



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303

| | | | |
|----|-----|-----|------|
| Q3 | BK1 | 110 | 2025 |
|----|-----|-----|------|

Die Firma: **VOP CZ s.p.**
Duleska 102
742 42 Senov u Noveho Jicina - CZ

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 Bauteilklassen BK1 in den Prozessen

135 MAG-Schweißen

an Werkstoffen nach

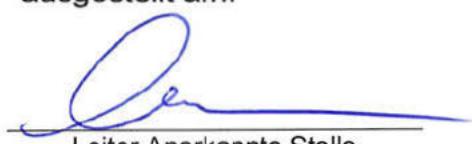
Panzerstahl nach TL 2350-0000 bis Güte Z

auszuführen.

| | Vorname | Name | Geb.-Datum | Qualifikation |
|------------------|---------|------|------------|---------------|
| Aufsichtsperson: | | | | SFI / IWE |
| Vertreter: | | | | SFI / IWE |

Die Zulassungsurkunde darf nicht im Internet veröffentlicht werden.

Geltungsdauer der Bescheinigung: bis zum **10.12.2026**
ausgestellt am: **11.12.2025**


Leiter Anerkannte Stelle
o.V.i.A.




Auditor/-in / Sachbearbeiter/-in

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 anzugeben, 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.

3. Abmessungen/ Wanddicke

Panzerstahl: Wanddicke bis 15 mm

4. Schweißverfahren/ Positionen

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

- **MAG-Schweißen** 135

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

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 [REDACTED]

10. Vertreter der Schweißaufsichtsperson

Herr SFI / IWE [REDACTED]

11. Prüfaufsichtsperson

Herr SFI / IWE [REDACTED]

12. Bemerkung

Serienschweißzulassung für GTF3