

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.

Diese Sammlung ersetzt die Sammlung vom 12.02.2025.

Änderungen: 12, 22, 29, 30, 37 (Lfd Nr. und geänderter Text grau hinterlegt)
Neu: 48 (Lfd Nr. grau hinterlegt)

Ifd. Nr.	Thema
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"> ▪ Schweißerprüfungen nach DIN EN ISO 9606-1 bis –5 ▪ Hartlöterprüfungen nach DIN EN ISO 13585 ▪ Prüfungen von Bedienern nach DIN EN ISO 14732 ▪ Thermische Spritzer und Bedienerprüfungen nach DIN EN ISO 14918 <p>abnehmen.</p> <p><u>Bedingungen:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Dokumentiertes Verfahren zur Prüfungsabnahme 2. Benennung und Unabhängigkeit des Prüfers 3. Diese Aufsichtspersonen müssen bei der Betriebsprüfung die erforderlichen Fachkenntnisse nachgewiesen haben. 4. Sie müssen in der Bescheinigung als Aufsichtsperson bzw. als Vertreter eingetragen sein. 5. Die Berechtigung zur Prüfungsabnahme muss auf der Rückseite der Bescheinigung nach DIN 2303 ausdrücklich vermerkt sein.
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 nicht 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> Das WIWeB stellt eine Liste zugelassener Schweißzusätze zur Verfügung (nur für ganz spezielle Werkstoffe). Alle anderen Schweißzusätze müssen grundsätzlich genormt sein, mit Zeugnis nach DIN EN 10204 (Abnahmeprüfzeugnisse 3.1 für die chemische Zusammensetzung und ein Prüfzeugnis 2.2 für die mechanisch technologische Eigenschaften) und möglichst mit CE-Kennzeichnungen mit Konformitätserklärung einer akkreditierten Prüfstelle und Nachweis der Prüfung der Schweißverbindung (z.B. Zulassungszertifikat/Kennblatt / Verfahrensprüfung) geliefert werden. Bei wehrtechnischen Produkten in der BK 1, BK 2 müssen die SZW bis zur Schweißung rückverfolgbar sein</p>
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>
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 nicht 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"> ▪ Die Bescheinigung wird für die Klasse Q1 ausgestellt ▪ Im Textteil wird die Klasse Q2 ergänzend aufgeführt <p>Auf der Rückseite der Bescheinigung ist zu vermerken: „Zusätzlich sind die Qualitätsanforderungen zur Bearbeitung von wehrtechnischen Produkten mit besonderen Anforderungen der Klasse Q2 erfüllt.“</p>
21	<p><u>Kalibrierung:</u> Es wird speziell auf die Forderungen nach kalibrierten Schweißgeräten nach DIN EN ISO 17662 hingewiesen</p>

22	<p><u>Grundwerkstoffe:</u> Grundwerkstoffe sind für Bauteile der BK 1 und BK 2 mindestens mit einer 3.1 Bescheinigung nach DIN EN 10204 nachzuweisen, sofern in ergänzenden spezifischen Anforderungen nichts Anderes gefordert wird. Grundwerkstoffe sind für Bauteile der BK 3 und BK 4 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"> - DIN ISO 24394 für DN 29591 - DIN ISO 16338 für DIN 29878 - DIN 65118 für DIN 65118-1 und -2 - DIN ISO 11745 für DIN 65228 - DIN EN ISO 9606-1 für DIN EN 287-1 - DIN EN ISO 9712 für DIN EN 473 - DIN EN ISO 14732 für DIN EN 1418 - DIN EN ISO 13585 für DIN EN 13133 - DVS 2715 für DVS 2715-1 - DVS 2721 für DVS 2715-2 - Die DIN 29595 gilt für Entwicklungen bis 2024. Die DIN ISO 17927-1 und -2 gilt für Entwicklungen ab 2025 nach Rücksprache mit der WTD 61 - DIN EN ISO 14922 für die DIN EN ISO 14922 (-1 bis -4),
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 müssen die Anforderungen nach DIN EN ISO 15614 ff (Vorgaben nach Stufe 2) oder die vorgezogenen Arbeitsproben nach DIN EN ISO 15613 erfüllen,</p> <ul style="list-style-type: none"> • für Werkstoffe, die der Klassen Q2 zuzuordnen sind (ggf. BV 1050 beachten); • für automatisierte Schweißprozesse (ab vollmechanisch), unabhängig von den Werkstoffen. • für BK1 und BK 2 sind mechanische technologische Eigenschaften nachzuweisen • für die Klassen Q3 und Q4 gelten weitergehende Anforderungen. <p>Betriebe die mehr als 5 qualifizierte Schweißanweisungen vorhalten, haben diese in eine Übersichtsliste aufzunehmen und zu führen. Hierin sind die relevanten Unterschiede aus den "Berichten zur Qualifikation der Schweißverfahren (WPQR)" in den Geltungsbereichen darzustellen.</p>

