| | | |
|---|---|---|
| | **AA 75-1**<br>**Schweißen in der Fertigung** | |
| +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+. | +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+ | +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+ |
| Erstellt/Geändert von: Name/Datum | Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum | **Version: 0** |
| Geers-DL, H. Geers / 08.09.2008 | | **In Arbeit** |

# AA 75-1 „Schweißen in der Fertigung“

# 1. Zweck und Geltungsbereich

Korrekte Ausführung aller Schweißarbeiten.
Die Arbeitsanweisung hat Gültigkeit für alle in unserem Unternehmen durchzuführenden Schweißarbeiten. Sie ist zu beachten von der Schweißaufsicht und von allen Werkern, die Schweißarbeiten durchführen.

# 2. Ablauf

**Schweißarbeiten dürfen nur von Schweißern ausgeführt werden für die ein gültiges und den Anforderungen entsprechenden Prüfzeugnis vorliegt.**

## 2.1 Arbeitsschritte beim Schweißen

Die Schweißer arbeiten nach den Vorgaben in Fertigungsunterlagen, Zeichnungen, Schweißanweisungen, Schweißfolgeplänen und/ oder nach Anweisung der Schweißaufsicht.

- Die Schweißdrähte sind am Lagerplatz der Schweißzusätze zu holen.
- Kennzeichnung der Zusätze nicht abreißen!
- Kontrollieren, ob das richtige Schweißgas vorhanden ist
- Nahtvorbereitung und evtl. Vorwärmen beachten
- korrekte Parameter einstellen
- 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
- Nicht mehr benötigte Schweißzusätze sind vom Werker an den Lagerplatz der Schweißzusätze zurückzubringen und entsprechend einzuordnen.

## 2.2 Kontrollschritte

Generell erfolgt die Überprüfung der Schweißungen in Werkerselbstkontrolle. Zusätzlich werden Stichproben-Kontrollen von der SAP durchgeführt.

- 100% Sichtprüfung durch ausführenden Schweißer
- 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 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.<br>Nur diese unterliegt dem systemspezifischen Änderungsdienst** |

AA, fl, qw, schweissen

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

Permanent link:
**https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:anweisungen:arbeitsanweisungen:schweissen_aa_75-1?rev=1351248358**

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