

 HACA LEITERN	RL 55-2 Schweißaufsicht
Erstellt/Geändert von: Name/Datum	Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum
Geers-DL, H. Geers / 19.01.2016	H. Hotz / 03.02.2016

RL 55-02 „Schweißaufsicht“

1. Zweck und Geltungsbereich

Ziel und Zweck dieser Richtlinie ist es, die Organisation der Schweißaufsicht in unserem Unternehmen festzulegen. Durch eine klare Zuordnung der Verantwortungen und Befugnisse sowie eine definierte Vertretungsregelung wird sichergestellt, dass die Prozess jederzeit kontrolliert und geregelt ablaufen und die Qualität unserer Produkte den Anforderungen entsprechen.

Die Festlegungen dieser Richtlinie gelten für Schweißaufsicht, Fertigungsplanung, Fertigung und Qualitätssicherung

2. Qualifikation der Schweißaufsicht

Gemäß EN ISO 14731 muss das Schweißaufsichtspersonal über die entsprechenden allgemeinen, technischen und schweißtechnischen Kenntnisse verfügen, um seine Aufgaben erfüllen zu können. Diese können aus einer Verbindung von theoretischem Wissen, Schulung oder Erfahrung erworben sein.

In DIN EN 1090 sind, in Abhangigkeit von Konstruktionsmaterialien und Ausfuhrungsklasse, nachfolgend tabellarisch zusammengestellte Anforderungen an die Qualifikation des Schweiaufsichtpersonals festgelegt, wobei gilt:

- B = Technische Basiskenntnisse nach EN ISO 14731
 - S = Spezielle technische Kenntnisse nach EN ISO 14731
 - C = Umfassende technische Kenntnisse nach EN ISO 14731

Es obliegt dem Hersteller dafür Sorge zu tragen, dass die spezifischen Aufgaben von der Schweißaufsicht qualifiziert wahrgenommen werden können.

Erforderliche technische Kenntnisse des Schweißaufsichtspersonals (Stahl)									
- entspr. den Anforderungen nach EN 1090-2 (Tabelle 14) -						- entspr. den Anforderungen nach EN 1090-2 (Tabelle 15) -			
Ausführungs-klasse	Konstruktionsmaterial: Baustahl	Materialdicke in mm			Konstruktionsmaterial: Nichtrostender Stahl	Materialdicke in mm		
		$t \leq 25^1)$	$25 < t \leq 50^2)$	$t > 50$			$t \leq 25$	$25 < t \leq 50$	$t > 50$
EXC 2	S235 bis S355 (Gruppe 1.1, 1.2, 1.4)	B	S	C ³⁾		Austenitisch (Gruppe 8)	B	S	C
	S420 bis S700 (Gruppe 1.3, 2, 3)	S	C ⁴⁾	C		Austenitisch-ferritisch (Gruppe 10)	S	C	C
EXC 3	S235 bis S355 (Gruppe 1.1, 1.2, 1.4)	S	C	C		Austenitisch (Gruppe 8)	S	C	C
	S420 bis S700 (Gruppe 1.3, 2, 3)	C	C	C		Austenitisch-ferritisch (Gruppe 10)	C	C	C
EXC 4	Alle	C	C	C		Alle	C	C	C

Legende: 1) Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 50 mm
 2) Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 75 mm
 3) Bei Stählen $\leq S275$ sind spezielle Kenntnisse (S) ausreichend
 4) Bei Stählen N, NL, M und ML sind spezielle Kenntnisse (S) ausreichend.

Erforderliche technische Kenntnisse des Schweißaufsichtspersonals (Aluminium)

- entspr. den Anforderungen nach EN 1090-3 (Tabelle 7) -

Ausführungs-klasse	Basiswerkstoff	Zusatzwerkstoff: Typ 3, Typ 4		Zusatzwerkstoff: Typ 5	
		Material-Nenndicke in mm		Material-Nenndicke in mm	
		$t \leq 12^a)$	$t > 12$	$t \leq 12^a)$	$t > 12$
EXC 2	3xxx, 5xxx	B	S	B	S
	Andere			S	
EXC 3	3xxx, 5xxx	S	S	S	C
	Andere		C	C	
EXC 4	Alle			C	

Anmerkungen: Die Tabelle enthält keine Empfehlungen über die Kombinierbarkeit der Konstruktionsmaterialien (Basiswerkstoff und Schweißzusatz).
 Erlaubte und empfohlene Kombinationen siehe EN 1999-1-1.
 a) Endplatten bis zu 25 mm Dicke

3. Aufgaben und Kompetenzbereich der Schweißaufsicht

Aufgaben- und Kompetenzzuordnung der Schweißaufsicht		Schweißaufsicht		
Dazugehöriger Abschnitt aus EN ISO 14731:2006, Anhang B	Aufgaben- und Kompetenzen	vSAP	Vertretung vSAP	SAP
B.1 Überprüfung der Anforderungen	Die anzuwendende Produktnorm zusammen mit etwaigen ergänzenden Anforderungen	X	X	(X)
B.2 Technische Überprüfung	- Festlegung der/s Grundwerkstoffe(s) und der Eigenschaften der Schweißverbindung	X	X	(X)
	- Lage der Verbindung in Übereinstimmung mit den Konstruktionsanforderungen	X	X	(X)
	- Anforderungen an die Schweißnahtgütekasse	X	X	(X)
	- Lage, Zugänglichkeit und Schweißfolge, einschließlich der Zugänglichkeit für Überprüfung und zerstörungsfreie Prüfung	X	X	(X)
	- andere schweißtechnische Anforderungen, z.B. Losprüfung von Schweißzusätzen, Ferritgehalt des Schweißgutes, Aushärtungen, Wasserstoffgehalt, bleibende Badsicherung, Hämmern, Oberflächenbearbeitung, Schweißnahtkontur	X	X	-
	- Abmessungen und Einzelheiten der Nahtvorbereitung und der fertigen Schweißnaht	X	X	(X)
B.3 Untervergabe	Eignung eines Unterlieferanten für die schweißtechnische Fertigung	X	X	(X)
B.4 Schweißtechnisches Personal	Qualifizierung der Schweißer und Bediener (einschließlich Ausbildung, Einweisung, Ausführung und Beurteilung)	X	X	(X)
B.5 Einrichtungen	Eignung der Schweiß- und Zusatzeinrichtungen	X	X	(X)
B.6 Fertigungsplanung	- Bezug auf geeignete Verfahrensanweisungen für das Schweißen	X	X	X
	- Benennung von qualifiziertem Personal	X	X	X
B.7 Qualifizierung von Schweißverfahren	- Festlegung der Methode und des Geltungsbereichs für die Qualifizierung der Schweißverfahren	X	(X)	-
	- Durchführung und Bewertung der Qualifizierung des Schweißverfahrens	X	X	-
B.8 Schweißanweisungen	Der Geltungsbereich für die Qualifizierung muss festgelegt werden	X	(X)	-