



<b>Legende:</b> 1) Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 50 mm 2) Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 75 mm 3) Bei Stählen ≤ S275 sind spezielle Kenntnisse (S) ausreichend 4) Bei Stählen N, NL, M und ML sind spezielle Kenntnisse (S) ausreichend.					
<b>Erforderliche technische Kenntnisse des Schweißaufsichtspersonals (Aluminium)</b>					
<b>- entspr. den Anforderungen nach EN 1090-3 (Tabelle 7) -</b>					
<b>Ausführungs- klasse</b>	<b>Basiswerkstoff</b>	<b>Zusatzwerkstoff: Typ 3, Typ 4</b>		<b>Zusatzwerkstoff: Typ 5</b>	
		<b>Material-Nennstärke in mm</b>		<b>Material-Nennstärke in mm</b>	
		<b>t ≤ 12<sup>a)</sup></b>	<b>t &gt; 12</b>	<b>t ≤ 12<sup>a)</sup></b>	<b>t &gt; 12</b>
<b>EXC 2</b>	<b>3xxx, 5xxx</b>	<b>B</b>	<b>S</b>	<b>B</b>	<b>S</b>
	<b>Andere</b>			<b>S</b>	
<b>EXC 3</b>	<b>3xxx, 5xxx</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>C</b>
	<b>Andere</b>		<b>C</b>	<b>C</b>	
<b>EXC 4</b>	<b>Alle</b>	<b>C</b>			
<b>Anmerkungen:</b> Die Tabelle enthält keine Empfehlungen über die Kombinierbarkeit der Konstruktionsmaterialien (Basiswerkstoff und Schweißzusatz). ..... Erlaubte und empfohlene Kombinationen siehe EN 1999-1-1. ..... <sup>a)</sup> 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 Schweißnahtgüteklasse	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, Aushärten, 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)	-