

- bereits geschweißte Raupen vor dem Schweißen der Folgeraupen säubern, eventuell anschleifen
- beim Schweißen die Reihenfolge im SFP beachten (wo vorhanden)
- evtl. Nachbearbeitung
- Bei Fehlern sofort den SAP informieren
- reinigen im Nahtbereich
- Kennzeichnung des Bauteils durch persönlichen Schweißerstempel, falls vorgesehen
- Nicht mehr benötigte Schweißzusätze an den Lagerplatz der Schweißzusätze zurückbringen und entsprechend einordnen.

2.2 Kontrollschritte

Generell erfolgen vorbereitende Maßnahmen, Kontrollschritte während des Schweißens sowie die abschließende Überprüfung der Schweißungen in Werker selbstkontrolle. Zusätzlich werden Stichproben-Kontrollen von der SAP durchgeführt.

- Schweißnaht- und Bauteilvorbereitung
 - Form und Maße der Nahtvorbereitung
 - Fugenflanken und angrenzende Oberflächen
 - Teile- Anordnung
 - Vorwärmtemperatur, falls Vorwärmung erforderlich
- Prüfung während des Schweißens
 - a-Maß der Zwischenlagen
 - Auftreten von Unregelmäßigkeiten (z.B. Risse oder Hohlräume)
 - Verbindung von Schweißgut und Fugenflanken
 - Zwischenlagentemperatur, falls erforderlich
- 100% Sichtprüfung der fertigen Schweißnaht
 - a-Maß und Nahtlänge
 - Anforderungen entspr. Bewertungsgruppe (Unregelmäßigkeiten)
 - Einhaltung von Bauteilabmessungen (z.B. Länge, Verzug)
 - Einhaltung von Nachwärmtemperaturen, falls erforderlich
- 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 Vorgaben gem. WPS und SFP (falls vorhanden)
- 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.

