

<b>Zeitschrift:</b>	IABSE congress report = Rapport du congrès AIPC = IVBH Kongressbericht
<b>Band:</b>	6 (1960)
<b>Artikel:</b>	Diskussion: die Wirtschaftlichkeit der Ausführungsqualität bei geschweißten Stahlbrücken (D.C.C. Dixon, II a 4); Qualitätskontrolle bei der Herstellung von geschweißten Stahlbrücken (J.D. Thompson, II a 6)
<b>Autor:</b>	Faltus, F.
<b>DOI:</b>	<a href="https://doi.org/10.5169/seals-7033">https://doi.org/10.5169/seals-7033</a>

### Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

### Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

### Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 16.01.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

## **IIa2**

### **Discussion - Diskussion - Discussion**

**Die Wirtschaftlichkeit der Ausführungsqualität bei geschweißten Stahlbrücken  
(D. C. C. Dixon, IIa4)<sup>1)</sup>**

**Qualitätskontrolle bei der Herstellung von geschweißten Stahlbrücken  
(J. D. Thompson, IIa6)<sup>2)</sup>**

*The Economics of Quality in the Fabrication of Welded Steel Bridges  
(D. C. C. Dixon, IIa4)<sup>1)</sup>*

*Control of Quality in the Fabrication of Welded Steel Bridges  
(J. D. Thompson, IIa6)<sup>2)</sup>*

*Economie et qualité dans la fabrication des ponts métalliques soudés  
(D. C. C. Dixon, IIa4)<sup>1)</sup>*

*Contrôles de qualité dans la construction des ponts métalliques soudés  
(J. D. Thompson, IIa6)<sup>2)</sup>*

F. FALTUS  
Prof. Ing. Dr., Dr. Sc., Prag

In diesen Beiträgen, die sich glücklich ergänzen, wird in dankenswerter Weise eine Übersicht über die Ausführung und die Kosten der Kontrolle geschweißter Stahlbrücken gegeben.

Die Ausführungen gelten natürlich auch für andere wichtige und hochbeanspruchte Konstruktionen. Wie Ch. DUBAS in seiner Arbeit «Quelques aspects de l'influence exercée par la grosse chaudronnerie sur la charpente métallique soudée en Suisse» zeigt, ist der Fragenkomplex auch im Kesselbau und Druckbehälterbau ähnlich, nur daß dort noch die große Variabilität des Materials vom Kohlenstoffstahl bis zu den hochlegierten Stählen erschwerend

---

<sup>1)</sup> Siehe «Vorbericht» — see “Preliminary Publication” — voir «Publication Préliminaire», p. 267.

<sup>2)</sup> Siehe «Vorbericht» — see “Preliminary Publication” — voir «Publication Préliminaire», p. 297.

hinzutritt. Qualitätsarbeit macht sich bezahlt und eine strenge Kontrolle ist notwendig.

Es ist jedoch ebenso wichtig oder vielleicht noch wichtiger, die Voraussetzungen für eine einwandfreie Arbeit der Schweißer zu schaffen. Hiezu gehören vor allem gutes Anlernen und Prüfen der Schweißer selbst, Kontrolle der Elektroden, des Schweißpulvers und der gesamten Einrichtung und natürlich auch die Wahl und Abnahme des Grundmaterials.

Die wichtigste Kontrolle ist, nach meiner Erfahrung, die Kontrolle der Konstruktion im gehefteten, zum Schweißen vorbereiteten Zustand. In diesem Zeitpunkt kann man am einfachsten und zuverlässigsten feststellen, wie die Vorbereitung der Schweißfugen den Anforderungen entspricht.

Für Handschweißung können größere Abweichungen von den Sollmaßen der Schweißnahtfugen zugelassen werden als bei Unterpulverschweißung. Das leistungsfähigste Schweißverfahren, die Unterschlackenschweißung, stellt nur sehr geringe Anforderungen an die Genauigkeit der Schweißnahtfugenvorbereitung. Für Handschweißung ist die Vorbereitung der Schweißkanten mit maschinellen Schneidbrennern in den meisten Fällen zulässig. Es kann jedoch von Wichtigkeit sein, gewisse Kanten spanabhebend zu bearbeiten, um für den Zusammenbau eine genaue und verlässliche Bezugslinie zu schaffen.

