



Dieses Merkblatt ist vom VdTÜV aufgestellt worden und enthält Informationen, die von den Sachverständigen bei Arbeitsprüfungen für spezielle Fertigungsprozesse zu beachten sind. Grundlagen waren die einschlägigen unter Nr. 1 (3) aufgeführten Bestimmungen und der Stand der Technik.

Das Merkblatt wird laufend dem Stand der Technik angepasst; Anregungen hierzu sind zu richten an den Herausgeber:

Verband der TÜV e.V. (VdTÜV)
Friedrichstraße 136
10117 Berlin.

0 Vorbemerkung

Für verschiedene Fertigungsprozesse wurden bisher in Ergänzung zu den AD 2000-Merkblättern HP 2/1 und HP 5/2 in VdTÜV-Merkblättern Festlegungen für Verfahrens- und Arbeitsprüfungen getroffen, soweit keine normativen Vorgaben vorlagen.

Inzwischen wurden veröffentlicht:

- DIN EN ISO 15614-8: Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe – Schweißverfahrensprüfung;
Einschweißen von Rohren in Rohrböden
- DIN EN ISO 15614-11: Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe – Schweißverfahrensprüfung;
Elektronen- und Laserstrahlschweißen

Die die Verfahrensprüfung betreffenden Regelungen von

- VdTÜV-Merkblatt 1158: Verfahrensprüfung für das Einschweißen von Rohren in Rohrplatten
VdTÜV-Merkblatt 1159: Verfahrensprüfung und Arbeitsprüfung für elektronenstrahlgeschweißte Bauteile

werden durch die neuen Normen ersetzt.

Hinsichtlich der Arbeitsprüfung gelten in Ergänzung zu AD 2000-Merkblatt HP 5/2 die nachfolgenden Festlegungen.

1 Arbeitsprüfung für das Einschweißen von Rohren in Rohrplatten

Als Arbeitsprüfung zur Absicherung der Fertigung bzw. zur Ergänzung der Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-8 sind folgende Prüfungen durchzuführen:

- äußere Besichtigung
- Oberflächenprüfung
- 2 Makroschliffe entsprechend DIN EN ISO 15614-8 Abschnitt 7.1.5 oder Vorlage von 12 Durchstrahlungsaufnahmen aus der laufenden Fertigung.

2 Arbeitsprüfung für elektronenstrahlgeschweißte Bauteile

Werden gleichartige Bauteile serienmäßig hergestellt, so muss bei 100 %iger Ausnutzung der Berechnungsspannung die Arbeitsprüfung losweise vorgenommen werden. Ein Los besteht aus max. 100 Bauteilen gleicher Abmessung und gleichen Grundwerkstoffes. Aufgrund von Bewährung kann der Prüfumfang verringert werden.

Ersatz für Schweißtechnik 1158 Ausgabe 06.1985 und Schweißtechnik 1159 Ausgabe 03.1995

Die VdTÜV-Merkblätter sind urheberrechtlich geschützt. Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Verlages vorbehalten. Weitere Hinweise siehe VdTÜV-Merkblatt „Allgemeines 001“.