



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	0048	2010
----	-----	------	------

Die Firma: **Individual Karosseriebau GmbH**
Am Schmelzbach 85
08112 Wilkau-Haßlau

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

131 MIG-Schweißen
135 MAG-Schweißen
141 WIG-Schweißen

an Werkstoffen nach

Panzerstahl nach TL 2350-0000 bis Güte Z
Panzeraluminium nach TL2350-0004

auszuführen.

	Vorname	Name	Geb.-Datum	Qualifikation
Aufsichtsperson:	Matthias	Schädlich	14.03.1994	IWE-SFI
Vertreter:	Mirko	Kaden	07.04.1998	IWE-SFI

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

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **27.06.2026**

ausgestellt am: **06.07.2023**


Leiter Anerkannte Stelle
o.V.i.A



Audit durch SLV BB
Auditor - Sachbearbeiter

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. 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.

Desweiteren ist das Schweißen von Panzeraluminium nach TL 2350 – 0004 zugelassen.

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl: Wanddicke bis 30 mm
Panzeraluminium: Wanddicke bis 30 mm

4. Schweißverfahren/ Positionen

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

- **MAG-Schweißen** **135**
- **MIG-Schweißen** **131**
- **WIG-Schweißen** **141**

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

Für Panzerstahl gemäß VG-95132
Für Panzeraluminium gemäß TL 2350-0008

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 Panzerstahlschweißer müssen nach TL 2350- 0003 (Prüfung am eingesetzten Pz-Werkstoff) geprüft sein. Die Alu-Schweißer müssen nach DIN 9606 – 2 geprüft sein. Eine Schweißerliste ist zu führen.

9. Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (vSAP)

Herr IWE / SFI Matthias Schädlich, geb. 14.03.1994

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Herr IWE / SFI Mirko Kaden, geb. 07.04.1998

11. Prüfaufsichtsperson

Herr IWE / SFI Mirko Kaden, geb. 07.04.1998

12. Bemerkung

Die Sprengkisten wurden am 06.02.2020 erfolgreich qualifiziert.