



## Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

Q3	BK1	028	2003
----	-----	-----	------

Die Firma: **Kinkele GmbH & Co KG**  
Rudolf-Diesel-Str. 1  
97199 Ochsenfurt

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**

an Werkstoffen nach

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

auszuführen.

	Vorname	Name	Geb.-Datum	Qualifikation
Aufsichtsperson:	Andreas	Morf		SFI / EWE
Vertreter:	Benedikt	Schieblon		SFI / EWE

Die Zulassungsurkunde darf nicht im Internet veröffentlicht werden.

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **16.08.2022**

ausgestellt am: 22.07.2021

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 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.

## **3. Abmessungen/ Wanddicke**

Panzerstahl:                      Wanddicke bis 20 mm

## **4. Schweißverfahren/ Positionen**

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

- **MAG-Schweißen**                      **135**
- **Lichtbogenhandschweißen**      **111**

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.

Schweißereinstellungen 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 / EWE Andreas Morf, geb. [REDACTED]

## **10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson**

Herr SFI / EWE Benedikt Schieblon, geb. [REDACTED]

## **11. Prüfaufsichtsperson**

Herr Luis da Cruz, geb. [REDACTED]

## **12. Bemerkung**

keine