

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/a40fbc0d-00fe-309a-b1bb-d5de0dfb0628>

Bibliografie	
<b>Titel</b>	Technische Regeln für Dampfkessel Herstellung Schweißen von Bauteilen aus Stahl Richtlinien für die Verfahrensprüfung (TRD 201 Anlage 1)
<b>Amtliche Abkürzung</b>	TRD 201 Anlage 1
<b>Normtyp</b>	Technische Regel
<b>Normgeber</b>	Bund
<b>Gliederungs-Nr.</b>	Keine FN

## Abschnitt 2 TRD 201 Anlage 1 - Schweißen der Prüfstücke [\(1\)](#)

**2.1** Aus den vom Antragsteller namentlich anzugebenden Schweißern wählt der Sachverständige die Schweißer für das Schweißen der Prüfstücke aus.

**2.2** Für die Herstellung der Prüfstücke sind Werkstoffe zu verwenden, deren Eigenschaften entsprechend den TRD über Werkstoffe belegt sind. Die Festigkeit soll mindestens 40 N/mm<sup>2</sup> höher liegen als die Mindestzugfestigkeit der Gruppe. Eine Vor- oder Nachbehandlung der Schweißverbindungen durch Vorwärmen, Glühen oder dergleichen ist nur zulässig, wenn diese fertigungsmäßig für die Werkstoffe vorgesehen sind.

**2.3** Von je zwei Schweißern sind die in DIN EN 288 Teil 3 und in Abschnitt 2.4 angegebenen Prüfstücke anzufertigen.

**2.4** Beim Schweißen von Stutzen, Nippeln usw. sind herzustellen

2 Stutzenschweißnähte in der werkstattüblichen Art oder  
2 Prüfstücke nach [Bild 1](#) und [2](#).

**2.5** Es müssen die in der Fertigung vorkommenden Schweißpositionen in der Verfahrensprüfung nachgewiesen werden.

**2.6** Bei der Inanspruchnahme des Verzichts auf eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen gemäß [TRD 201, Abschnitt 2.3](#), ist eine Verfahrensprüfung nach DIN EN 288-3 erforderlich.

---

### Fußnoten

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