30	<p><u>Untervergebene Schweißaufsicht</u> SAP'en oder stSAP'en dürfen in Ausnahmefällen für weitere Betriebe (maximal 3) anerkannt werden. <u>Bedingungen:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Die benannten Personen müssen hierüber nach Prüfung im Einzelfall entschieden haben. • Die SAP'en sind im Auditbericht als „extern“ zu kennzeichnen. • Die Einzelheiten im Sinne von DIN EN ISO 14731 müssen vertraglich geregelt sein. • Grundsätzlich werden Bescheinigungen bei Betrieben Q2 oder höher mit einer externen SAP (bei nur 2 SAP'en) nur für ein Jahr ausgestellt. <p>Die externen SAP'en sind verpflichtet über ihre Tätigkeiten einen schriftlichen Nachweis zu führen. Dieser Nachweis muss jederzeit in dem Betrieb, für den die externe SAP anerkannt worden ist, kontrollfähig zur Verfügung stehen. Alle Schweißaufsichtspersonen, die nicht unmittelbar (örtlich) im Schweißbetrieb angestellt sind, gelten als „untervergebene Schweißaufsicht“. Dies gilt auch für Teilzeitkräfte, deren Arbeitszeit weniger als 50 % der im Unternehmen üblichen Regelarbeitszeit beträgt</p> <p>Nun öffentliche Festlegung</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"> • Die zweite Fertigungsstätte wurde im Rahmen der Betriebsprüfung einbezogen. • Der Auditbericht muss den geprüften Umfang eindeutig widerspiegeln • Die Verantwortung für die fachgerechte Ausführung und Nachweisführung obliegt der benannten Aufsichtsperson.
34	<p><u>Qualifikation des Aufsichtspersonals</u> Schweißinspektoren mit umfassenden Kenntnissen (IWI-C (International Welding Inspector)) können als Aufsichtspersonen für die Bauteilkategorie BK3 anerkannt werden.</p>
37	<p><u>Verantwortliche Personen für Konstruktion, Fertigung, Untervergabe (Einkauf), Qualitätssicherung sowie Vertrieb und Projektleitung</u> Verantwortliche Personen für Fertigung, Untervergabe (Einkauf), Qualitätssicherung, sowie Vertrieb und Projektleitung in Betrieben, bei denen zwischen den Abteilungen bedingt durch die Firmengröße/-Struktur keine engen Kontakte bestehen, sind mindestens alle 3 Jahre durch die vSAP zu schulen. Ein Schulungsnachweis (mit Angabe der Inhalte zu den zutreffenden Regelungen der DIN 2303) ist im Zuge des Audits vorzulegen. Genannter Personenkreis ist in die Verteilung der Aufgaben und Verantwortung nach DIN EN ISO 14731 gemäß der vorhandenen Betriebsorganisation einzubeziehen</p>

