

Aufgaben, Haftung und Arbeitsschutz

Aufgaben und Haftung der Schweißaufsichtsperson

EMFV – Die neue Verordnung zum Schutz der Beschäftigten vor elektromagnetischen Feldern

Die neue Betriebssicherheitsverordnung 2015 in der Fassung vom 15.11.2016 im Schweißbetrieb

Wirtschaftlichkeit beim Schweißen

Qualitätssicherung und Dokumentation im Schweißbetrieb

Arbeitsschutz beim Schweißen

Der sichere Schweißarbeitsplatz

Brandschutz, Notfallplanung und erste Hilfe bei Schweißarbeiten

Unterweisungen für die Schweißaufsicht

Löter, Bediener und Lötaufsicht: Qualifizierungsmöglichkeiten für löstechnisches Fachpersonal

Neue Unterweisungshilfen für die Schweißaufsicht

Checklisten und Mustervorlagen

Konstruktion, Qualität und Prüfung

Schweißanweisung und Schweißverfahrensprüfung

Schweißnahtnachbehandlung zur Erhöhung der Ermüdungsfestigkeit und Lebensdauer

Schweißgerechtes Konstruieren

Vermeidung von Schadensfällen beim Schweißen

Korrosionsschutzgerechtes Schweißen

Anforderungen an Schweißnähte

Zerstörungsfreie Schweißnahtprüfung

Zerstörende Schweißnahtprüfung

Einflussparameter auf das Bolzenschweißen

Eigenspannungen und Verzug beim Schweißen

Partielle Reparatur thermisch gespritzter Korrosionsschutzsysteme –organischer Beschichtungsstoff oder thermisches Spritzen

Qualitätssicherung beim SG-Schweißen von Aluminiumwerkstoffen

Werkstoffe und Verfahren

MSG: Lichtbogenprozesse

CMT-Technologie

Laserstrahlschweißen

Hochfeste Feinkornbaustähle

Automatisierung in der Schweißtechnik

MIG-Schweißen

Schweißen von Aluminium

Schweißen von Duplex-Stählen

Schweißen von Kupfer

Schweißen von Titan und Titanlegierungen

Wirtschaftliche Vorteile durch den Einsatz moderner Schweißverfahren

Schweißbarkeit von Kupferwerkstoffen beim Schutzgasschweißen

Normen

Aktuelle Normenübersicht für das Schmelzgasschweißen

Normen in der Schweißtechnik

Schweißerprüfungsnorm ISO 9606-1

Bedienerprüfung nach IOS 14732

Die neue DIN EN ISO 15614-2017-12

Zertifizierung nach DI NEN 1090

Normensteckbriefe

DIN EN ISO 14343:2017-08

DIN EN 60974-4 (VDE 0544-4):2017-05: Wiederholungsprüfung für Lichtbogenschweißeinrichtungen neu geregelt

Blick ins Produkt

Muster-Arbeitsanweisungen

Schweißaufsicht kompakt enthält vorschriftsgerechte Arbeitsanweisungen, die Sie direkt einsetzen oder mit wenigen Klicks in Word an Ihr Unternehmen anpassen können. Hier sehen Sie die Arbeitsanweisung „Wiederkehrende Prüfung bei Lichtbogenschweißeinrichtungen (Besichtigung) nach DIN EN 60974-4 (VDE 0544-4):2017-6“.

