

Wehrtechnische Dienststelle Für Waffen und Munition - WTD 91-

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	072	2016
Q3	BK1	072	2016

Die Firma:

Omega Blechbearbeitung Limbach -Oberfrohna AG

> Sachsenstraße 31 09212 Limbach - Oberfrohna

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 + vollmechanisch(Roboter) 141 WIG-Schweißen + vollmechanisch(Roboter)

an Werkstoffen nach

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

auszuführen.

Vorname

Name

Geb.-Datum

Qualifikation

Aufsichtsperson:

Matthias

Suppas

28.10.1992

SFI / IWE

Vertreter:

Rafal

Broniszewski

29.09.1983

SFM / IWS

Die Zulassungsurkunde darf nicht im Internet veröffentlicht werden.

Geltungsdauer der Bescheinigung:

bis zum

07.09.2025

ausgestellt am:

30.09.2022

Leiter Anerkannte Stelle

o.V.i.A

(i.V. Hermann)

ND NO STEEL

Audit durch SLV BB

Auditor

Die Seiten 2 bis 3 sind Bestandteil der Bescheinigung.



Wehrtechnische Dienststelle Für Waffen und Munition - WTD 91-



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 austenitische und ferritische Schweißen an Teilen aus Panzerstahl nach TL 2350-0000.

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl:

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

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

Gemäß VG-95132



Wehrtechnische Dienststelle Für Waffen und Munition - WTD 91-



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 Matthias Suppas, geb. 28.10.1992

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Herr SFM / IWS Rafal Broniszeski, geb. 29.09.1983

11. Prüfaufsichtsperson

Herr SFI / IWE Matthias Suppas, geb. 28.10.1992

12. Bemerkung

keine