

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/34e2d5be-0eac-3016-af46-7073e861beec>

Bibliografie	
Titel	Technische Regeln für Dampfkessel Herstellung Schweißen von Bauteilen aus Stahl Schweißaufsicht, Schweißer (TRD 201 Anlage 2)
Amtliche Abkürzung	TRD 201 Anlage 2
Normtyp	Technische Regel
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	Keine FN

Abschnitt 3 TRD 201 Anlage 2 - Schweißer [\(1\)](#)

3.1 Prüfgrundlage

3.1.1 Die Prüfung der Schweißer erfolgt bei Stahl nach DIN EN 287-1. Eine fachkundliche Prüfung der Schweißer nach DIN EN 287-1 Anhang D ist erforderlich.

3.1.2 Ergänzend zu DIN EN 287 Teil 1 Abschnitt 7.5 ist für die Gruppe W 02 - warmfester Stahl X 20 CrMoV 12 1 - die Kerbschlagarbeit aus dem in Schweißposition PF geschweißten Rohr mit einer Rohrwanddicke ≥ 7 mm (vorzugsweise aus den Schweißpositionen (PF) und (PE), drei Proben aus Schweißnahtmitte, Kerblage senkrecht zur Oberfläche, Probenform DVM) zu ermitteln. Bei Wiederholungsprüfungen entfällt diese Prüfung.

3.1.3 Der in der DIN EN 287-1 Tabelle 4 genannte Geltungsbereich für den Grundwerkstoff kann mit folgenden Ausnahmen angewendet werden:

- (1) Eine Prüfung an Werkstoffen der Gruppe W 03 schließt nicht die Gruppe W 02 ein.
- (2) Eine Prüfung an Werkstoffen der Gruppe W 02 schließt die Gruppe W 03 ein.
- (3) Eine Prüfung an Werkstoffen der Gruppe W 04 schließt nicht die Gruppen W 01 und W 02 ein.
- (4) Eine Prüfung an Werkstoffen der Gruppe W 11 schließt keine der anderen Gruppen ein.

3.1.4 Der in DIN EN 287-1 Tabelle 6 genannte Geltungsbereich für die Art der Stabelektrodenumhüllung kann mit folgender Ausnahme angewendet werden:

Eine Schweißerprüfung, bei der die einseitig geschweißte Wurzel mit einer Stabelektrode des Typs B geschweißt wurde, schließt keine gleichartigen Wurzelschweißungen ein, die mit Stabelektroden der Typen A, RA, O, R, RR oder RB nach DIN EN 499 hergestellt werden sollen.

Bei den Schweißverfahren 135 (MAGM-Schweißen) und 136 (MAG-Schweißen mit Fülldrahtelektroden), bei denen die Prüfstücke mit dem Schutzgas Gruppe C geschweißt wurden, ist bei einem Übergang auf Mischgase keine neue Prüfung erforderlich. Ebenso bei einem Wechsel von einem Mischgas in das andere. Bei Fülldrähten in Abhängigkeit von der Füllung gelten die Festlegungen für Stabelektroden sinngemäß. Für die Gruppe W 11 schließen sich die Schweißverfahren 135 (MIG-Schweißen) und 135 gegenseitig ein, wenn die Draht-Gaskombinationen eignungsgeprüft sind.

3.1.5 Abweichend von DIN EN 287-1 Abschnitt 7.4 Tabelle 8 sind bei

- Schweißerprüfungen mit den Verfahren 131, 135 und 311 (Gasschweißen) Durchstrahlungsprüfungen und Bruchprüfungen erforderlich,
- Verwendung von Schweißzusätzen mit Deltaferritanteilen im Schweißgut unter 3 % Mikroschliffe (ein Schliff je Schweißposition) anzufertigen und zu prüfen.

3.2 Ausbildung

Die Schweißer müssen durch Stellen ausgebildet werden, die sich planmäßig mit der Ausbildung von Schweißern befassen und die alle Voraussetzungen für eine den Prüfanforderungen entsprechende Schulung der Schweißer erfüllen.

3.3 Erstmalige Schweißerprüfung

3.3.1 Die Prüfung kann durchgeführt werden

3.3.1.1 durch den Sachverständigen,

3.3.1.2 im Einvernehmen mit dem Sachverständigen durch

- die Schweißaufsicht des Herstellerwerkes nach [Abschnitt 2.2.1](#),
- Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalten (SLV) und Schweißtechnische Lehranstalten (SL) im Deutschen Verband für Schweißtechnik (DVS),
- Schweißtechnische Lehranstalten der Deutschen Bahn AG.

Die Voraussetzung für die Durchführung von Prüfungen ist, daß eine Ausbildung nach Abschnitt 3.2 stattgefunden hat und zur Prüfung befähigtes Personal und geeignete Einrichtungen zur Verfügung stehen.

Die Ergebnisse der Prüfungen sind schriftlich festzuhalten und zur Verfügung zu halten. Die Prüfbescheinigung erhält den Zusatz: "Die Prüfung erfolgte im Einvernehmen mit dem Sachverständigen des (Name der Technischen Überwachungsorganisationen)". Der Sachverständige überzeugt sich von Zeit zu Zeit von der ordnungsgemäßen Durchführung der Prüfungen.

3.3.2 Das Bedienungspersonal mechanisierter Schweißanlagen wird im Rahmen der Verfahrensprüfung oder im Einvernehmen mit dem Sachverständigen durch das Herstellerwerk an probeschweißungen überprüft.

3.4 Wiederholungsprüfung

3.4.1 Wiederholungsprüfungen werden durch die in Abschnitt 3.3 genannten Stellen durchgeführt.

3.4.2 Eine Ausbildung nach Abschnitt 3.2 ist bei Wiederholungsprüfungen nicht erforderlich.

3.4.3 Eine Wiederholungsprüfung ist in zweijährigen Fristen oder nach mehr als sechsmonatiger Unterbrechung der Tätigkeit als Schweißer erforderlich.

3.4.4 Bestandene Verfahrens- und Arbeitsprüfungen werden für die beteiligten Schweißer nur im Umfang der von ihnen durchgeführten Schweißarbeiten als Wiederholungsprüfungen anerkannt.

3.4.5 Bei laufender Fertigung gelten die Ergebnisse von objektgebundenen zerstörungsfreien Prüfungen im Rahmen der Bauprüfung als Wiederholungsprüfung. Ausgenommen sind Prüfungen nach den Verfahren 131, 135 und 311.

3.5 Prüfbescheinigungen

Die Prüfbescheinigungen bzw. eine Liste nach [Abschnitt 4](#) sind am Einsatzort des Schweißers zur Verfügung zu halten.

Fußnoten

[\(1\) Red. Anm.:](#) Außer Kraft am 1. Januar 2013 durch die Bek. vom 17. Oktober 2012 (GMBI S. 902)