38	<p><u>Einkauf und Vertrieb von Baugruppen nach DIN 2303 (ausschließliche Untervergaben von Schweißungen)</u> Es ist möglich Betriebe (Einkauf/Vertrieb) von Baugruppen nach DIN 2303 zu zertifizieren, auch wenn diese keine eigene Schweißerei betreiben und Schweißungen ausschließlich einkaufen/ untervergeben. Diese Lieferanten müssen schweißtechnische Kenntnisse nach Tabelle 2 der DIN 2303 mit mindestens einem Mitarbeiter nachweisen. Das Zertifikat muss auf der ersten Seite folgenden Hinweis enthalten: Der Betrieb ... hat auf Antrag und nachfolgender Betriebsprüfung nachgewiesen, dass er die Qualitätsanforderungen an Lieferanten (ohne eigene Schweißwerkstatt) für wehrtechnische Produkte durch Schweißen/Hartlöten/thermisches Spritzen erfüllt.</p>
39	<p><u>Sichtprüfungen an Bauteilen nach DIN 2303</u> Es ist an 100% der Bauteile, die im Geltungsbereich der DIN 2303 gefertigt werden, eine Sichtprüfung nach geltenden Normen durchzuführen. Die folgenden Personen gelten als fähig, Sichtprüfungen an Schweißnähten durchzuführen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Personal, das nach DIN EN ISO 9712 qualifiziert ist (mit der angemessenen Stufe entsprechend den jeweils zugewiesenen Aufgaben); • eine anerkannte Schweißaufsicht, • ein qualifizierter Schweißinspektor (z. B. E/IWI-C/S) <p>Für BK 3 und BK 4 kann auch Personal, das eine gezielte Schulung (diese ist zu dokumentieren) für Sichtprüfungen nach DIN EN ISO 17637 erhalten hat, eingesetzt werden, eine Werkerselbstprüfung ist möglich. Eine Bestätigung der Sehschärfe wird verlangt.</p>
43	<p><u>Wechsel oder Nachfolge der Aufsichtsperson und stv. Aufsichtspersonen</u> Sollte sich im Zuge einer Betriebsprüfung die Situation ergeben, dass eine der in der Bescheinigung nach DIN 2303 eingetragenen Aufsichtspersonen im Zuge der Laufzeit</p> <ol style="list-style-type: none"> a) das gesetzliche Renten-/ oder Pensionsalter erreicht <p>oder</p> <ol style="list-style-type: none"> b) eine vorhersehbare Auszeit oder personelle Veränderung <p>besteht, so ist im Zuge der Betriebsprüfung durch eine personalverantwortliche Person ein Personalkonzept für die Aufsichtspersonen (mind. über die vorgesehene Zertifikatsdauer) vorzustellen.</p>
44	<p><u>Widerstandsschweißen</u> Für das Widerstandsschweißen, Prozessnummer 2 nach DIN EN ISO 4063:2023, ist hinsichtlich der Qualitätsanforderungen für das Schweißen anstatt der DIN EN ISO 3834-2 die DIN EN ISO 14554-1:2014, Schweißtechnische Qualitätsanforderungen – Widerstandsschweißen metallischer Werkstoffe, sinngemäß anzuwenden. Da die Normenreihe DIN EN ISO 14554 keine mittlere Ausprägung analog zur DIN EN ISO 3834-3 vorsieht, gilt für die Herstellerqualifikationsklasse Q1 die DIN EN ISO 14554-2:2014.</p>

46	<p><u>Schweißerprüfungen</u> Das Schweißaufsichtspersonal ist verantwortlich für die Qualifizierungsverfahren der Schweißer und Bediener von Schweißeinrichtungen. Wenn die Qualifizierung durch externe Prüfstellen erfolgt, muss dies mit den Regeln nach EN ISO/IEC 17024 übereinstimmen (Nachweis über eine Akkreditierung oder Notifizierung). Schweißaufsichtspersonen dürfen als interner Prüfer nach Zulassung durch die Anerkannte Stelle und Eintragung in die DIN 2303 Bescheinigung agieren (Siehe A-Z-Sammlung Pkt 4).</p>
47	<p>Betriebe die Additive Fertigung durchführen, können nach den Regeln der DIN 2303 (in Anlehnung) zugelassen werden.</p>
48	<p><u>Herstellerqualifikationsklasse für Lenkflugkörper</u> Lenkflugkörper können in zwei Herstellerqualifikationsklassen fallen:</p> <ul style="list-style-type: none">• Q4: Fliegen mit einem Lfz mit und werden von dort gestartet• Q2: Werden von Land oder See gestützten Systemen gestartet <p>Wichtig ist, dass Lenkflugkörper mit dem Ziel umzusetzen gestartet werden und keine Landung geplant ist.</p>