

Ersetzt Ausgabe Februar 2004

Inhalt:

- 1 Allgemeines
- 2 Zweck und Anwendungsbereich
- 3 Aufgaben der Aufsichtspersonen / Fachverantwortlichen
- 4 Personelle Voraussetzungen
- 5 Organisatorische Voraussetzungen
- 6 Anerkennungsverfahren
- 7 Verlängerung der Anerkennung
- 8 Zitierte Richtlinien und Normen

1 Allgemeines

Die mit dem Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung – Leiter des Musterprüfwesens für Luftfahrtgerät der Bundeswehr (BWB-ML) – und mit dem Luftfahrtbundesamt (LBA) abgestimmten Normen

DIN 29595 (Schmelzschweißen)
DIN 29878 (Widerstandspunkt- und Rollenahtschweißen)
DIN 65144 (Thermisches Spritzen)
DIN 65170 (Löten)

fordern den Einsatz einer Aufsichtsperson oder eines Fachverantwortlichen.

Diese Anforderung entspricht den allgemeinen technischen Regelwerken, z. B. DIN EN 729, NFLII.

2 Zweck und Anwendungsbereich

Der Zweck dieser Richtlinie besteht darin, die Verfahrensweise zur Anerkennung von Aufsichtspersonen für das Schweißen und/oder Löten bzw. Fachverantwortlichen für das thermische Spritzen festzulegen.

Diese Richtlinie gilt für Betriebe, die Schweiß-, Löt- oder thermische Spritzarbeiten an Luft- und Raumfahrtgerät im zivilen und/oder militärischen Bereich ausführen. Eine Aufsichtsperson / ein Fachverantwortlicher muss benannt sein.

Die Benennung der Aufsichtsperson/des Fachverantwortlichen kann innerbetrieblich erfolgen, wenn der Betrieb über ein von der zuständigen Zulassungsstelle (z. B. LBA) oder vom Auftraggeber anerkanntes Qualitätsmanagement verfügt. Dieses muss mindestens die sachlichen Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.

Bei innerbetrieblicher Benennung ist das Verfahren vom Auftraggeber zu bestätigen.

Falls in Regelwerken (z. B. Richtlinie DVS 2718) oder vertraglichen Vereinbarungen eine formelle Anerkennung gefordert ist, so ist diese durch dazu berechnigte Stellen¹⁾ auszusprechen.

Die Anforderungen nach dieser Richtlinie können auch für andere Anwendungsbereiche sinngemäß vereinbart werden.

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird als eine wichtige Erkenntnisquelle zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

3 Aufgaben der Aufsichtspersonen / Fachverantwortlichen

Für die Aufsichtspersonen / Fachverantwortlichen gilt gemäß des Betätigungsfeldes des Betriebes die Funktionsfestlegung und Verantwortung nach Richtlinie DVS 2711 und DIN EN ISO 14731 bzw. nach DIN EN 13214.

Entsprechend ihrer Tätigkeit und Qualifikation (umfassende technische Kenntnisse nach DIN EN 719) kann die Aufsichtsperson betriebsintern auch als Prüfungsbeauftragter entsprechend Richtlinie DVS 2715-2 fungieren.

Der Umfang der Benennung bzw. Anerkennung erstreckt sich je nach Erfüllen der Voraussetzungen zum Beispiel auf:

- Schmelzschweißen nach DIN 29595
- Widerstandspunkt- und Rollenahtschweißen nach DIN 29878
- thermisches Spritzen nach DIN 65144
- Löten nach DIN 65170

4 Personelle Voraussetzungen

Aufsichtspersonen im Sinne dieser Richtlinie müssen die in DIN EN ISO 14731 genannten Voraussetzungen erfüllen und insbesondere umfassende technische Kenntnisse nachweisen. Andernfalls sind die Qualifikationsanforderungen zwischen Betrieb und Auftraggeber vertraglich festzulegen.

Werden Schweiß-/Löt-/thermische Spritzarbeiten auf der Grundlage von gültigen Lufttuchtigkeitsangaben ausgeführt (im Rahmen von Herstellung und Instandsetzung), kann eine andere Qualifikation der Aufsichtsperson / des Fachverantwortlichen ausreichend sein.

Zusätzlich sind je nach Einsatzgebiet Kenntnisse und Erfahrungen in der Luft- und Raumfahrt auf den folgenden Gebieten nachzuweisen:

- Werkstoffe,
- Schweiß-, Löt- und thermische Spritzverfahren,
- Entwicklung, Fertigung und/oder Instandsetzung/Instandhaltung,
- Bewerten von Prüfstücken bzw. entsprechenden Messergebnissen, sofern die Tätigkeit auch die Abnahme von Schweißer-/Löterprüfungen sowie Prüfungen von thermischen Spritzern beinhaltet.

Diese Voraussetzungen können auch durch Nachweise aus Bereichen mit vergleichbaren Anforderungen an die Fügetechnik erfüllt werden.

5 Organisatorische Voraussetzungen

Die Aufsichtspersonen / Fachverantwortlichen müssen in die Betriebsorganisation eingebunden sein.

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe „Schweißen im Luft- und Raumfahrzeugbau“