

Die vom Kunden beigestellten Fertigungsunterlagen müssen von der Schweißaufsicht auf Vollständigkeit und Korrektheit der Schweißangaben geprüft werden.

Bei unvollständigen oder fehlerhaften Angaben müssen die Differenzen von der SAP abgeklärt und ergänzt oder durch eine WPS vervollständigt werden.

Eine evt. notwendige Änderung der kundenseitigen Schweißangaben oder eine Modifikation der Konstruktion zur Verbesserung der Schweißqualität erfolgt in Absprache mit dem Kunden und der Schweißaufsicht. Die Änderungen müssen dokumentiert und dem Kunden zur Verfügung gestellt werden.

2.2 Ablauf Schweißarbeiten

Die Schweißer arbeiten nach den Vorgaben in Fertigungsunterlagen, Zeichnungen, Schweißanweisungen, Schweißfolgeplänen oder nach Anweisung der Schweißaufsicht (siehe [AA-75 „Schweißen“](#)).

2.3 Kontrollschritte

2.3.1 Schweißer-Selbstkontrolle

100% Sicht-Kontrolle der Schweißnähte durch die Schweißer.

Bei unzulässigen Abweichungen der Schweißqualität ist eine sofortige Meldung an die SAP notwendig!

2.3.2 Schweißarbeitsplatzkontrolle

Die Schweißarbeitsplätze werden regelmäßig von der Schweißaufsicht kontrolliert. Dabei wird die Einhaltung der schweißtechnischen Vorgaben überprüft und im Formblatt [FB 75 "Kontrolle der Schweißarbeitsplätze"](#) dokumentiert. Sind weitere Prüfungen (z.B. ZFP) erforderlich, so werden diese von der SAP durchgeführt oder veranlasst.

2.3.3 Übereinstimmungskontrolle

Neben der Einhaltung der schweißtechnischen Vorgaben wird im Rahmen der Schweißarbeitsplatzkontrollen durch die SAP regelmäßig auch die Übereinstimmung von Schweißerqualifikation (Prüfbescheinigung) und Anforderungen (Schweißprozess) überprüft und dokumentiert. Die Archivierung der regelmäßigen Überprüfungen erfolgt durch die SAP.

2.4 Kennzeichnung

Jedes Schweißteil ist durch den Schweißer mit dem ihm ausgehändigten und zugeordneten Schweißerstempel zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung ist so anzubringen, dass weder Form noch

