



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	069	2013
----	-----	-----	------

Die Firma:

VDL Staalservice
Celsiusstraat 13
6003 DG Weert
Niederlande

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 Bauteilkategorie BK1 in den Prozessen

135 MAG-Schweißen
141 WIG-Schweißen

an Werkstoffen nach

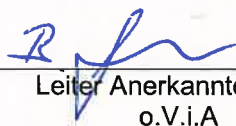
Panzerstahl nach TL 2350-0000 bis Güte Z

auszuführen.

	<i>Vorname</i>	<i>Name</i>	<i>Geb.-Datum</i>	<i>Qualifikation</i>
Aufsichtsperson:	Erik	Kool	14.11.1969	SFI / IWE
Vertreter:	Maarten	de Wit	11.06.1969	SFI / IWE

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **23.10.2021**

ausgestellt am: **06.12.2018**

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




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, 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 bis zur Güte Z.

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

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl: Wanddicke bis 40 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, 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 in der Güte Z) geprüft sein. Eine Schweißerliste ist zu führen.

9. Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (vSAP)

Herr Erik Kool geb.14.11.1969

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Herr Maarten de Wit geb. 11.06.1969

11. Prüfaufsichtsperson

Herr Dirk Puite, geb. 04.10.1956 (VT – L 2)

Herr Joris Gerbrands, geb. 31.05.1974 (VT – L 2)

Herr Nicky van Landeghem, geb. 23.08.1986 (VT – L2)

12. Bemerkung

keine