 Ihr Logo	ARBEITSANWEISUNG	
	Wiederkehrende Prüfung bei Lichtbogenschweißeinrichtungen (Besichtigung) nach DIN EN 60974-4 (VDE 0544-4):2017-6	
	Geltungsbereich	
	Betrieb	
	1. Anwendungsbereich	
	<p>Wiederkehrende Prüfung von Lichtbogenschweißeinrichtungen durch Besichtigen nach DIN EN 60974-4 (VDE 0544-4):2017-6 dürfen nur von einer unterwiesenen Person oder einer Fachkraft im Bereich elektrischer Reparatur durchgeführt werden, die vorzugsweise mit dem Schweißen, Schneiden und verwandten Prozessen vertraut ist. Lichtbogenschweißeinrichtungen dürfen nur von befähigtem Prüfpersonal geöffnet werden.</p>	
	2. Gefährdungen für den Menschen und die Anlage	
	<ul style="list-style-type: none"> • gefährliche Körperdurchströmung • Brandgefahr • Verbrennung der Augen und Hände durch Schweißlichtbogen 	
	3. Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln	
	<ul style="list-style-type: none"> • Wiederkehrende Prüfungen durch Besichtigen sind nur durch entsprechend unterwiesene Personen und Fachkräfte durchzuführen. • Die Lichtbogenschweißeinrichtung ist ggf. vollständig abzuschalten, anderenfalls sind die üblichen Schutzmaßnahmen zu ergreifen. • Die Prüfung durch Besichtigen ist vorab in Abstimmung mit dem Einrichtungsbetreiber festzulegen. • Gefährdende Auswirkungen auf Personen und betreffende Betriebsmittel und Anlagen sind im Vorfeld grundsätzlich auszuschließen. • Die richtige und beschädigungsfreie persönliche Schutzausrüstung ist zu tragen, leitfähige Gegenstände sind aus der Arbeitskleidung zu entfernen. • Vor dem Beginn der Arbeiten hat sich der Prüfer über den Zustand der Einrichtung zu informieren. 	
	4. Verhalten bei Unregelmäßigkeiten	
	<ul style="list-style-type: none"> • Beim Auftreten von Gefahren vor oder während der Arbeit ist der Vorgesetzte und/oder der Arbeitsverantwortliche zu informieren. • Der Arbeitsverantwortliche ist berechtigt und verpflichtet, die Arbeiten zu stoppen oder abubrechen. • Bei Arbeitsunterbrechung ist der Arbeitsplatz abzusichern. 	

Erstellt:		Geprüft:		Genehmigt:		Seite	
Arbeitsanweisung-Nr.:		Kurztitel:		Revision:		Gültig ab:	

Betriebsanweisungen

Schweißaufsicht kompakt bietet Ihnen fertige Betriebsanweisungen für Maschinen und für Gefahrstoffe nach den aktuellen Vorschriften. Hier sehen Sie die Gefahrstoff-Betriebsanweisung „Finoflux Lötpaste“.



Ihr Logo	BETRIEBSANWEISUNG gemäß § 14 GefStoffV						
	Verantwortlicher:						
	Arbeitsbereich:		Betriebsstätten				
Arbeitsplatz/Tätigkeit:		Lötarbeiten					
Gefahrstoffbezeichnung							
FINOFLUX Lötpaste							
Form:		pastös	Farbe:	gelb			
Geruch:		geruchlos	Hersteller:	FINO GmbH			
Gefahren für Mensch und Umwelt							
	Gefahren für den Menschen			Gefahr			
	<p>GHS-Einstufung: Reproduktionstoxizität, GK 1B, H360D Kann das Kind im Mutterleib schädigen.</p> <p>Charakterisierung: Gemisch enthält: Dinatriumtetraborat, wasserfrei AGW: 10 mg/m³; Borsäure AGW: – mg/m³, Dinatriumsalz AGW: – mg/m³, Dibortrioxid AGW: – mg/m³.</p> <p>Wirkungen: Gemisch kann reizend wirken auf der Haut (Symptome: Rötung, Schwellung) und an den Augen (Symptome: Rötung, Tränenfluss, Schwellung) nach direktem Kontakt. Freigesetzte Stoffe (Dämpfe) können nach Einatmen Reizungen an den Schleimhäuten der Atemwege bewirken.</p> <p>Gefahren für die Umwelt</p> <p>GHS-Einstufung: –</p> <p>Eigenschaften: Gemisch ist pastös, gelb, geruchlos, nicht, brennbar, leichter als Wasser, nicht wasserlöslich, schwach wassergefährdend.</p> <p>Reaktionen: Keine gefährlichen Reaktionen bekannt.</p> <p>Materialverträglichkeit: –</p> <p>Zusammenlagerung: –</p> <p>Im Brandfall: Freisetzung von: Kohlenoxiden.</p> <p>Biologische Effekte: –</p>						
Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln							
Technische Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln							
<p>Arbeitsstätte: Freigesetzte Stoffe direkt an der Entstehungs- und Austrittsstelle absaugen. Augenspüleinrichtung muss in der Nähe des Arbeitsbereichs vorhanden sein mit Kennzeichnung der Stelle. Feuerlöscher der den im Raum vorhandenen brennbaren Stoffen, Gemischen angepassten Brandklasse aufstellen und Standort kennzeichnen. Gefäße nicht offen stehen lassen.</p> <p>Ab- und Umfüllen: Umfüllverfahren entsprechend der Konsistenz der Paste des Gemischs auswählen zur Vermeidung des Kontakts durch Spritzgefahr. Nur in gekennzeichnete Gefäße umfüllen. Umfüllgeräte, -einrichtungen sind nach Benutzung sachgerecht zu reinigen.</p> <p>Transport: Gefäße geschlossen halten. Gemisch nur im Originalbehälter bzw. zugelassenen Behälter transportieren.</p> <p>Gefahrgut:</p>							
Erstellt:		Geprüft:		Genehmigt:		Seite	
Betriebsanweisung-Nr.		Kurztitel:		Revision:		Gültig ab:	

