



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	075	2016
----	-----	-----	------

Die Firma:

**ACS Armoured Car Systems
GmbH
Winterbruckenweg 60
86316 Friedberg / Derching**

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.

	<i>Vorname</i>	<i>Name</i>	<i>Geb.-Datum</i>	<i>Qualifikation</i>
Aufsichtsperson:	Serra	Marco	23.09.1977	SFI / IWE
Vertreter:	Mayr	Tobias	26.06.1986	SFT / IWT

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **24.10.2022**

ausgestellt am: 24.10.2019

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



Herr Heiten / Herr Appel SLV-Hannover

Auditor

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

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl: Wanddicke bis 10 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.

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 in der Güte Z) geprüft sein. Eine Schweißerliste ist zu führen.

9. Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (vSAP)

Herr SFI Marco Serra, geb. 23.09.1977

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Herr SFT Tobias Mayr, 24.09.1986

11. Prüfaufsichtsperson

Herr Günter Dehm, 06.04.1969

12. Bemerkung

Die Sprengkisten wurden erfolgreich und ohne Beanstandungen gesprengt.