

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/91493008-3553-37b3-8fed-6a3858c6b5d1>

Bibliografie	
<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 6 TRD 201 Anlage 3 - Erleichterungen bei Arbeitsprüfungen [\(1\)](#)

### 6.1 Stahlsorten, bei denen nach [TRD 201 Abschnitt 2.2](#), auf eine Wärmebehandlung verzichtet werden kann:

Sofern ein Betrieb mindestens zusammen 50 Arbeitsprüfungen je Werkstoffgruppe durchgeführt hat können für die weiteren Bauteile folgende Erleichterungen beansprucht werden:

**6.1.1** Bis zum 100. Bauteil einschließlich ist je Bauteil ein Prüfstück mitzuschweißen. Von diesen geschweißten Prüfstücken wählt der zuständige Sachverständige aus jeder Gruppe von zehn Bauteilen mindestens ein Prüfstück zur Prüfung aus und zwar so, daß die zur Prüfung kommenden Prüfstücke von verschiedenen Schweißern hergestellt sind.

**6.1.2** Geben die Ergebnisse dieser Prüfungen zu grundsätzlichen Bedenken keinen Anlaß, so werden von den weiteren Bauteilen nur noch 5 % mit Prüfstücken versehen. Der Sachverständige bestimmt in jedem Einzelfall, ob und an welchem Bauteil Prüfstücke mit anzuschweißen sind.

**6.1.3** Bei Bauteilen über 30 mm Wanddicke kann die zerstörungsfreie Prüfung der Rundnähte auf 25 % und bei Wanddicken bis 30 mm auf 10% der Nahtlänge eingeschränkt werden, wenn die Längsnähte und die Stoßstellen nicht zu beanstanden sind. Die zerstörungsfreie Prüfung der Rundnähte ist möglichst gleichmäßig auf den Umfang zu verteilen.

**6.1.4** Die Anzahl der Proben kann wie folgt eingeschränkt werden:

- 1 Zugprobe
- 2 Biegeproben (wechselseitig zu biegen)
- 2 Kerbschlagbiegeproben
- 1 Gefügeprobe
- ferner bei Betriebstemperaturen über 350 °C
- 1 Zugprobe zur Ermittlung der Warmstreckgrenze oder Analysennachweis.

**6.1.5** Diese Erleichterungen können nur in Anspruch genommen werden, wenn alle zum Schweißen höherbewerteter Schweißnähte eingesetzten Schweißer wiederholt durch den Betrieb geprüft werden, sofern sie nicht an Arbeitsprüfungen beteiligt waren. Die Ergebnisse der Schweißerprüfungen sind dem zuständigen Sachverständigen vorzulegen.

**6.1.6** In besonders begründeten Fällen, beispielsweise bei längerer Fertigungspause, kann der zuständige Sachverständige Arbeitsprüfungen im gewöhnlichen Umfang fordern.

### 6.2 Stahlsorten, bei denen auf eine Wärmebehandlung nicht verzichtet werden kann

Sofern ein Betrieb mindestens zusammen 50 Arbeitsprüfungen je Werkstoffgruppe durchgeführt hat, können für die weiteren Bauteile folgende Erleichterungen beansprucht werden:

**6.2.1** Von dem 51. Bauteil an ist je Bauteil ein Prüfstück mitzuschweißen. Von diesen geschweißten Prüfstücken wählt der zuständige Sachverständige aus jeder Gruppe von zehn Bauteilen mindestens ein Prüfstück zur Prüfung aus, und zwar so, daß die zur Prüfung kommenden Prüfstücke von verschiedenen Schweißern hergestellt sind.

**6.2.2** Die Anzahl der Proben kann wie folgt eingeschränkt werden:

- 1 Zugprobe
- 2 Biegeproben (wechselseitig zu biegen)
- 2 Kerbschlagbiegeproben
- 1 Gefügeprobe
  - ferner bei Betriebstemperaturen über 350 °C
- 1 Zugprobe zur Ermittlung der Warmstreckgrenze oder Analysennachweis.

**6.2.3** Diese Erleichterungen können nur in Anspruch genommen werden, wenn alle zum Schweißen höherbewerteter Schweißnähte eingesetzten Schweißer wiederholt durch den Betrieb geprüft werden, sofern sie nicht an Arbeitsprüfungen beteiligt waren. Die Ergebnisse der Schweißerprüfungen sind dem zuständigen Sachverständigen vorzulegen.

**6.2.4** In besonders begründeten Fällen, beispielsweise bei längerer Fertigungspause, kann der zuständige Sachverständige Arbeitsprüfungen im gewöhnlichen Umfang fordern.

---

**Fußnoten**

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