
**Nadzor varilnih del - Naloge in odgovornosti
(prevzet standard EN 719:1994 z metodo platnice)**

Welding coordination - Tasks and responsibilities

Coordination en soudage - Tâches et responsabilités

Schweißaufsicht - Aufgaben und Verantwortung

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.itteh.ai)

SIST EN 719:1995

<https://standards.itteh.ai/catalog/standards/sist/13adcc9f-e514-4bb2-9ce8-55cb711a8bc8/sist-en-719-1995>

Deskriptorji: nadzor varilnih del, varjenje, varilna tehnika, zagotavljanje kakovosti

ICS 25.160.10

Referenčna številka
SIST EN 719:1995 (de)

Nadaljevanje na straneh od II do III in od 2 do 5

UVOD

Standard SIST EN 719 (de), Nadzor varilnih del - Naloge in odgovornosti, prva izdaja, 1995, ima status slovenskega standarda in je z metodo platnice prevzet evropski standard EN 719, Schweißaufsicht - Aufgaben und Verantwortung, 1994-06-06, v nemškem jeziku.

NACIONALNI PREDGOVOR

Evropski standard EN 719:1994 je pripravil tehnični odbor Evropske organizacije za standardizacijo CEN/TC 121 Varjenje.

Odločitev za prevzem tega standarda po metodi platnice je dne 1995-03-14 sprejel tehnični odbor USM/TC VAR Varjenje.

Ta slovenski standard je dne 1995-12-06 odobril direktor USM.

ZVEZE S STANDARDI

S prevzemom tega evropskega standarda veljata poleg standardov, navedenih v izvirniku, še naslednji zvezi:

- | | |
|--------------|--|
| JUS C.T3.071 | Zagotovitev kakovosti varilskih del - Splošna načela |
| JUS C.T3.072 | Zagotovitev kakovosti varilskih del - Spričevalo o sposobnosti |

OSNOVA ZA IZDAJO STANDARDA

- Prevzem standarda EN 719:1994

OPOMBI

- Povsod, kjer se v besedilu standarda uporablja izraz "evropski standard", v SIST EN 719:1995 to pomeni "slovenski standard".
- Uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del standarda.

VSEBINA	Stran
0 Uvod	2
1 Področje uporabe	2
2 Definicije	2
3 Naloge in odgovornosti	3
4 Navodila za delo	5
5 Tehnično znanje	5
Dodatek A: Priporočila za tehnična znanja.....	5

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

SIST EN 719:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13adcc9f-e514-4bb2-9ce8-55cb711a8bc8/sist-en-719-1995>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 719:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13adcc9f-e514-4bb2-9ce8-55cb711a8bc8/sist-en-719-1995>

DK 621.791-057.17 : 658.562

Deskriptoren:

Deutsche Fassung

Schweißaufsicht
Aufgaben und Verantwortung

Welding coordination — Tasks and responsibilities — Coordination en soudage — Tâches et responsabilités

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1994-06-06 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

CEN

EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart 36, B-1050 Brüssel

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom CEN/TC 121 "Schweißen" erarbeitet, dessen Sekretariat vom DS betreut wird. Das CEN/TC 121 hat gemäß Resolution 165/1993 beschlossen, den Schluß-Entwurf zur formellen Abstimmung vorzulegen. Das Ergebnis war positiv.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten; entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Dezember 1994, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Dezember 1994 zurückgezogen werden.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind folgende Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen:

Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

Inhalt

	Seite
0 Einleitung	2
1 Anwendungsbereich	2
2 Definitionen	2
3 Aufgaben und Verantwortung	3
4 Arbeitsbeschreibungen	5
5 Technische Kenntnisse	5
Anhang A (informativ) Empfehlungen für technische Kenntnisse ..	5

(standards.iteh.ai)

SIST EN 719:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13adcc9f-e514-4bb2-9ce8-55cb711a8bc8/sist-en-719-1995>

0 Einleitung

Schweißen ist ein spezieller Prozeß, für den eine Abstimmung der schweißtechnischen Tätigkeiten erforderlich ist, um Vertrauen in die schweißtechnische Fertigung und in die zuverlässige Funktion im Betrieb sicherzustellen. Die Aufgaben und Verantwortung des Personals, das die mit der Schweißtechnik verbundenen Tätigkeiten beeinflusst, z. B. Planung, Ausführung, Überwachung und Überprüfung, sind eindeutig festzulegen.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die qualitätsbezogene Verantwortung und die Aufgaben einschließlich Koordinierung der schweißtechnischen Tätigkeiten fest.

In jeder Herstellerorganisation kann die Schweißaufsicht durch eine oder mehrere Personen ausgeübt werden.

Anforderungen an die Schweißaufsicht können durch einen Hersteller, einen Vertrag oder durch eine Anwendungsnorm festgelegt werden.

2 Definitionen

Für die Anwendung dieser Norm gelten die nachfolgenden Definitionen.

2.1 Herstellerorganisation

Herstellerorganisation bedeutet, daß die Schweißwerkstätten oder -baustellen demselben technischen Management und Qualitätsmanagement unterstehen.

2.2 Schweißaufsichtspersonal

Personal, das bei der Herstellung die Verantwortung für die Schweißtechnik und für die mit dem Schweißen verbundenen Tätigkeiten hat und deren Eignung und Kenntnisse, z.B. durch Schulung, Ausbildung und/oder entsprechende Herstellungserfahrung, bewiesen worden sind.

Schweißaufsichtsperson wird als Benennung für eine Person verwendet, die eine oder mehrere Koordinierungsaufgaben ausübt.

2.3 Schweißtechnische Überprüfung

Untersuchung, Prüfung und Messung von schweißtechnisch beeinflussten Gegebenheiten.

