

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/cb176a5c-fb0c-3e56-bbc2-eb0de9a03d56>

<b>Bibliografie</b>	
<b>Titel</b>	Technische Regeln für Gashochdruckleitungen Rohre und Rohrleitungsteile in Stationen Errichtung, Prüfung (TRGL 242)
<b>Amtliche Abkürzung</b>	TRGL 242
<b>Normtyp</b>	Technische Regel
<b>Normgeber</b>	Bund
<b>Gliederungs-Nr.</b>	Keine FN

## Abschnitt 3 TRGL 242 - Bau- und Schweißarbeiten [\(1\)](#)

### 3.1 Gütesicherung

Für die Gütesicherung der Schweißarbeiten müssen die Bestimmungen der DIN 8563 Teil 1 und 2 angewendet werden. Der Unternehmer muß zur Beaufsichtigung der Bau- und Schweißarbeiten sachkundiges Personal einsetzen. Für die Schweißarbeiten an Rohrleitungen unter Baustellenbedingungen muß die Bescheinigung des Sachverständigen über eine Verfahrensprüfung vorliegen. Die Verfahrensprüfung ist in Anlehnung an das VdTÜV-Merkblatt 1052 durchzuführen. Schweißarbeiten dürfen nur von Schweißern ausgeführt werden, die nach DIN 8560 mindestens entsprechend der Gruppe R II und in dem angewendeten Schweißverfahren geprüft sind und eine gültige Prüfungsbescheinigung besitzen. Die Prüfungsbescheinigungen müssen auf der Baustelle jederzeit einzusehen sein. Die Namen der eingesetzten Schweißer müssen feststellbar sein. Für die Überwachung der Schweißarbeiten ist ein Überwachungsplan in Anlehnung an TRGL 161 Anlage 1 aufzustellen.

### 3.2 Zusatzwerkstoffe

Die Zusatzwerkstoffe sind sowohl auf den Grundwerkstoff als auch untereinander abzustimmen, damit die erforderlichen Eigenschaften der Schweißverbindung gewährleistet sind. Die Zusatzwerkstoffe müssen DIN 1913 Teil 1, DIN 8554 Teil 1 und Teil 3, DIN 8556 Teil 1 und Teil 2 oder DIN 8559 entsprechen. Es dürfen nur Zusatzwerkstoffe verwendet werden, für die die Eignungsprüfung durch den Sachverständigen vorliegt.

### 3.3 Schweißverbindungen

Rohre und Rohrleitungsteile sind durch Stumpfschweißungen zu verbinden. Andere Arten von Schweißverbindungen sind zulässig, soweit durch Betriebserfahrung oder Versuche nachgewiesen ist, daß die gewählte Verbindung den Anforderungen genügt. Schmelzschweißungen sind im allgemeinen zweilagig auszuführen. Bei Autogenschweißung von Rohren mit Nennweiten  $DN \leq 50$  und Wanddicken  $s \leq 5$  mm genügt einlagiges Schweißen. Die Rohrenden müssen vor dem Schweißen ausgerichtet sein. Der Versatz der Rohrinkanten darf im allgemeinen nicht mehr als  $0,5 \times s$ , höchstens jedoch 2 mm bei Schweißnähten ohne Gegenschweißung bzw. 3 mm bei Schweißnähten mit Gegenschweißung betragen. Erforderlichenfalls müssen die Rohrenden kalibriert oder entsprechend abgeschrägt werden, wobei die Mindestwanddicke nicht unterschritten werden darf. Bei ungünstigen Witterungsbedingungen - insbesondere bei Lufttemperaturen unter  $0^\circ\text{C}$  - dürfen Schweißarbeiten an Rohren und Rohrleitungsteilen nur ausgeführt werden, wenn die Schweiß- und Arbeitsbedingungen eine einwandfreie Nahtausführung ermöglichen. Die Schweißbestimmungen der entsprechenden Stahl-Eisen-Werkstoffblätter und der VdTÜV-Werkstoffblätter sind zu beachten.

#### Fußnoten

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

