



## Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	007	2001
----	-----	-----	------

Die Firma: **Rheinmetall Chempro GmbH**  
Pützchens Chaussee 58a  
53227 Bonn

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.

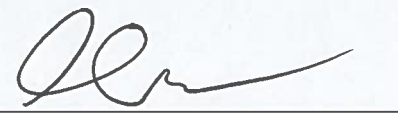
	Vorname	Name	Geb.-Datum	Qualifikation
Aufsichtsperson:	Dirk	Flock	07.02.1967	SFI / IWE
Vertreter:	Bernd	Oberschelp	16.04.1966	SFM / IWS

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **11.07.2022**

ausgestellt am: **12.07.2019**

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



  
Auditor  
(Herrmann)

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 austenitische und ferritische 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**                      **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

## **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 SFI / IWE Dirk Flock, geb. 07.02.1967

## **10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson**

Herr SFM / IWS Bernd Oberschelp, geb. 16.04.1966

## **11. Prüfaufsichtsperson**

Herr SFM / IWS Thomas Schmidt, geb. 12.04.1965

## **12. Bemerkung**

Qualifikation der Sprengverfahrensprüfung innerhalb eines Jahres