3 Aufgaben und Verantwortung

3.1 Qualitätsbezogene Tätigkeiten

Tabelle 1 ist als Leitfaden für die Festlegung der qualitätsbezogenen Aufgaben und der Verantwortung des Schweißaufsichtspersonals zu verwenden. Sie kann für besondere Anwendungen ergänzt werden. Es ist nicht notwendig, daß für alle Herstellerorganisationen oder für alle Anforderungen an die Qualitätssysteme sämtliche aufgeführten Punkte angewendet werden. Deshalb sollte eine geeignete Auswahl getroffen werden, z. B., wenn keine zerstörende oder zerstörungsfreie Prüfung gefordert wird, gilt Punkt 1.8.2 von Tabelle 1 nicht.

3.2 Festlegung der Aufgaben und der Verantwortung

Jede einzelne Tätigkeit nach Tabelle 1 kann mit einer Anzahl von Aufgaben und Verantwortungen verknüpft sein wie:

- genaue Angaben oder Vorbereitung;
- Koordinierung;
- Überwachung;
- Überprüfung, Nachprüfung oder Beglaubigung.

Wo die Schweißaufsicht von mehreren Personen ausgeübt wird, sind die Aufgaben und die Verantwortung für jede Person festzulegen.

Der Hersteller hat mindestens eine befugte Schweißaufsichtsperson zu benennen.

Die Schweißaufsicht liegt in der Verantwortung der Herstellerorganisation.

Für einige Tätigkeiten in der Fertigung können die Aufgaben und die Verantwortung durch Unterbeauftragte wahrgenommen werden. Tätigkeiten, die von Unterbeauftragten ausgeführt werden, unterliegen ebenfalls der Schweißaufsicht in Übereinstimmung mit dieser Norm.

SIST EN 719:1995
Tabelle 1: Zu beachtende schweißtechnische Tätigkeiten, soweit zutreffend

Nr	Tätigkeiten
1.1	Vertragsüberprüfung — Eignung der Herstellerorganisation für das Schweißen und für zugeordnete Tätigkeiten
1.2	Konstruktionsüberprüfung — Entsprechende schweißtechnische Normen — Lage der Schweißverbindung im Zusammenhang mit den Konstruktionsanforderungen — Zugänglichkeit zum Schweißen, Überprüfen und Prüfen — Einzelangaben für die Schweißverbindung — Qualitäts- und Bewertungsanforderungen an die Schweißnähte
1.3	Werkstoffe
1.3.1	Grundwerkstoff — Schweißeignung des Grundwerkstoffes — Etwaige Zusatzanforderungen für die Lieferbedingungen der Grundwerkstoffe, einschließlich der Art des Werkstoffzeugnisses — Kennzeichnung, Lagerung und Handhabung des Grundwerkstoffes — Rückverfolgbarkeit
1.3.2	Schweißzusätze — Eignung — Lieferbedingungen — Etwaige Zusatzanforderungen für die Lieferbedingungen der Schweißzusätze, einschließlich der Art des Zeugnisses für die Schweißzusätze — Kennzeichnung, Lagerung und Handhabung der Schweißzusätze

(fortgesetzt)

Tabelle 1 (abgeschlossen)

Nr	Tätigkeiten
1.4	Untervergabe — Eignung eines Unterlieferanten
1.5	Herstellungsplanung — Eignung der Schweißanweisungen (WPS) und der Anerkennungen (WPAR) — Arbeitsunterlagen — Spann- und Schweißvorrichtungen — Eignung und Gültigkeit der Schweißerprüfung — Schweiß- und Montagefolgen für das Bauteil — Prüfungsanforderungen an die Schweißungen in der Herstellung — Anforderungen an die Überprüfung der Schweißungen — Umgebungsbedingungen — Gesundheit und Sicherheit
1.6	Einrichtungen — Eignung der Schweiß- und Zusatzeinrichtungen — Bereitstellung, Kennzeichnung und Handhabung von Hilfsmitteln und Einrichtungen — Gesundheit und Sicherheit
1.7	Schweißtechnische Arbeitsvorgänge
1.7.1	Vorbereitende Tätigkeiten — Zurverfügungstellung von Arbeitsunterlagen — Nahtvorbereitung, Zusammenstellung und Reinigung — Vorbereitung zum Prüfen bei der Herstellung — Eignung des Arbeitsplatzes einschließlich der Umgebung
1.7.2	Schweißen — Einsatz der Schweißer und Anweisungen für die Schweißer — Brauchbarkeit oder Funktion von Einrichtungen und Zubehör — Schweißzusätze und -hilfsmittel — Anwendung von Heftschweißungen — Anwendung der Schweißparameter — Anwendung etwaiger Zwischenprüfungen — Anwendung und Art der Vorwärmung und Wärmenachbehandlung — Schweißfolge — Nachbehandlung
1.8	Prüfung
1.8.1	Sichtprüfung — Vollständigkeit der Schweißungen — Maße der Schweißungen — Form, Maße und Grenzabmaße der geschweißten Bauteile — Nahtaussehen
1.8.2	Zerstörende und zerstörungsfreie Prüfung — Anwendung von zerstörenden und zerstörungsfreien Prüfungen — Sonderprüfungen
1.9	Bewertung der Schweißung — Beurteilung der Überprüfungs- und Prüfergebnisse — Ausbesserung von Schweißungen — Erneute Beurteilung der ausgebesserten Schweißungen — Verbesserungsmaßnahmen
1.10	Dokumentation — Vorbereitung und Aufbewahrung der notwendigen Berichte (einschließlich der Tätigkeiten von Unterbeauftragten)