

DEKRA Automobil GmbH Carl-Peschken-Straße 15 47441 Moers

EAC Edelstahl- Anlagenbau Cappeln GmbH & Co KG
Auf der Höhe 9
49692 Cappeln

DEKRA Automobil GmbH
Industrie, Bau und Immobilien
Außenstelle Moers
Carl-Peschken-Straße 15
47441 Moers
Telefon +49.2841.914-0
Telefax +49.2841.914-301

Kontakt:
Dipl.-Ing. Volker Pingen
Tel. direkt +49.2841.914-300
Mobil +49.151.18000648
E-Mail volker.pingen@dekra.com

Zulassungs-Bescheinigung

über die Überprüfung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen zum Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe sowie Überprüfung der Voraussetzungen nach AD 2000-Merkblatt HP0 und DIN EN 13445

Prüfgrundlage: Regelwerke: AD 2000- HP0, DIN EN 13445
Normen: DIN EN ISO 3834-3
Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe
Standard -Qualitätsanforderungen
DGRL 2014/68/EU

Hersteller: s.o.
Verantwortliche Person: Herr Martin Vodde, Herr Thomas Brinkmann

Herstellerwerk(e): s.o.

Bearbeiter: Volker Pingen

Zusammenfassung und Ergebnisse (Prüfergebnisse ab Seite 2)

EAC Edelstahl- Anlagenbau Cappeln GmbH & Co KG GmbH erfüllt, bei Einhaltung der im vorliegenden Bericht genannten technischen und personellen Voraussetzungen und Gegebenheiten sowie bei ordnungsgemäßer Handhabung / Bedienung der Geräte durch eingewiesenes Personal, die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen als Schweißfachbetrieb in dem beschriebenen Tätigkeitsbereich.

Gültigkeit

Die Geltungsdauer dieser Überprüfung beträgt 3 Jahre, sofern nachstehend beschriebene Bedingungen sich nicht ändern und die jährliche Überwachung durch den Aussteller stattfindet.

Dipl.-Ing. Volker Pingen
Der Prüfer

DEKRA Automobil GmbH
Handwerkstraße 15
D-70565 Stuttgart
Telefon +49.711.7861-0
Telefax +49.711.7861-2240
www.dekra.com
Druckdatum: 10.02.2021



Sitz Stuttgart, Amtsgericht Stuttgart
HRB-Nr. 21039
Bankverbindungen:
Commerzbank AG
IBAN DE84 6008 0000 0901 0051 00 / BIC DRESDEFF600
BW-Bank
IBAN DE74 6005 0101 0002 0195 25 / BIC SOLADEST600

Datum der Prüfung: 04.12.2020

Vorsitzender des Aufsichtsrates:
Stefan Kölbl
Geschäftsführer:
Guido Kutschera (Vorsitzender)
Friedemann Bausch
Jann Fehlauer

1 Vorwort

Die DEKRA Automobil GmbH wurde von der EAC Edelstahl- Anlagenbau Cappeln GmbH & Co KG am 04.12.2020 mit der Überprüfung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen zum Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe gem. Richtlinie 2014/68/EU, DIN EN ISO 3834-3 sowie AD 2000-Merkblatt HP0 und DIN EN 13445 beauftragt.

Dazu führte der Unterzeichner am 04.12.2020 eine Besichtigung des Betriebes sowie eine Befragung der verantwortlichen Personen anhand eines Fragenkataloges durch. Bei diesem Termin waren u.a. folgende Personen anwesend:

Martin Vodde
Thomas Brinkmann
Manfred Brinkmann
Volker Pingen (DEKRA)

2 Beschreibung der Fertigung und Prüfung

EAC Edelstahl- Anlagenbau Cappeln GmbH & Co KG GmbH ist Hersteller für Druckbehälter gem. der Richtlinie 2014/68/EU, die zum Einsatz in der chemischen- und/oder pharmazeutischen Industrie bestimmt sind. Die Konstruktion sowie Herstellung der Druckbehälter liegt in der Verantwortung des Herstellers.

Die Druckgeräte werden aufgrund Ihrer Dimensionierung in die Richtlinie 2104/68/EU eingeordnet.. Hierzu ist eine Konformitätsbewertung durch eine benannte Stelle für ortsbewegliche Druckgeräte erforderlich.

Es werden grundsätzlich nur Stähle der Werkstoffgruppe 1.1; 1.2; 8 und 10 verarbeitet.

Zum Schweißen der drucktragenden Wandungen an Druckgeräten wird vorwiegend folgendes Schweißverfahren eingesetzt:

- 141
- 135
- 121
- 136
- 138

Zusätzlich werden für untergeordnete Zwecke an Druckgeräten sowie an anderen Kleinbauteilen folgende Schweißverfahren eingesetzt:

- s.o.
-

3 Ergebnis der Prüfung

3.1 Fertigungseinrichtungen

Anhand der vorgelegten Unterlagen und bei der Betriebsbesichtigung konnte sich der Unterzeichner davon überzeugen, dass ausreichende Produktionsfläche und Fertigungseinrichtungen vorhanden sind.

