



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	022	2002
----	-----	-----	------

Die Firma:

**SMW Spezialmaschinen und
Werkzeugbau GmbH & Co. KG**
Kruseshofer Str.21,
D-17036 Neubrandenburg

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
Panzerstahlguss nach TL 2350-0002**

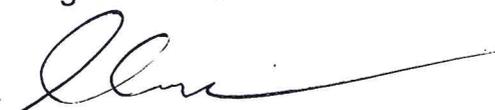
auszuführen.

	Vorname	Name	Geb.-Datum	Qualifikation
Aufsichtsperson:	Thomas	Hedwig	17.08.1965	SFI / IWE
Vertreter:	Hartmut	Krumtum	05.08.1961	SFI / EWE

Die Zulassungsurkunde darf nicht im Internet veröffentlicht werden.

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **03.07.2025**

ausgestellt am: **26.04.2022**



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



SLV-BB Nowak
Auditor / Sachbearbeiter

Die Seiten 2 bis 3 sind Bestandteil der Bescheinigung.



1. Anwendungsbereich:

Fertigungsschweißarbeiten an Teilen/ Gehäusen aus Panzerwerkstoffen nach DIN 2303.

Es können alle Instandsetzungs- und Fertigungsschweißungen nach TL 2350-0003 an Panzerwerkstoffen durchgeführt werden.

Die Fertigung von Prototypen ist vor Beginn anzuzeigen, vor Aufnahme einer jeden 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 und in Verbindung mit Panzerstahlguss nach TL 2350-0002.

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.

3. Abmessungen/ Wanddicke:

Panzerstahl: Wanddicke bis 25 mm
Panzerstahlguss: Wanddicke bis 45 mm

4. Schweißverfahren/ Positionen:

Für das Instandsetzungs- und Fertigungsschweißen von Teilen aus Panzerbauwerkstoffen untereinander sowie mit 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 und Hilfsstoffe:

Gemäß VG-95132 für Pz-Stahl

6. Vorwärmung, Wärmezuführung:

Die Vorgaben und Empfehlungen des Herstellers des Grundwerkstoffes sind zu beachten. Die Vorwärmung und die Wärmezuführung sind entsprechend den Grundwerkstoffen und Erzeugnisdicken 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. Schweißaufsichtsperson:

Herr SFI-IWE Thomas Hedwig, geb. 24.04.1965

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson:

Herr SFI-EWE Hartmut Krumtum, geb. 05.08.1961

11. Prüfaufsichtsperson:

Herr SFI-IWE Thomas Hedwig, geb. 24.04.1965

12. Besonderheiten/ Bemerkungen:

Keine