



## 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  
141 WIG-Schweißen**

an Werkstoffen nach

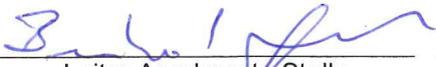
**Panzerstahl nach TL 2350-0000 bis Güte Z  
Panzerstahlguss nach TL 2350-0002**

auszuführen.

	Vorname	Name	Geb.-Datum	Qualifikation
Aufsichtsperson:	Joachim	Koop	03.03.1960	SFI / IWE
Vertreter:	Andreas	Nauroth	03.08.1988	SFI / IWE
	Hubert	Dietz	11.07.1943	SFI / EWE

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **10.07.2022**

ausgestellt am: 26.08.2020

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



  
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:

- |                          |                                    |
|--------------------------|------------------------------------|
| - <b>MAG-Schweißen</b>   | <b>135</b>                         |
| - <b>E-Handschiessen</b> | <b>111</b>                         |
| - <b>WIG-Schweißen</b>   | <b>141 (für Anbauteile/Butzen)</b> |

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) geprüft sein. Eine Schweißerliste ist zu führen.

## **9. Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (vSAP)**

Herr SFI / IWE Joachim Koob, geb. 03.03.1960

## **10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson**

Herr SFI / IWE Andreas Nauroth, geb. 03.08.1988

Herr SFI / EWE Hubert Dietz, geb. 11.07.1943

## **11. Prüfaufsichtsperson**

Herr Andreas Nauroth, geb. 03.08.1988

## **12. Bemerkung**

keine