-0000 bis Güte Z

auszuführen.

	Vorname	*Name*	*Geb.-Datum*	*Qualifikation*
Aufsichtsperson:	Richard	Claus	13.05.1991	SFI / IWE
Vertreter:	Dirk	Klauß	20.03.1972	SFM / IWS

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **31.08.2022**

ausgestellt am: 31.08.2021

Leiter Anerkannte Stelle
o.V.i.A.
(Bernhard Gebken)

WTD 91 33

Auditor / Sachbearbeiter
(Herrmann)

Die Seiten 2 bis 3 sind Bestandteil der Bescheinigung.

Wehrtechnische Dienststelle für Waffen und Munition
Geschäftsfeld 440 – Anerkannte Stelle
Am Schießplatz, 49716 Meppen

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 Schweißen an Teilen aus Panzerstahl nach TL 2350-0000 bis zur Güte Z.

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl: Wanddicke bis 12 mm

4. Schweißverfahren/ Positionen

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

- **MAG-Schweißen** **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.

Schweißgeräteinstellungen sind den jeweiligen qualifizierten Schweißanweisungen zu entnehmen.

5. Schweißzusätze

Gemäß VG-95132 für Pz-Stahl

Wehrtechnische Dienststelle für Waffen und Munition
Geschäftsfeld 440 – Anerkannte Stelle
Am Schießplatz, 49716 Meppen

M&V "Siegmar" GmbH 2021 – 2022

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 in der Güte Z) geprüft sein. Eine Schweißerliste ist zu führen.

9. Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (vSAP)

Herr SFI / IWE Richard Claus, geb. 13.05.1991

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Herr SFM / IWS Dirk Klauß, geb. 20.03.1972

11. Prüfaufsichtsperson

Herr SFM / IWS Dirk Klauß, geb. 20.03.1972

12. Bemerkung / Besonderheiten

Für Werkstoffprüfungen sind entsprechend akkreditierte externe Prüflabore vorzusehen