Checklisten

Mit den Checklisten in Schweißaufsicht kompakt überprüfen und dokumentieren Sie lückenlos, dass die Sicherheitsbestimmungen im Schweißbetrieb eingehalten sind. Hier sehen Sie die Checkliste „Protokoll für Schweißkonstruktionen: Abnahmeprüfung“.

Weitere Checklisten finden Sie zu den Themen Konstruktionsprüfung, Werkstoffauswahl, Bauteilprüfung, Fertigungs- und Montageplanung und Gefährdungsanalyse.

Protokoll für Schweißkonstruktionen: Abnahmeprüfung

Checkliste 3 Protokoll für Schweißkonstruktionen: Abnahmeprüfung

Frage	Ja	Nein	Bemerkung
1. Zuschnitt			
Wurde die Werkstoffgüte überprüft?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurde z.B. die Brennschnittgüte II nach DIN EN ISO 9013 eingehalten?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurde z.B. der Genauigkeitsgrad B nach DIN EN ISO 9013 für Brennschnitte eingehalten?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wenn erforderlich, wurde die Werkstoffgüte umgestempelt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Stahlbau			
Erfolgte der Zusammenbau entsprechend der Zeichnung?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurde die Maßhaltigkeit, z.B. nach DIN EN ISO 13920, Genauigkeitsgrad A, eingehalten?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Schweißen			
Wurden nur geprüfte Schweißer nach DIN EN ISO 9606-1 entsprechend der verwendeten Werkstoffe eingesetzt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurden nur (vom Auftraggeber) zugelassene Grund- und Schweißzusatzwerkstoffe eingesetzt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurden die Schweißer laufend überwacht, entsprechend DIN EN ISO 3834 und DIN EN ISO 14731?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurde nach dem Schweißen die Schweißkonstruktion vermessen und ggf. ausgerichtet?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurde beim Schweißen, sofern nichts anderes vorgeschrieben war, die Güteklasse (z.B. C) nach DIN EN ISO 5817 eingehalten?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurde die Schweißkonstruktion von Spritzern gesäubert?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4. Mechanische Bearbeitung			
Wurde die mechanische Bearbeitung nach Zeichnung ausgeführt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurden die Maße und die Bearbeitung entsprechend den in der Zeichnung angegebenen Toleranzen und Bearbeitungszeichen eingehalten?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Wurden nach der mechanischen Bearbeitung Bohrwasser und Späne entfernt sowie bearbeitete Stellen entgratet?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5. Kontrolle			
Wurden die geforderten Schweißnahtprüfungen von qualifiziertem Prüfpersonal mit kalibrierten Geräten durchgeführt, protokolliert und der Lieferung beigelegt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6. Bemerkungen zur Ausführung			
Wurde nach der Forderung des Produkthaftungsgesetzes das Herstellerkennzeichnungsschild angebracht?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Schweißaufsicht kompakt

Alle Suchanfrage eingeben

Startseite Normenübersichten Arbeitshilfen Vorschriften

Aufgaben, Haftung und Arbeitsschutz



Sicherheit ist das A und O beim Schweißen. Hier erfahren Sie alles rund um die Aufgaben der Schweißaufsichtsperson, Haftung und Arbeitsschutz.

