

DIN EN 12732:2000-09 (D)

Gasversorgungssysteme - Schweißen von Rohrleitungen aus Stahl - Funktionale Anforderungen; Deutsche Fassung EN 12732:2000

Inhalt	Seite
Vorwort	02
1 Anwendungsbereich	03
2 Normative Verweisungen	04
3 Definitionen und Abkürzungen	05
4 Qualitätssicherung	05
4.1 Schweißunternehmen	06
4.2 Schweißer	06
4.3 Schweißaufsicht	07
4.4 Prüfpersonal	07
5 Schweißzusätze und Hilfsstoffe	07
6 Durchführung der Schweißarbeiten	08
6.1 Allgemeine Anforderungen	08
6.2 Schweißnahtvorbereitung	8
6.3 Vorwärmen	08
6.4 Heften	08
6.5 Schweißen	08
6.6 Nachbehandlung	08
6.7 Ausbessern von Schweißnahtfehlern	09
7 Sondermaßnahmen	09
7.1 Anschweißen von Konstruktionsteilen	09
7.2 Kabelanschlüsse für den kathodischen 7.2 Korrosionsschutz	09
7.3 Anbohren und Schweißen an unter Druck 7.2 befindlichen Rohrleitungen und Systemen	09
8 Schweißnahtprüfung	09
8.1 Allgemeines	09
8.2 Prüfumfang	09
8.3 Zerstörungsfreie Prüfung	11
8.4 Zeitpunkt der Prüfung	11
8.5 Abnahmekriterien	11
8.6 Aufzeichnung der Prüfergebnisse	12
9 Dokumentation	12
9.1 Allgemeines	12
9.2 Aufbewahrung	12
10 Besondere Anforderungen bei Gasversorgungs- 10 systemen mit MOP bis einschließlich 16 bar 10 (Verteilung)	12
10.1 Allgemeines	12
10.2 Schweißer	12
10.3 Schweißaufsicht	12
10.4 Durchführung der Schweißarbeiten	12
10.5 Abnahmeerfordernisse	12
10.6 Anforderungen an die Dokumentation	12

11	Besondere Anforderungen bei Gasversorgungs- 10 systemen mit MOP größer 16 bar (Transport)	12
11.1	Allgemeines	12
11.2	Schweißer	13
11.3	Schweißaufsicht	13
11.4	Zulassung von Schweißverfahren	13
11.5	Durchführung der Schweißarbeiten	13
11.6	Zerstörende Prüfung von Baustellen- 11.6 schweißnähten	14
11.7	Abnahmeerfordernisse	14
11.8	Anforderungen an die Dokumentation	14
12	Besondere Anforderungen bei Meß- und Regel- 12 sowie Verdichteranlagen	15
12.1	Allgemeines	15
12.2	Besondere Anforderungen	15
Anhang A (informativ) Zulassung von Rohrleitungs- schweißern an Gastransportleitungen		15
Anhang B (informativ) Prüfung des Grundwerkstoffes auf Dopplungen		16
Anhang C (informativ) Ausgleich von Wanddicken- unterschieden/Konstruktive Lösungen		17
Anhang D (informativ) Kritische Gesichtspunkte für das Schweißen an in Betrieb befindlichen oder unter Druck stehenden Leitungen		18
Anhang E (informativ) Sichtprüfung von Schweiß- verbindungen		19
Anhang F (informativ) Manuelle Prüfung von Schweiß- verbindungen mit Ultraschall an Wanddicken von etwa 6 mm bis 10 mm		20
Anhang G (informativ) Empfohlene Abnahmekriterien für baustellengefertigte Schweißnähte		23
Anhang H (informativ) Empfehlungen für das Löten und aluminothermische Schweißen von Kabelanschlüssen		30