

## **A-Z-Sammlung des Erfahrungsaustausches der Anerkannten Stellen nach DIN 2303**

Der Erfahrungsaustausch der anerkannten Stellen nach DIN 2303 (ERFA DIN 2303) ist das oberste Gremium, das für Sonderregelungen und Auslegungen im Zusammenhang mit der DIN 2303 zuständig ist. Die Verantwortung zur Durchführung des ERFA DIN 2303 trägt die GSI mbH, NL SLV Berlin-Brandenburg, als zivile Leitstelle.

Die Leiter der „Anerkannten Stellen“ sind zur Teilnahme am ERFA DIN 2303 verpflichtet. In der Liste der zugelassenen „Anerkannten Stellen“ sind diese Personen fett gedruckt hervorgehoben.

Die Festlegungen der A-Z-Sammlung sind für die benannten Personen verbindlich; sie haben diese bei Betriebsprüfungen zu berücksichtigen.

Alle anerkannten Stellen haben die Möglichkeit, weitergehende Sonderregelungen und Auslegungen im ERFA DIN 2303 vorzutragen; diese werden nach Diskussion und Zustimmung des ERFA DIN 2303 in die A-Z-Sammlung aufgenommen.

Detailfragen, die auch nicht mit den jeweiligen GPS der Bundeswehr geklärt werden können, sind im ERFA DIN 2303 zu klären und ggf. ebenfalls in die A-Z-Sammlung aufzunehmen.

lfd. Nr.	Thema
1	<p><u>Anerkennung gemäß Anhang A</u> Die Anerkennung einer vorhandenen Herstellerqualifikation gemäß Anhang A, Abschnitt A 1.1 der DIN 2303 ist für Bauteile der Klasse der Herstellerqualifikation Q1 sowie für die Bauteilklasse BK2, BK3, BK4 zulässig.</p> <p><u>Bedingungen:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Der Betrieb weist die Aufforderung an den UAN vor, eine Anerkennung der gültigen zivilen Bescheinigung beizubringen.</li> <li>2. Vorlage der entsprechenden gültigen zivilen Bescheinigung einschließlich des Berichtes über die Betriebsprüfung.</li> <li>3. Auflistung der erforderlichen Schweißprozesse, Halbzeugarten, Werkstoffe, Nahtarten, Werkstoffdicken, Schweißpositionen</li> <li>4. Der Auditor muss auch „Benannte Personen“ für DIN 2303 sein.</li> </ol>
2	<p><u>Anerkennung von Schweißanweisungen</u> DIN 2303 nimmt DIN EN ISO 15607 in Bezug. Danach sind alle Möglichkeiten zur Anerkennung von Schweißanweisungen zulässig. Verfahrensprüfungen / vorgezogene Arbeitsproben sind erforderlich:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Für Werkstoffe, die der Klassen Q2 zuzuordnen sind (ggf. BV 1050 beachten);</li> <li>• Für automatisierte Schweißprozesse, unabhängig von den Werkstoffen.</li> </ul> <p>Für die Klassen Q3 und Q4 gelten weitergehende Anforderungen.</p>
4	<p><u>Berechtigung zur Prüfungsabnahme</u> Ergänzend zu DIN 2303, Abs. 5.1.2 dürfen betriebsintern auch Aufsichtspersonen mit der Mindestqualifikation SFM, EWS, IWS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Schweißerprüfungen nach DIN EN 287-1, nach DIN EN 9606-1 bis –5</li> <li>▪ Hartlöterprüfungen nach DIN EN ISO 13585</li> <li>▪ Prüfungen von Bedienern nach DIN EN ISO 14732</li> <li>▪ Thermische Spritzer und Bedienerprüfungen nach DIN EN ISO 14918</li> </ul> <p>abnehmen.</p> <p><u>Bedingungen:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Diese Aufsichtspersonen müssen bei der Betriebsprüfung die erforderlichen Fachkenntnisse nachgewiesen haben.</li> <li>2. Sie müssen in der Bescheinigung als Aufsichtsperson bzw. als Vertreter eingetragen sein.</li> <li>3. Die Berechtigung zur Prüfungsabnahme muss auf der Rückseite der Bescheinigung nach DIN 2303 ausdrücklich vermerkt sein.</li> <li>4.</li> </ol>
5	<p><u>Englische Sprachfassung</u> Bescheinigungen über die Herstellerqualifikation nach DIN 2303 dürfen zusätzlich auch in englischer Sprache ausgestellt werden.</p>
6	<p><u>Geltungsbereich von Schweißerprüfungen</u> Prüfungen für Stumpfnähte schließen Prüfungen für Kehlnähte <b>nicht</b> ein. Wenn Kehlnähte geschweißt werden, müssen entsprechende Kehlnahtprüfungen nachgewiesen werden.</p>

