



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	041	2007
----	-----	-----	------

Die Firma:

Jungenthal Wehrtechnik GmbH
Bahnstraße 1
57548 Kirchen

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

111 Lichtbogenhandschweißen
135 MAG-Schweißen

an Werkstoffen nach

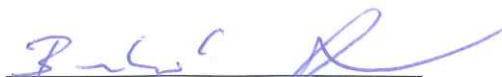
Panzerstahl nach TL 2350-0000 bis Güte Z
Panzerstahlguss nach TL 2350-0002

auszuführen.

	Vorname	Name	Geb.-Datum	Qualifikation
Aufsichtsperson:	Hubert	Dietz	11.07.1943	SFI / EWE
Vertreter:	Andreas	Nauroth	03.08.1988	SFI / IWE
	Hikmet	Mukiloglu	27.10.1990	SFI / IWE

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **10.07.2022**

ausgestellt am: **12.07.2019**


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




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 Instandsetzungsschweißungen nach TL 2350-0003 an Panzerwerkstoffen durchgeführt werden.

2. Grundwerkstoffe

Zugelassen wird das ferritische Schweißen an Teilen aus Panzerstahl nach TL 2350-0000 sowie das austenitische Schweißen an Panzerstahl nach TL2350-0001 und an Panzerstahlguss nach TL 2350-0002

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl:	Wanddicke bis 70 mm
Panzerstahlguss:	Wanddicke bis 45 mm

4. Schweißverfahren/ Positionen

Für das Instandsetzungsschweißen von Teilen aus Panzerbauwerkstoffen untereinander sowie Teilen aus Baustahl sind die Schweißverfahren:

- **MAG-Schweißen** 135
- **E-Handschiessen** 111

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.

Schweißgeräteeinstellungen 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 / EWE Hubert Dietz, geb. 11.07.1943

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Herr SFI / IWE Andreas Nauroth, geb. 03.08.1988

Herr SFI / IWE Hikmet Mukiloglu, geb. 27.10.1990

11. Prüfaufsichtsperson

Herr Andreas Nauroth, geb. 03.08.1988

12. Bemerkung

Qualifikation der Sprengverfahrensprüfung innerhalb eines Jahres