| HACA LEITERN | ** AA 75-10 ** Schweißerprüfung | |
|---|---|---|
| +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+. | +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+ | +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+ |
| Erstellt/Geändert von: Name/Datum | Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum | **Version: 0** |
| Geers-DL, H. Geers / 16.01.2013 | | **In Arbeit** |

# AA 75-10 "Allgemeine Anforderungen an die Schweißerprüfung"

## 1. Prüfstücke

Die geschweißten Prüfstücke müssen, ehe sie weiteren Prüfverfahren unterzogen werden, die folgenden Anforderungen erfüllen:

1. Form und Maße des Prüfstückes müssen DIN EN 287 entsprechen

2. Das Prüfstück muss folgende Kennzeichnung haben:
   - Prüferstempel
   - Nummer und/oder Name des Schweißers
   - Schweißposition
   - 12-Uhr-Position bei fest eingespannt geschweißten Rohrprüfstücken
   - Unterbrechungs- und Wiederansatzstellen im Deck-, Zwischen- und Wurzellagenbereich (wird durch den Prüfer festgelegt)

3. Schlacke und Spritzer müssen entfernt sein

4. Schleifspuren auf der Deck- und Wurzellagenoberfläche sind nicht zulässig

## 2. Prüfverfahren

Der Einsatz der Prüfverfahren für Prüfstücke von Schweißerprüfungen erfolgt nach DIN EN 287 (Tabelle 10, DIN EN 287-1:2004-05) und in Abhängigkeit vom Regelwerk in dem die Schweißerprüfung zum Einsatz kommt.

Folgende Anwendungen sind möglich;

- Sichtprüfung und Bruchprüfung oder Biegeprüfung
- Sichtprüfung und Durchstrahlungsprüfung
- Sichtprüfung und Durchstrahlungsprüfung und zusätzliche Bruchprüfung oder Biegeprüfung bei Anwendung der Schweißprozesse 131, 135, 136 (nur MP-Fülldraht) und 311
- Sichtprüfung und Makroschliffe für Kehlnähte
- Sichtprüfung und Rohrkerbzugprüfung bei Prüfstücken mit D < 25 mm

# 3. Sonstige Anforderungen

1. Für alle zerstörenden und zerstörungsfreien Prüfungen müssen Verfahrensanweisungen benutzt werden.

2. Die Bewertung der Unregelmäßigkeiten erfolgt nach DIN EN ISO 5817.

3. Nach DIN EN 287-1 müssen die Unregelmäßigkeiten grundsätzlich die Anforderungen der Bewertungsgruppe „B“ erfüllen.
   Ausnahme: Bewertungsgruppe „C“ für
   - 502 → zu große Nahtüberhöhung (Stumpfnaht)
   - 503 → zu große Nahtüberhöhung (Kehlnaht)
   - 504 → zu große Wurzelüberhöhung
   - 4214 → zu große Kehlnahtdicke

4. Systematische Unregelmäßigkeiten sind nicht zulässig.

5. Grundsätzlich ist jede Unregelmäßigkeit getrennt zu bewerten.

6. Angrenzende Unregelmäßigkeiten mit einem Abstand kleiner als das Hauptmaß der kleineren Unregelmäßigkeit sind als eine „gemeinsame“ Unregelmäßigkeit zu betrachten und zu bewerten.

7. Die Grenzwerte der Unregelmäßigkeiten sind grundsätzlich für einen Geltungsbereich der Werkstückdicke ab 0,5 mm und größer (nach oben unbegrenzt) festgelegt.

8. Ausnahmen bilden die Unregelmäßigkeiten 2017, 2025, 5011, 5012, 5013, 504, 507, 509, 511, 515, 5213, 2024, 617 und Mehrfachunregelmäßigkeiten – hierfür sind jeweils unterschiedliche Grenzwerte festgelegt:
   - einer für den Werkstückdickenbereich 0,5 mm bis 3 mm
   - einer für den Werkstückdickenbereich > 3 mm

9. Ebenfalls zwei Grenzwerte sind festgelegt für die Unregelmäßigkeiten 2011, 2012 und 2014 bei Durchstrahlung:
   - ein Grenzwert für einlagige Nähte
   - ein Grenzwert für mehrlagige Nähte

# Änderungsübersicht

| Datum | Geändert durch | Stichwortartige Beschreibung der Änderungen | Version |
|---|---|---|---|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+ |
| --- |
| **Die aktuelle Version dieses QM-Dokuments ist im Intranet unserer Firma abgelegt.<br>Nur diese unterliegt dem systemspezifischen Änderungsdienst** |

AA, schweissen, 1090, sap

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

Permanent link:
**https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:anweisungen:arbeitsanweisungen:schweisserpruefungen_aa_75-10?rev=1416571985**

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