Wehrtechnische Dienststelle
für Waffen und Munition
- WTD 91-

BUNDESWEHR

# 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 / MAG-vollmechanisch**
**141 WIG-Schweißen**
**138 MAG-Schweißen mit Fülldraht**

an Werkstoffen nach

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

auszuführen.

| | *Vorname* | *Name* | *Geb.-Datum* | *Qualifikation* |
|---|---|---|---|---|
| Aufsichtsperson: | Steven Michael | Long | 09.03.1989 | SFI / IWE |
| Vertreter: | Harvey | Johnson | 18.07.2001 | SFM / IWS |

Die Zulassungsurkunde darf **nicht** im Internet veröffentlicht werden.

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **15.02.2029**

ausgestellt am: 15.10.2026

Leiter Anerkannte Stelle
o.V.i.A

WEHRTECHNISCHE DIENSTSTELLE FÜR WAFFEN UND MUNITION 41

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 / MAG-vollmechanisch** **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.

Schweißgeräteinstellungen sind den jeweiligen qualifizierten Schweißanweisungen zu entnehmen.



Wehrtechnische Dienststelle für Waffen und Munition
Geschäftsfeld 440 – Anerkannte Stelle
Am Schießplatz, 49716 Meppen

Responsive Engineering Ltd. – 2026 - 2029

## 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 SFM / IWS Harvey Johnson, geb. 18.07.2001

## 11. Prüfaufsichtsperson

Herr Michael Bowser

## 12. Bemerkung

Herr Steven Michael Long ist berechtigt Schweißerprüfungen im Betrieb abzunehmen.



Wehrtechnische Dienststelle für Waffen und Munition
Geschäftsfeld 440 – Anerkannte Stelle
Am Schießplatz, 49716 Meppen