



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	083	2020
----	-----	-----	------

Die Firma:

Responsive Engineering Ltd.
Armstrong Works, Scotswood Road
NE 15 6UX
Newcastle upon Tyne, UK

hat auf Antrag und nachfolgender Betriebsprüfung nachgewiesen, dass sie 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 / MAG-Orbital
141 WIG-Schweißen
138 MAG-Schweißen mit Fülldraht

an Werkstoffen nach

Panzerstahl nach TL 2350-0000 bis Güte Z

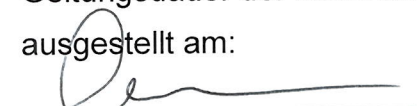
auszuführen.

	<i>Vorname</i>	<i>Name</i>	<i>Geb.-Datum</i>	<i>Qualifikation</i>
Aufsichtsperson:	Steven Michael	Long	09.03.1989	SFI / IWE
Vertreter:	Kenneth	Simpson	14.03.1961	SFI / IWE

Die Zulassungsurkunde darf nicht im Internet veröffentlicht werden.

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **15.02.2029**

ausgestellt am: 16.02.2026



Leiter Anerkannte Stelle
o.V.i.A



DNV (Hr. Worm)
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 und austenitische Schweißen an Teilen aus Panzerstahl nach TL 2350-0000.

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl: Wanddicke entsprechend konstruktiver Vorgabe

4. Schweißverfahren/ Positionen

Für das Instandsetzungs – und Konstruktionsschweißen von Teilen aus Panzerbauwerkstoffen untereinander sowie Teilen aus Baustahl sind die Schweißverfahren:

- MAG-Schweißen / MAG-Orbital	135
- WIG-Schweißen	141
- MAG-Schweißen mit Fülldraht	138

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) geprüft sein. Eine Schweißerliste ist zu führen.

9. Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (vSAP)

Herr SFI / IWE Steven Michael Long, geb. 09.03.1989

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Herr SFI / IWE Kenneth Simpson, geb. 14.03.1961

11. Prüfaufsichtsperson

Herr Michael Bowser

12. Bemerkung

Herr Kenneth Simpson verfügt über ausreichend Berufserfahrung und ist berechtigt Schweißerprüfungen im Betrieb abzunehmen.