



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	077	2018
----	-----	-----	------

Die Firma **MEOS GmbH**
Otto-Flath-Straße 5
24109 Melsdorf

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

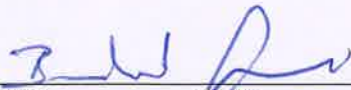
Panzerstahl nach TL 2350-0000

auszuführen.


	<i>Vorname</i>	<i>Name</i>	<i>Geb.-Datum</i>	<i>Qualifikation</i>
Aufsichtsperson:	Jens	Raabe	05.01.1965	SFI-EWE
Vertreter:	Manuel	Sander	30.03.1982	SFM-IWS

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **25.08.2022**

ausgestellt am: 26.08.2019


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




Auditor (Gebken)

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, von Aufnahme einer Serienfertigung ist eine Zulassung (Freigabe des Fertigungsverfahrens) neu zu beantragen.

2. Grundwerkstoffe

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

Liegt Panzerstahl nach TL 2350-0001 (siehe TL 2350-0000 Anhang 1) oder in Kombination vor, so ist die Firma berechtigt die Schweißverbindung mit entsprechend zugelassenen Zusatzwerkstoffen austenitisch zu schweißen.

Wird nur Panzerstahl nach TL 2350-0000 verarbeitet, so ist mit den entsprechend zugelassenen Zusatzwerkstoffen ferritisch zu schweißen.

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl:

MAG – Schweißen: Wanddicke bis 40 mm

WIG – Schweißen: 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

WIG - Schweißen 141

in den Positionen PA und 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. Schweißaufsichtsperson

Herr SFI- EWE Jens Raabe, geb. 05.01.1965

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson:

Herr SFM -IWS Manuel Sander, geb. 30.03.1982

11. Prüfaufsichtsperson

Herr SFI- EWE Jens Raabe, geb. 05.01.1965

Herr Sebastian Fedder, geb. 26.04.1991

12. Bemerkung

Panzerstahl-Schweißerprüfungen werden von Herrn Thomas Wenzel
Fa. Rheinmetall - Kassel betreut