

Diese Arbeitsanweisung gilt nicht für Stahltragwerke!

Herstellerqualifikation: EN ISO 3834–3 – Standard–Qualitätsanforderungen

Materialbelegung: 2.2–Werkszeugnis nach EN 10204
oder
3.1–Abnahmeprüfzeugnis
mit
CE–Kennzeichnung

Personal: Gültige Schweißerprüfungen nach EN ISO 9606–1 und/oder
EN ISO 9606–2 (Aluminium).

Diese Anforderungen gelten auch für das Heften.

Schweißprozess: Schweißanweisung (WPS) qualifiziert nach EN ISO 15610
oder
Schweißanweisung (WPS) qualifiziert nach EN ISO 15613
oder
Schweißanweisung (WPS) qualifiziert nach EN ISO 15614–1 – Stufe 2

Schweißnahtbereich: Zunder, Rost und Verunreinigungen müssen entfernt werden.
Vorwärmen gemäß Schweißanweisung (WPS).

Schweißnahtprüfung: Sichtprüfung (VT) durch Schweißfachmann ohne Protokoll
Bewertung nach EN ISO 5817–C: 2023 (mittel)
Keine Oberflächenrissprüfung (PT oder MT)
Keine Volumenprüfung (RT oder UT)

Toleranzen: Toleranzen für das Thermische Schneiden nach EN ISO 9013 – 542
Toleranzen für Schweißkonstruktionen nach EN ISO 13920 – CG
Toleranzen für die mechanische Bearbeitung nach EN ISO 2768 – mk

Korrosionsschutz: nach Kundenspezifikation

Auftragsdokumentation: EG–Konformitätserklärung
Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine
Risikobeurteilung
Bedienungsanleitung
Diese Unterlagen sind nur für die Fertigung, nicht aber für die Reparatur
oder Instandsetzung von Maschinen erforderlich!

Diese Arbeitsanweisung gilt nicht für den Maschinenbau!

Herstellerqualifikation: WPK nach EN 1090–1 und Schweißzertifikat nach EN 1090–2

Materialbelegung: S235JR / S235J0 / S275JR / S275J0 mit 2.2–Werkszeugnis
S235J2 / S275J2 und S355 mit 3.1–Abnahmeprüfzeugnis
nach DIN EN 10204.

CE–Kennzeichnung und Leistungserklärung zusätzlich!

Personal: Gültige Schweißerprüfungen nach EN ISO 9606–1 und/oder
EN ISO 9606–2 (Aluminium).

Diese Anforderungen gelten auch für das Heften.

Schweißnahtbereich: Metallisch blanke Oberfläche gefordert!

Schweißprozess: Schweißanweisung (WPS) qualifiziert nach EN ISO 15610 oder
Schweißanweisung (WPS) qualifiziert nach EN ISO 15613 oder
Schweißanweisung (WPS) qualifiziert nach EN ISO 15614–1 – Stufe 2

Schweißnahtprüfung: Sichtprüfung (VT) durch Schweißfachmann ohne Protokoll
EXC 2 ⇒ Bewertung nach EN ISO 5817–C (mittel)
mit Ausnahme von Bewertungsgruppe D für „Schweißgutüberlauf“ (506),
Zündstelle (601), „Offener Endkraterlunker“ (2025) und Bewertungsgruppe
B für "zu kleine Kehlnahtdicke" (5213)
Sichtprüfung (VT) durch Schweißfachmann mit Protokoll
EXC 3 ⇒ Bewertung nach EN ISO 5817–B (hoch)
Umfang der zerstörungsfreien Prüfung nach Kunden–Vorgabe und/oder
Tabelle 24.

Toleranzen: EXC 2: Toleranzen für das Thermische Schneiden nach EN ISO 9013 – 542
EXC 3: Toleranzen für das Thermische Schneiden nach EN ISO 9013 – 442
Toleranzen für Schweißkonstruktionen nach EN ISO 13920 – CG oder
nach DIN EN 1090–2 – Anhang B
Toleranzen für die mechanische Bearbeitung nach EN ISO 2768 – mk

Korrosionsschutz: Schutzdauer des Korrosionsschutzes mittel ($M = 7$ bis 15 Jahre)
Korrosivitätskategorie nach EN ISO 12944–2 – C3 (mäßig)
⇒ Oberflächenvorbereitungsgrad P1 nach EN ISO 8501–1

Diese Arbeitsanweisung gilt nicht für den Maschinenbau!

Tabelle 24 — Umfang der routinemäßigen ergänzenden ZfP

Schweißnahtart	Werkstatt- und Baustellennähte		
	EXC1	EXC2	EXC3 ^a
Querverlaufende Stumpfnähte und teilweise durchgeschweißte Nähte in Stumpfstößen:	0 % ^b	10 %	20 %
Querverlaufende Stumpfnähte und teilweise durchgeschweißte Nähte:			
— in Doppel-T-Stößen	0 % ^b	10 %	20 %
— in T-Stößen	0 %	5 %	10 %
Querverlaufende Kehlnähte ^c :			
mit $a > 12 \text{ mm}$ oder $t > 30 \text{ mm}$	0 %	5 %	10 %
mit $a \leq 12 \text{ mm}$ und $t \leq 30 \text{ mm}$	0 %	0 %	5 %
Vollständig durchgeschweißte Längsnähte ^d zwischen Steg und Obergurt bei Kranbahnrägern	0 %	10 %	20 %
Andere Längsnähte ^d , Nähte angeschweißter Steifen und Nähte, die in den Ausführungsunterlagen als druckbeansprucht spezifiziert sind	0 %	0 %	5 %

^a Bei EXC4 muss der prozentuale Umfang mindestens dem von EXC3 entsprechen.
^b 10 % für Nähte, die in Stahl $\geq S420$ ausgeführt werden.
^c Die Bezeichnungen a bzw. t beziehen sich auf die Kehlnahtdicke und den dicksten verbundenen Grundwerkstoff.
^d Längsnähte verlaufen parallel zur Bauteilachse. Alle anderen Nähte werden als querlaufende Nähte betrachtet.

Auftragsdokumentation:

Aufbewahrungsfrist im Rahmen der Bauproduktenverordnung (Artikel 11 Absatz 2) sind 10 Jahre nach dem Inverkehrbringen.

- Vertragsunterlagen, z. B.:
 - Angebot,
 - Auftrag/Vertrag,
 - allgemeine Vertragsbedingungen;
- bautechnische Unterlagen, z. B.:
 - Planungsunterlagen, Statik, Zeichnungen, Stücklisten, Änderungen,
 - Fertigungsunterlagen;
- Bestellungen und Lieferscheine, z. B.:
 - Grundwerkstoffe mit Prüfvermerk über Wareneingangsprüfung,
 - Werkstoffprüfbescheinigungen mit CE-Zeichen,
 - Fertigungsunterlagen mit Prüfvermerken (Sicht- und Maßprüfung),
 - Oberflächenbeschichtung,
 - Dokumentation des Verzinkungsbetriebs mit Ü-Zeichen nach DASt-Richtlinie 022,
 - Dokumentation des Beschichtungsbetriebs mit Angabe zum Beschichtungssystem
 - Leistungserklärung;
- Abnahmeprotokoll nach Fertigstellung auf der Baustelle;
- Rechnung;
- Nachkalkulation.