Die Einrichtungen sind in Maschinenlisten aufgelistet und werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in einem ordnungsgemäßen Zustand gehalten.

Da keine Wärmebehandlung nach dem Schweißen gefordert ist, sind keine Wärmebehandlungseinrichtungen (Glühofen) vorhanden.

Trocken- und Warmhalteeinrichtungen für Schweißzusatzwerkstoffe (Drahtelektrode) sind soweit erforderlich vorhanden und ordnungsgemäß in Funktion.

3.2 Personal der Fertigung (Schweißerprüfungen)

Der Hersteller verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern, die gem. Richtlinie 2014/68/EU / DIN EN ISO 9606-1 unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD 2000-Merkblatt HP 3 überprüft sind.

Beim Einsatz von Fremd- oder Leihpersonal ist unbedingt die Qualifikation zu Prüfen.

3.3 Verfahrensprüfungen

Es liegen gültige Verfahrensprüfungen für die angewendeten Schweißverfahren nach Richtlinie 2014/68/EU / EN 15614-1 sowie AD 2000-Merkblatt HP 2/1 vor.

Diese sind in einer Liste aufgeführt und werden nach Bedarf aktualisiert.

3.4 Schweißaufsicht

Die Schweißaufsicht ist voll dem Fertigungsbetrieb angehörig und wird von den folgenden Personen verantwortlich ausgeübt:

Herr/Frau Martin Vodde (Qualifikation: Dipl. Ing., SFI)

Der Verantwortungsbereich der Schweißaufsicht umfasst alle schweißtechnischen Tätigkeiten gem. EN 3834-3. Die Tätigkeiten der Vertreter sind je nach Qualifikation aufgeteilt.

Vertreter für theoretische Tätigkeiten (wie z. B.: Vertragsprüfung):

Herr/Frau Thomas Brinkmann (Qualifikation: Dipl. Ing. SFI)

Vertreter für praktische Tätigkeiten (wie z. B.: Überprüfung der Nahtvorbereitung):

Herr/Frau Thomas Brinkmann (Qualifikation: Dipl. Ing. SFI)

3.5 Prüfung der Schweißnähte und Prüfeinrichtungen

Die verwendeten Mess- und Prüfmittel haben eine ausreichende Genauigkeit zur Durchführung der erforderlichen Prüfungen sowie einen gültigen Kalibrierstatus.

Die zerstörungsfreien Prüfungen (z. B. Durchstrahlungsprüfungen) sowie mechanisch-technologische und metallographische Untersuchungen werden, soweit erforderlich, von anerkannten, zertifizierten Prüforganisationen bzw. Prüflaboratorien durchgeführt. Daher ist für diese Bereiche kein betriebseigenes Prüfpersonal erforderlich. (DEKRA Incos Duisburg; GWQ / Moers)

Für die Durchführung von visuellen Prüfungen und zerstörungsfreien Prüfungen mittels Farbeindringverfahren an Schweißnähten, liegt einer Qualifikation der Stufe 2 vor.

Jedes Bauteil wird nach der Fertigung einer Maß- und Sichtprüfung durch den Arbeiter unterzogen.

Bei Druckgeräten erfolgt zusätzlich eine Schlussprüfung gem. Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 3.2.1 sowie eine Druckprüfung gem. Abschnitt 3.2.2. Die Druckprüfung erfolgt mit Wasser. Hier sind die Bereiche der Schweißnähte besonders zu beachten.

Werden Baugruppen im Sinne der 2014/68/EU hergestellt, ist eine Prüfung der Sicherheitseinrichtungen gem. Anhang I, Abschnitt 3.2.3 erforderlich.

Die Prüfaufsicht wird verantwortlich ausgeübt von: Fremdvergabe an Prüfunternehmen

Eine entsprechende Qualifikation gem. EN ISO 9712 Stufe 3 liegt vor.

4 Hinweise / Bemerkungen

1. Unabhängig von der durchgeführten Überprüfung hat die Firma dafür zu sorgen, dass der jeweils neueste Stand der für den jeweiligen Fertigungsbereich gültigen Technischen Regeln eingehalten wird. Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussende Veränderungen in den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Aufsichtspersonal sind der ausstellenden Stelle schriftlich mitzuteilen und bedürfen einer Bestätigung.
2. Alle weiteren relevanten Unterlagen (Verfahrensprüfungen, Schweißerprüfungen etc.) zum Bereich der Schweißtechnik sind durch die benannte Stelle der DEKRA Automobil GmbH erstellt und liegen im Hause vor.

Die DEKRA behält sich in diesen Fällen – je nach Umfang und Bedeutung der Veränderung – eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma EAC Edelstahl- Anlagenbau Capeln GmbH & Co KG vor.