7	<p><u>Karenzzeit</u> Für die Überziehung des Gültigkeitszeitpunktes einer Bescheinigung nach DIN 2303 gilt ein Zeitraum von max. 3 Monaten. <u>Bedingung:</u> Der Antrag auf Verlängerung muss rechtzeitig vor Ablauf der Geltungsdauer gestellt worden sein.</p>
8	<p><u>Klasse der Herstellerqualifikation Q1</u> Werkstoffe der Gruppen 1.1, 1.2, 1.4, 8.1, 21 und 22 gemäß CEN ISO/TR 15608 sind der Klasse Q1 zugeordnet. Alle anderen Werkstoffgruppen gehören zur Klasse Q2. Die Werkstoffe der Klassen Q3 und Q4 sind hiervon nicht betroffen.</p>
12	<p><u>Zugelassene Schweißzusätze</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Das WIWeB stellt eine Liste zugelassener Schweißzusätze zur Verfügung (nur für ganz spezielle Werkstoffe).</li> <li>• Alle anderen Schweißzusätze müssen grundsätzlich genormt sein, mit Zeugnis nach DIN EN 10204 geliefert und möglichst mit CE-Kennzeichnungen mit Konformitätserklärung einer akkreditierten Prüfstelle und Nachweis der Prüfung der Schweißverbindung (z.B. Zulassungszertifikat/Kennblatt / Verfahrensprüfung) geliefert werden</li> </ul>
13	<p><u>Zustimmung zur Aufnahme im Internet-Verzeichnis</u> Der Betrieb bestätigt auf dem Deckblatt des Antrages seine Zustimmung zur Aufnahme in ein Verzeichnis. Sofern er dies nicht wünscht, ist es im Deckblatt ausdrücklich anzugeben.</p>
15	<p><u>Geltungsbereich von DIN EN ISO 15610</u> Der Anwendungsbereich von DIN EN ISO 15610 zur Anerkennung von Schweißanweisungen wird um die Werkstoffgruppen 1.2 – 22.3 – 22.4 erweitert; die Anforderungen gemäß BV 1050 bleiben hiervon unberührt.</p>
16	<p><u>Anwendungsbereich von DIN 2303</u> Der Absatz 1 Anwendungsbereich wird folgendermaßen ergänzt: „Hebezeuge, Fertigungsmittel, innerbetriebliche Transport- und ähnliche Betriebsmittel zur Fertigung/Montage und Demontage/Instandhaltung und Instandsetzung fallen nur dann in den Geltungsbereich dieser Norm, wenn dies vertragsrechtlich gefordert wird“.</p>
17	<p><u>Wehrtechnische Produkte</u> Der Absatz 3.1 wehrtechnische Produkte wird folgendermaßen ergänzt: „Wehrtechnische Produkte, deren Baugruppen und Bauteile im Sinne dieser Norm sind nur die, die sich im Grundbetrieb und im Einsatz befinden“.</p>
18	<p><u>Verlängerungen von Schweißerprüfungen nach DIN EN ISO 9606-1</u> Eine Verlängerung der Qualifikation nach dem Verfahren: 9.3 c ist <b>nicht</b> zulässig</p>
19	<p><u>Änderung zu 5.2.1:</u> Bediener von automatischen thermischen Spritzanlagen benötigen eine Bescheinigung nach DIN EN ISO 14918.</p>

20	<p><u>Forderung nach der Klasse Q2:</u> Fordert der Auftraggeber unabhängig vom Werkstoff eine Q2-Bescheinigung, so gilt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Die Bescheinigung wird für die Klasse Q1 ausgestellt</li> <li>▪ Im Textteil wird die Klasse Q2 ergänzend aufgeführt</li> <li>▪ Auf der Rückseite der Bescheinigung ist zu vermerken: <i>„In einem erweiterten Fachgespräch wurde nachgewiesen, dass die Voraussetzungen zur Verarbeitung von Werkstoffen der Klasse Q2 erfüllt sind“</i></li> </ul>
21	<p><u>Kalibrierung:</u> Ab teilmechanisierten Schweißprozessen (Werkstoffe der Gruppe Q2) wird speziell auf die DIN EN ISO 17662 hingewiesen.</p>
22	<p><u>Grundwerkstoffe:</u> Werkstoffe der Klasse Q2 sind mindestens mit einer 3.1 Bescheinigung nach DIN EN 10204 nachzuweisen, sofern in ergänzenden spezifischen Anforderungen nichts Anderes gefordert wird. Werkstoffe der Klasse Q1 sind mindestens mit einer 2.2 Bescheinigung nach DIN EN 10204 nachzuweisen.</p>
23	<p><u>Normativer Verweisungen:</u> Abs. 2 in DIN 2303 wird angepasst:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DIN ISO 24394 für DN 29591</li> <li>- DIN ISO 16338 für DIN 29878</li> <li>- DIN 65118 für DIN 65118-1 und -2</li> <li>- DIN ISO 11745 für DIN 65228</li> <li>- DIN EN ISO 9606-1 für DIN EN 287-1</li> <li>- DIN EN ISO 9712 für DIN EN 473</li> <li>- DIN EN ISO 14732 für DIN EN 1418</li> <li>- DIN EN ISO 13585 für DIN EN 13133</li> <li>- DVS 2715 für DVS 2715-1</li> <li>- DVS 2721 für DVS 2715-2</li> </ul>
29	<p><u>Anerkennung von Schweißanweisungen</u> DIN 2303 nimmt DIN EN ISO 15607 in Bezug. Danach sind alle Möglichkeiten zur Anerkennung von Schweißanweisungen zulässig. Verfahrensprüfungen nach DIN EN ISO 15614-1:2017 (Vorgaben nach Stufe 2 sind zu erfüllen) / vorgezogene Arbeitsproben DIN EN ISO 15613 sind erforderlich:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Für Werkstoffe, die der Klassen Q2 zuzuordnen sind (ggf. BV 1050 beachten);</li> <li>• Für automatisierte Schweißprozesse, unabhängig von den Werkstoffen.</li> </ul> <p>Für die Klassen Q3 und Q4 gelten weitergehende Anforderungen.</p>
31	<p><u>Zweite Fertigungsstätte</u> Über die Aufnahme einer zweiten Fertigungsstätte in die Bescheinigung nach DIN 2303 entscheidet im Ausnahmefall die „Benannte Person“ <u>Bedingungen:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die zweite Fertigungsstätte wurde im Rahmen der Betriebsprüfung einbezogen.</li> <li>• Der Auditbericht muss den geprüften Umfang eindeutig widerspiegeln</li> <li>• Die Verantwortung für die fachgerechte Ausführung und Nachweisführung obliegt der benannten Aufsichtsperson.</li> </ul>