HACA LEITERN	**AA 75-1** **Schweißen in der Fertigung**	
+.+.+.+

2.2 Kontrollschritte

Generell erfolgt die Überprüfung der Schweißungen in Werkerselbstkontrolle. Zusätzlich werden Stichproben-Kontrollen von der SAP durchgeführt.

- 100% Sichtprüfung durch ausführenden Schweißer
- Stichproben durch SAP
- Bei Fehlern oder Abweichungen sofort die SAP verständigen.
- Bei nicht fertigungsgerechten Schweißangaben Rückmeldung an Konstruktion durch SAP.

2.3 Kontrollkriterien für Selbstkontrolle

Für den Werker gelten folgende Kriterien zur Selbstkontrolle.

- Einhaltung der Zeichnungsangaben wie Nahtdicke und Nahtlänge.
- Einhaltung der Grenzwerte für äußere Unregelmäßigkeiten entsprechend der geforderten Gütegruppe nach geltendem Regelwerk.

Die SAP stellt sicher, dass die Werker hinsichtlich der jeweiligen Gütegruppen in den relevanten Regelwerken unterwiesen sind.

2.4 Arbeiten nach WPS

Schweißparameter lt. WPS sind einzuhalten. Anpassungen dürfen im Bereich von +/- 10% vom Schweißer vorgenommen werden. Weiterreichende Anpassungen bedürfen der Genehmigung durch die SAP. Änderungen an der WPS sind von der SAP vorzunehmen.

3. Änderungsübersicht

Datum	Geändert durch	Stichwortartige Beschreibung der Änderungen	Version

+.+.+.

From:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:anweisungen:arbeitsanweisungen:schweissen_aa_75-1?rev=1351961512

Last update: **2025/08/28 12:40**