



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	056	2010
----	-----	-----	------

Die Firma: **Uebelgönne Werkzeugbau GmbH**
Im Langenstück 26
56093 Hagen

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:	Sebastian	Middeldorf	22.02.1983	SFI / IWE
Vertreter:	Norbert	Grüner	05.03.1956	SFM / IWS
	Kevin Marc	Scholl	21.11.1985	SFM / IWS

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **21.11.2022**

ausgestellt am: **25.11.2019**


Leiter Anerkannte Stelle
o.V./A




Auditor / Sachbearbeiter

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 20 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 Sebastian Middeldorf, 22.02.1983

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Herr SFM / IWS Norbert Grüner, geb. 05.03.1956

Herr SFM / IWS Kevin Marc Scholl, geb. 21.11.1985

11. Prüfaufsichtsperson

Herr Felipe de Matos Dantas, geb. 21.04.1974

Herr SFM / IWS Kevin Marc Scholl, geb. 21.11.1985

12. Bemerkung

keine