Wenn das Schweißverfahren erprobt ist und der Schweißparameter und der Schweißplan verlässlich eingehalten werden, scheint eine 100%ige Röntgenkontrolle überflüssig. Dies um so mehr, als die Röntgen- oder Gammaaufnahmen die schwerwiegendsten Fehler, d. i. mangelnden Einbrand und feine Risse, nur in seltenen Fällen aufdecken.

Ein sehr geeignetes Mittel, Schrumpfungen und Schrumpfspannungen gering zu halten, ist die Unterteilung der Konstruktion in Untergruppen, die mit kleinen Schweißspannungen und unschädlichen oder leicht zu behebenden Deformationen geschweißt werden können. Beim Zusammenbau der ausgerichteten Untergruppen zur ganzen Konstruktion sind dann nur wenige Schweißnähte zu legen, die nur kleine zusätzliche Spannungen und Verzerrungen verursachen.

Eine wichtige Voraussetzung für die Einhaltung ausgeklügelter Schweißpläne ist die Anwendung von Drehvorrichtungen, die das notwendige Wenden der Stücke erleichtern.

Ich stimme Herrn THOMPSON zu, daß das Richten durch Anwärmen nur ausnahmsweise angewandt werden soll. Dies soll jedoch nicht bedeuten, daß ein sachgemäßes Richten mit der Flamme eine Verminderung der Sicherheit der Konstruktion mit sich bringt. Man kann einwandfrei auch Konstruktionen aus Stählen großer Festigkeit mit der Flamme richten.

Es kann nicht genügend betont werden, daß die Sicherheit, die Qualität und die Kosten des Bauwerkes in ausschlaggebender Weise von dem Entwurf der Konstruktion und deren Details abhängen.

Der Entwurf, die Berechnung und Ausbildung, die Materialqualität und

die Fertigung geschweißter Bauwerke bilden ein untrennbares Ganzes. Das schwächste dieser Glieder bestimmt die Festigkeit der Kette. Es ist kaum möglich, alle diese Glieder in einer Hand zu vereinigen; es ist jedoch zu wünschen, daß jeder der Partner möglichst viel Verständnis für das Arbeitsgebiet des anderen hat.

### **Zusammenfassung**

In den Beiträgen IIa 4 und IIa 6 wurde eine Übersicht über die Ausführung und die Kosten der Kontrolle geschweißter Konstruktionen gegeben. Nach meinen Erfahrungen scheint mir, natürlich neben der Kontrolle des Materials, der Elektroden und des Schweißpulvers, am wichtigsten die Kontrolle der Konstruktion im gehefteten, zum Schweißen vorbereiteten Zustand.

Es kann nicht genügend betont werden, daß die Sicherheit, die Qualität und die Kosten des Bauwerkes in hervorragendem Maße von dem Entwurf und den Details der Konstruktion abhängen, so daß von den Konstrukteuren eine gründliche Kenntnis der Technologie der Fertigung verlangt werden muß.

### **Summary**

The papers IIa 4 and IIa 6 give a survey of the methods and cost of inspection of welded constructions. Apart from the control of the materials, the electrodes and the protective powder, the author considers, from the experience he has acquired, that the inspection of the work, marked out and ready for welding, is the most important control.

It is impossible to overemphasise the effect of the design and the structural details on the safety, the quality and the cost of a structure. Designers should therefore have a thorough knowledge of the technology of welding.

### **Résumé**

Les mémoires IIa 4 et IIa 6 donnent un aperçu de la réalisation et du coût du contrôle des constructions soudées. A part le contrôle des matériaux, des électrodes et de la poudre de protection, c'est le contrôle de la pièce pointée, prête au soudage, qui paraît le plus important à l'auteur, d'après les expériences qu'il a acquises.

On ne peut souligner assez l'influence de la conception et des détails constructifs sur la sécurité, la qualité et le coût d'un ouvrage. Ainsi les constructeurs devront connaître à fond la technologie de la fabrication.

**Leere Seite**  
**Blank page**  
**Page vide**