

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/18f12f73-2588-3329-b045-23d835cffca9>

<b>Bibliografie</b>	
<b>Titel</b>	Technische Regeln für Dampfkessel Herstellung Schweißen von Bauteilen aus Stahl Richtlinien für die Prüfung an geschweißten Schüssen, Trommeln und Sammlern mit höherbewerteten Längsschweißnähten Arbeitsprüfungen (TRD 201 Anlage 3)
<b>Amtliche Abkürzung</b>	TRD 201 Anlage 3
<b>Normtyp</b>	Technische Regel
<b>Normgeber</b>	Bund
<b>Gliederungs-Nr.</b>	Keine FN

## Abschnitt 2 TRD 201 Anlage 3 - Anzahl, Entnahme und Bemessen der Prüfstücke für die Güteprüfung (1)

### 2.1 Verfahren bei den ersten sechs Schüssen

Bei erstmaliger Inanspruchnahme der Höherbewertung oder bei Erweiterung durch Einbeziehung neuer Werkstoffarten oder -sorten ist an einem Ende der ersten sechs Schüsse je ein Prüfstück mitzuschweißen und zu prüfen. Soweit nicht anders festgelegt, sind diesem Prüfstück die in [Abschnitt 3](#) genannten Proben zu entnehmen. Die für diese Arbeitsprüfungen erforderlichen Prüfstücke sind den Blechtafeln zu entnehmen, die für das Bauteil bestimmt sind. Jede Schmelze ist zu erfassen.

### 2.2 Verfahren ab dem siebenten Schuß und den weiteren Bauteilen (s. a. [Abschnitt 6](#))

Die Entnahme und die Anzahl der Prüfstücke sind davon abhängig, ob nach [TRD 201 Abschnitt 2.2](#) auf eine Wärmebehandlung verzichtet werden kann.

**2.2.1** Für die Bauteile, bei denen auf eine Wärmebehandlung verzichtet werden kann, gelten die Abschnitte 2.2.1.1 und 2.2.1.2. Ausgenommen sind Bauteile aus Stahlsorten, bei denen die in TRD 201 Abschnitt 2.2 (3) angegebenen Analysenwerte überschritten werden, für sie gilt Abschnitt 2.2.2.

**2.2.1.1** Entnahme: Die Prüfstücke können aus Blechen gleicher Art und Festigkeitsgruppe und etwa gleicher Dicke wie die des Schusses entnommen werden, wobei Abweichungen von 5 mm zulässig sind. Die Eigenschaften der Bleche, aus denen die Prüfstücke entnommen werden, müssen nach den TRD über Werkstoffe nachgewiesen werden.

**2.2.1.2** Anzahl der Prüfstücke: In der Verlängerung einer der Längsnähte jeden Bauteils ist unabhängig von der Schußzahl ein Prüfstück mitzuschweißen.

**2.2.2** Für Bauteile, bei denen eine Wärmebehandlung erforderlich ist, gilt folgendes:

**2.2.2.1** Entnahme: Die Prüfstücke sind aus Blechtafeln zu entnehmen, die für das jeweilige Bauteil bestimmt sind.

**2.2.2.2** Anzahl der Prüfstücke: In der Verlängerung einer der Längsnähte jeden Bauteils ist unabhängig von der Schußzahl ein Prüfstück mitzuschweißen. Besteht das Bauteil aus mehreren Schmelzen, so ist je Schmelze ein Prüfstück zu schweißen. Bei geringen Abweichungen der Analysenwerte kann, auch wenn ein Bauteil aus mehreren Schmelzen besteht, der Sachverständige die Anzahl der Prüfstücke entsprechend einschränken.

**Tafel 1:** Übersicht über Anzahl und Entnahmestellen der Prüfstücke

Wärmebehandlung nach TRD 201	
nicht erforderlich	erforderlich

## 2.4 Abmessung der Prüfstücke

Jedes Prüfstück ist so zu bemessen, daß die in [Abschnitt 3.2](#) vorgesehenen Proben und eine genügende Anzahl von Ersatzproben entnommen werden können.

1. bis 6. Schuß	Je Schuß ein Prüfstück aus den für das Bauteil vorgesehenen Blechtafeln. Jede Schmelze ist zu erfassen.(siehe Abschnitt 2.1)
Fußnoten ab 7. Schuß und weitere Bauteile bestehend aus einem Schuß (1) <a href="#">Reg. Anm.</a> Außer Kraft am 1. Januar 2013	Je Schuß ein Prüfstück (siehe Abschnitt 2.2) 2013 durch die Bek. vom 17. Oktober 2012 (GMBI S. 902)