HACA LEITERN	** PB 75 ** Schweißen	
+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+	+.+	+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+
Erstellt/Geändert von: Name/Datum	Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum	**Version: 0**
Geers-DL, M. Vodde / 15.02.12		**In Arbeit**

PB 75 „Schweißen“

1. Zweck und Geltungsbereich

Beschreibung der qualitätsrelevanten Punkte für eine korrekte Schweißausführung in der Fertigung um zu gewährleisten, dass die Prozesse sicher und reproduzierbar ablaufen und die geforderte Produktqualität jederzeit eingehalten wird.

Die Vorgaben in dieser Prozessbeschreibung gelten für die Bereiche Konstruktion, Schweißaufsicht, Fertigungsplanung, Fertigung und Qualitätssicherung.

2. Ablauf

2.1 Konstruktion und Fertigungszeichnungen

2.1.1 Eigenkonstruktion

Aus den Konstruktionsplänen sind von der Konstruktion schweißgerechte Zeichnungen zu erstellen. Das Festlegen und Eintragen der Schweißnähte unterliegt der Verantwortung des Konstrukteurs. In den Zeichnungen bzw. Stücklisten müssen folgende Angaben enthalten sein:

- Schweißnahtvorbereitung
- Werkstoffe
- Materialstärken
- Vor- und Nachbehandlung des Bauteils

Die Bauteile müssen so gestaltet sein, dass eine optimale Zugänglichkeit beim Schweißen gewährleistet ist. Zur Unterstützung sollte die Schweißaufsicht hinzugezogen werden. Schweißtechnische Änderungen, die sich in der Fertigung ergeben, müssen umgehend in die Zeichnungen eingearbeitet werden.

2.1.2 Kundenzeichnungen

Die vom Kunden beigestellten Fertigungsunterlagen müssen von der Schweißaufsicht auf Vollständigkeit und Korrektheit der Schweißangaben geprüft werden.
Bei unvollständigen oder fehlerhaften Angaben müssen die Differenzen von der SAP abgeklärt und ergänzt oder durch eine WPS vervollständigt werden.
Eine evt. notwendige Änderung der kundenseitigen Schweißangaben oder eine Modifikation der Konstruktion zur Verbesserung der Schweißqualität erfolgt in Absprache mit dem Kunden und der Schweißaufsicht. Die Änderungen müssen dokumentiert und dem Kunden zur Verfügung gestellt werden.

2.2 Ablauf Schweißarbeiten

Die Schweißer arbeiten nach den Vorgaben in Fertigungsunterlagen, Zeichnungen, Schweißanweisungen, Schweißfolgeplänen oder nach Anweisung der Schweißaufsicht (siehe AA-75 „Schweißen“).

2.3 Kontrollschritte

2.3.1 Schweißer-Selbstkontrolle

100% Sicht-Kontrolle der Schweißnähte durch die Schweißer.
Bei unzulässigen Abweichungen der Schweißqualität ist eine sofortige Meldung an die SAP notwendig!

2.3.2 Schweißarbeitsplatzkontrolle

Die Schweißarbeitsplätze werden regelmäßig von der Schweißaufsicht kontrolliert. Dabei wird die Einhaltung der schweißtechnischen Vorgaben überprüft und im Formblatt FB 75 "Kontrolle der Schweißarbeitsplätze" dokumentiert. Sind weitere Prüfungen (z.B. ZFP) erforderlich, so werden diese von der SAP durchgeführt oder veranlasst.

2.3.3 Übereinstimmungskontrolle

Neben der Einhaltung der schweißtechnischen Vorgaben wird im Rahmen der Schweißarbeitsplatzkontrollen durch die SAP regelmäßig auch die Übereinstimmung von Schweißerqualifikation (Prüfbescheinigung) und Anforderungen (Schweißprozess) überprüft und dokumentiert. Die Archivierung der regelmäßigen Überprüfungen erfolgt durch die SAP.

2.4 Kennzeichnung

Jedes Schweißteil ist durch den Schweißer mit dem ihm ausgehändigten und zugeordneten Schweißerstempel zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung ist so anzubringen, dass weder Form noch

Qualität des Bauteils beeinträchtigt werden.

3. Änderungsübersicht

Datum	Geändert durch	Stichwortartige Beschreibung der Änderungen	Version

+.+
Die aktuelle Version dieses QM-Dokuments ist im Intranet der Firma abgelegt. Nur diese unterliegt dem systemspezifischen Änderungsdienst

PB, fl, ko, qw, schweissen, sap, 1090

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

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:prozessbeschreibungen:schweissen_pb_75?rev=1334313940

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