



- 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, siehe auch [PA 82-3 "zerstörungsfreie Schweißnahtprüfung"](#).

- 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.**

## 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

+++++  
**Die aktuelle Version dieses QM-Dokuments ist im Intranet unserer Firm abgelegt.  
 Nur diese unterliegt dem systemspezifischen Änderungsdienst**

[AA, schweissen, 1090](#)

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=1371824041](https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:anweisungen:arbeitsanweisungen:schweissen_aa_75-1?rev=1371824041)

Last update: 2025/08/28 12:40

