

DIN 2303:2007-02 (D)

Schweißen und verwandte Prozesse - Qualitätsanforderungen an Herstell- und Instandsetzungsbetriebe für wehrtechnische Produkte

| Inhalt | Seite |
|--|-------|
| Vorwort | 3 |
| Einleitung | 3 |
| 1 Anwendungsbereich | 4 |
| 2 Normative Verweisungen | 4 |
| 3 Begriffe | 6 |
| 4 Symbole und Abkürzungen | 7 |
| 5 Anforderungen an die Betriebe..... | 7 |
| 5.1 Grundsätzliche Anforderungen | 7 |
| 5.1.1 Herstellerqualifikation..... | 7 |
| 5.1.2 Personelle Anforderungen | 8 |
| 5.1.3 Betriebseinrichtungen | 10 |
| 5.1.4 Fertigungsunterlagen..... | 10 |
| 5.1.5 Güteanforderungen und Bauteilklassifizierung | 10 |
| 5.1.6 Untervergabe | 11 |
| 5.1.7 Umschlüsselung..... | 11 |
| 5.2 Anforderungen in Abhängigkeit von der Art des wehrtechnischen Produktes..... | 11 |
| 5.2.1 Wehrtechnische Produkte mit allgemeinen Anforderungen..... | 11 |
| 5.2.2 Ergänzende spezifische Anforderungen..... | 12 |
| Anhang A (normativ) Verfahren zum Erlangen der Herstellerqualifikation zum Schweißen, Hartlöten und thermischen Spritzen von wehrtechnischen Produkten | 15 |
| A.1 Ablauf des Nachweisverfahrens | 15 |
| A.1.1 Antragstellung | 15 |
| A.1.2 Betriebsprüfung..... | 15 |
| A.1.3 Fachgespräch mit der Schweiß-/Löt-Aufsichtsperson bzw. dem Fachverantwortlichen für thermisches Spritzen | 16 |
| A.1.4 Abschlussgespräch | 16 |
| A.2 Ausstellen der Herstellerqualifikation..... | 16 |
| A.2.1 Allgemeines | 16 |
| A.2.2 Geltungsdauer | 16 |
| A.2.3 Überwachen der Einhaltung der Voraussetzungen | 16 |
| A.2.4 Verlängerung oder Änderung der Herstellerqualifikation..... | 17 |
| A.2.5 Widerruf der Herstellerqualifikation | 17 |
| Anhang B (normativ) Antrag auf Erteilung einer Herstellerqualifikation zum Schweißen, Hartlöten und thermischen Spritzen von wehrtechnischen Produkten nach DIN 2303..... | 18 |
| Tabellen | |
| Tabelle 1 — Einteilung der Herstellerqualifikation | 8 |
| Tabelle 2 — Qualifikation der Schweißaufsicht | 9 |
| Tabelle 3 — Definition der Bauteilklassen | 11 |
| Tabelle 4 — Beispiele für die Bauteilklassifizierung entsprechend Q 2..... | 12 |
| Tabelle 5 — Beispiele für die Bauteilklassifizierung entsprechend Q 4..... | 14 |