- Aufgaben und Haftung der Schweißaufsichtsperson
- EMFV – Die neue Verordnung zum Schutz der Beschäftigten vor elektromagnetischen Feldern gilt auch für Schweiß Tätigkeiten
- Die neue Betriebssicherheitsverordnung 2015 in der Fassung vom 15.11.2016 im Schweißbetrieb
- Wirtschaftlichkeit beim Schweißen
- Qualitätssicherung und Dokumentation im Schweißbetrieb
- Arbeitsschutz beim Schweißen
- Der sichere Schweißarbeitsplatz
- Brandschutz, Notfallplanung und Erste Hilfe bei Schweißarbeiten
- Zur Gesamtübersicht

Arbeitshilfen im Schnellzugriff

TOP 5 Alle Arbeitshilfen

- Erlaubnis für Schweißarbeiten (allgemein)
- Sicherer Umgang mit Schweißmaschinen
- Elektroschweißen
- Gasschweißen
- Gasschweißen, Brennschneiden

Konstruktion, Qualität und Prüfung



So erzielen Sie das beste Ergebnis beim Schweißen: hier finden Sie alles zu Konstruktion, Qualität und Prüfung in der Schweißpraxis.

- Schweißanweisung und Schweißverfahrensprüfung
- Schweißnahtnachbehandlung zur Erhöhung der Ermüdungsfestigkeit und Lebensdauer
- Schweißgerechtes Konstruieren
- Vermeidung von Schadensfällen beim Schweißen
- Korrosionsschutzgerechtes Schweißen
- Zur Gesamtübersicht

Werkstoffe und Verfahren



Kupfer, Titan oder Aluminium: Jeder Werkstoff stellt seine eigenen Anforderungen an das Schweißverfahren. Worauf Sie dabei achten müssen, erfahren Sie hier.

- MSG: Lichtbogenprozesse
- CMT-Technologie
- Laserstrahlschweißen
- Hochfeste Feinkornbaustähle
- Automatisierung in der Schweißtechnik
- Zur Gesamtübersicht

Im Fokus



Qualität ist ein Vertrauensfaktor: Diese kann jedoch nur erreicht werden, wenn im Unternehmen qualitätsgerichtete Prozesse eingeführt wurden. Erfahren Sie mehr zu den Grundlagen der Qualitätssicherung und Dokumentation im Schweißbetrieb in unserem gleichnamigen Beitrag und verschaffen Sie sich einen Überblick, wie die notwendigen Tätigkeiten im Kontext von Produktsicherung und Produkthaftung zu sehen sind.

Qualitätssicherung und Dokumentation im Schweißbetrieb – Einleitung

Was ist neu?

Zur Gesamtübersicht

Normen



Das Schweißen wird von verschiedenen Normen geregelt. Welche dies sind und wie Sie diese in der Praxis umsetzen, erläutern diese Beiträge.

- Normen in der Schweißtechnik
- Schweißerprüfungsnorm ISO 9606-1
- Bedienerprüfung nach ISO 14732
- Die neue DIN EN 1090
- Die neue DIN ISO 15614-1:2017-12
- Zertifizierung nach neuer DIN EN 1090
- Normensteckbriefe
- DIN EN ISO 14343:2017-08
- DIN EN 60974-4 (VDE 0544-4):2017-05: Wiederholungsprüfung für Lichtbogenschweißeinrichtungen neu geregelt

Startseite

Verschaffen Sie sich hier mit Hilfe der praktischen Themenboxen einen Überblick über die Inhalte des Produkts.

