

Tabelle 9 — Klasse A

Geltungsbereich	Anforderungen
<p>Werkstoffe: Unlegierte Baustähle im Festigkeitsbereich bis S275</p> <p>Erzeugnisdicken ≤ 16 mm, bei anzuschweißenden Kopf- und Fußplatten ≤ 30 mm</p> <p>Schweißprozesse: Manuelle und teilmechanische Verfahren, ausgenommen Überschweißen von Fertigungsbeschichtungen</p> <p>Bauteile (vorwiegend ruhend beansprucht) mit einfachen oder untergeordneten Schweißnähten wie</p> <ul style="list-style-type: none"> — Stützen mit Kopf- und Fußplatten aus Walzprofilen ohne Stöße und Einspannung — Treppen in Wohngebäuden bis 5 m Länge (in Lauflinie gemessen) — Geländer mit Horizontallast in Holmhöhe ≤ 0,5 kN/m (siehe DIN 1055-3) 	<p>Es sind geprüfte Schweißer mit gültiger Schweißerprüfung nach DIN EN 287-1 einzusetzen. Der Geltungsbereich der Prüfung muss den Einsatzbereich des Schweißers voll abdecken</p> <p>Elementare Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-4</p>

Tabelle 10 — Klasse B

Geltungsbereich	Anforderungen
<p>Werkstoffe: Unlegierte Baustähle im Festigkeitsbereich bis S275</p> <p>Erzeugnisdicken ≤ 22 mm, bei anzuschweißenden Stirn-, Kopf- und Fußplatten ≤ 30 mm</p> <p>Schweißprozesse: Manuelle und teilmechanische Verfahren, ausgenommen Überschweißen von Fertigungsbeschichtungen</p> <p>Alle Bauteile der Klasse A und vorwiegend ruhend beanspruchte</p> <ul style="list-style-type: none"> — Vollwand- und Fachwerkträger bis 20 m Stützweite und Stützen in Gelenk- oder Rahmenbauweise für eingeschossige Gebäude — Maste und Stützkonstruktionen bis 20 m Höhe — Stahlschornsteine des Abmessungsbereiches II nach DIN 4133 — Behälter und Silos aus Blechen ≤ 8 mm Dicke — Treppen, Laufstege, Bühnen mit Verkehrslasten ≤ 5 kN/m² (siehe DIN 1055) — Geländer mit Horizontallast in Holmhöhe > 0,5 kN/m (siehe DIN 1055-3) — Gerüste nach DIN 4420 und DIN 4421 — andere Bauteile vergleichbarer Art- und Größenordnung 	<p>Es sind geprüfte Schweißer mit gültiger Schweißerprüfung nach DIN EN 287-1 einzusetzen. Der Geltungsbereich der Prüfung muss den Einsatzbereich des Schweißers voll abdecken. Für Rohrknoten (Rundrohr an Rundrohr) ist die Zusatzprüfung nach DIN 18808 erforderlich.</p> <p>Der Betrieb muss als Schweißaufsicht zumindest eine, dem Betrieb ständig angehörende Schweißaufsichtsperson mit technischen Basiskennnissen, nach Richtlinie DVS-EWF 1171 oder gleichwertiger Ausbildung, haben.</p> <p>Standard-Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-3</p>

Tabelle 11 — Klasse C

Geltungsbereich	Anforderungen
<p>Werkstoffe wie in Klasse B sowie nichtrostende¹⁾ und wetterfeste Stähle und Stahlgussorten im Festigkeitsbereich bis S275, bei reiner Druckbeanspruchung bis S355</p> <p>Erzeugnisdicken im tragenden Querschnitt ≤ 30 mm, bei anzuschweißenden Stirn-, Kopf- und Fußplatten ≤ 40 mm</p> <p>Schweißprozesse: manuelle, teilmechanische, vollmechanische und automatische Verfahren (Bolzenschweißen nach DIN EN ISO 14555)</p> <p>Alle Bauteile der Klasse B mit folgender Erweiterung der</p> <ul style="list-style-type: none"> — Stützweiten und Höhen auf 30 m — Auffangwannen und — Fertigungsschweißungen von Stahlgussteilen aller nach dieser Norm einsetzbaren Sorten. 	<p>Es sind geprüfte Schweißer/Bediener mit gültiger Schweißer-/Bedienerprüfung nach DIN EN 287-1/DIN EN 1418 einzusetzen. Der Geltungsbereich der Prüfung muss den Einsatzbereich des Schweißers/Bedieners voll abdecken. Für Rohrknoten (Rundrohr an Rundrohr) ist die Zusatzprüfung nach DIN 18808 erforderlich.</p> <p>Der Betrieb muss für die Schweißaufsicht zumindest eine, dem Betrieb ständig angehörende Schweißaufsichtsperson mit speziellen technischen Kenntnissen nach Richtlinie DVS-EWF 1172 oder gleichwertiger Ausbildung haben.</p> <p>Bei Serienproduktion²⁾ und Fertigungsschweißen von Stahlgussteilen mit nachgewiesener Erfahrung in der Schweißaufsicht kann diese von einer Schweißaufsichtsperson mit technischen Basiskennnissen nach Richtlinie DVS-EWF 1171 oder gleichwertiger Ausbildung, vorgenommen werden.</p> <p>Standard-Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-3</p>
<p>¹⁾ Nur für Stahlschornsteine, für alle anderen Bauteile nur in Verbindung mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung.</p> <p>²⁾ Serienproduktion liegt vor, wenn eine wiederholende Fertigung von vergleichbaren Bauteilen mit eindeutiger Festlegung von Tragwerksform, Stahlsorte, Schweißprozess und Arten der Schweißverbindungen vom Hersteller durchgeführt wird.</p>	