

Schweißstoßprüfung

Nachweis über die Abnahme des Gleisneubau auf der Strecke _____

Baustelle / Gleis von : _____ bis : _____

Festpunkt / Pos. von : _____ bis : _____

Oberbauform _____

Pos.	Festpunkt Position bzw. Schienenstöße	Schweißstöße unter 1 m Lineal								in Fahrtrichtung
		Linke Schiene				Rechte Schiene				
		FK	LK	Fahrkopf		Fahrkopf		FK	LK	
		<	<		^	^		<	<	
	>	>	Wert	∨	∨	Wert	>	>	Bemerkung	
1.										
2.										
3.										
4.										
5.										
6.										
7.										
8.										
9.										
10.										
11.										
12.										
13.										
14.										
15.										
16.										
17.										
18.										
19.										
20.										
21.										
22.										
23.										
24.										
25.										

☐ ^ Schweißstoß zu hoch

☐ x n.i.O

☐ < Spitz

☐ v Schweißstoß zu tief

☐ o i.O.

☐ > Stumpf

Tag der Messung: _____

Blatt: _____

Frankfurt am Main, den : _____

Unterschrift: _____

Auszug aus den VDV Oberbau-Richtlinien

VDV 600

OR 8.7 - 1

3.3 Abnahme

Schweißarbeiten an Oberbauteilen müssen vom zuständigen Oberbauingenieur der Bahn oder einer von ihr beauftragten sachkundigen Person abgenommen werden.

3.3.1 Prüfung der Geometrie

Maßabweichungen von

- + 0,3 bis - 0,2 mm auf der Fahrfläche und
- 0 bis -0,3 mm an der Fahrkantenseite

sind auf einer Länge von 1 m zugelassen. Größere Maßabweichungen sind beiderseits durch Bearbeiten so auszugleichen, dass ein stoßfreies Befahren möglich ist. Die Schweißungen dürfen keine Schienenfußverkantungen aufweisen.

3.3.2 Zerstörungsfreie Prüfverfahren

Zur Prüfung der Schweißungen können folgende Verfahren angewendet werden:

- Farbeindringverfahren (nur Oberflächenfehler erkennbar),
- Ultraschallprüfung.

Auszug aus den VGF-Vorbemerkungen

Schweißverbindungen

Die aluminothermischen Portionen und das Verfahren sollen durch den Auftragnehmer so ausgewählt werden, dass die Festigkeitswerte sowohl der Schweißverbindung als auch der Wärmeeinflußzone höchstens 10% von den Mindestfestigkeitswerten der geschweißten Schienen abweichen.

Abnahme

Die Abnahme der Schweißarbeiten erfolgt durch einen Vertreter des AG in Gegenwart eines Beauftragten des AN und ggf. des Subunternehmers im Rahmen der Gesamtabnahme der Bauleistungen. Die Abweichung von der Sollage darf 3/10 mm auf 1 m Länge nicht überschreiten.

Technische Vorbemerkung - Oberbauschweißen -

Allgemeine Ausführungsbestimmungen

Es kommen Schweißverbindungen mit dem Aluminotherm-Verfahren an Schienen im Profil S49 mit einer Mindestzugfestigkeit von 880 N/mm², teilweise vergütet durch Wärmebehandlung (Perlitisierung) zur Ausführung. Bei der Herstellung der Schweißverbindung sind u.a. folgende Richtlinien bzw. Vorschriften zu beachten:

- die Oberbau-Richtlinien des VDV
- die Anweisung der DB für aluminothermische Schweißungen an Schienen (Handbuch 1821 für die Zulassung von Firmen im Oberbau)
- die Anweisung der DB für Ultraschalluntersuchungen an Schienen und Weichengestängen (Handbuch 1821)
- die Anweisung der DB für Brennschneidarbeiten an Schienen (Handbuch 1821)
- die Vorschrift der DB für die Zulassung zum Schweißen an Oberbauteilen (Handbuch 1821)

Zulassung

bzw. Zulassungen für das aluminothermische Schweißen bei der DB, der Stadtwerke Verkehrsgesellschaft Frankfurt am Main mbH oder einem gleichwertigen Betrieb besitzen.