

# Zertifikat

## Hersteller und Schweißbetrieb gemäß AD 2000-Regelwerk / DIN EN ISO 3834

Zertifikat Nr.: 01 202 364/A-305439-02

Name und Anschrift des  
Herstellers:

**Kupper Mechanik GmbH  
Britzer Straße 54  
16225 Eberswalde  
GERMANY**

Hiermit wird bescheinigt, dass die oben genannte  
Firma über folgende wesentliche Voraussetzungen  
verfügt:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem  
Stand der Technik entsprechende Herstellung und  
Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen  
Regeln entsprechende Herstellung und Prüfung  
der im Prüfbericht genannten Erzeugnisformen  
sicher stellt,
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.

Prüfgrundlage:

**AD 2000-Merkblatt HP 0, DIN EN ISO 3834-2 und  
DGR 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1**

Prüfbericht Nr.:

01 202 644-A-3054539-002-17

Geltungsbereich:

**Herstellung und Montage von Druckgeräten und  
Stahlkonstruktionen, siehe Auditreport**

Fertigungsstätte/Lieferer:

Kupper Mechanik GmbH  
Britzer Straße 54  
16225 Eberswalde  
GERMANY

Gültig bis:

30.04.2020

Köln, 03.07.2017

Dipl.-Ing. Achim Makowka



TÜV Rheinland Industrie Service GmbH  
Zertifizierungsstelle für Herstellerqualifizierung  
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

M-010-Rev21

Auftraggeber: Kupper Mechanik GmbH  
Britzer Straße 54  
16225 Eberswalde

Auftrag-Nr.: 125146406

Prüf-Nr.: 01 202 644-A-3054539-002-17

**Prüfbericht Nr.: 01 202 644-A-3054539-002-17**  
**Überprüfung der Firma Kupper Mechanik GmbH als Hersteller**  
**und Schweißbetrieb gemäß den Technischen Regeln**  
**AD 2000 - Merkblatt HP 0, DIN EN ISO 3834-2 und**  
**Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1**

Prüfdatum: **24.04.2017**

Gültig bis: **April 2020**

Bearbeiter: Dipl.-Ing. (FH) M. Hübner    Dieser Bericht enthält:

Telefon: +49 (030) 75 62 1609

Seiten 1 bis 5

Unser Zeichen: BBM W1-Hy

Anlagen:

Verteiler:

1 x Auftraggeber

1 x Akte

Berlin, 04.05.2017



## 1 Allgemeines

Mit Schreiben vom 03.04.2017 stellte die Firma Kupper Mechanik GmbH, Britzer Straße 54 in 16225 Eberswalde den Antrag auf Überprüfung als Hersteller von Druckbehältern nach AD 2000-Merkblatt HP 0, nach DIN EN ISO 3834-2 sowie nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1.

## 2 Grundlagen und Fertigungsprogramm

Die Überprüfung erfolgte auf der Grundlage des AD 2000-Merkblattes HP 0, der DIN EN ISO 3834-2 und Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1.

Die erforderliche Betriebsbesichtigung der Fertigungsstätte Kupper Mechanik GmbH, Britzer Straße 54 in 16225 Eberswalde am 24.04.2017 wurden vom Sachverständigen Dipl.-Ing. (FH) M. Hübner der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH durchgeführt. Im Rahmen dieser Betriebsbegehung wurden die in einem Fragebogen beschriebenen Fertigungs- und Prüfeinrichtungen und schweiß-technische Qualitätssicherungsmaßnahmen sowie das Schweiß- und Prüfpersonal vorgestellt.

Das Fertigungsprogramm der Firma Kupper Mechanik GmbH umfasst:

- Herstellung und Montage von Druckgeräten und Stahlkonstruktionen

Hierzu werden vorwiegend unlegierte und niedriglegierte Stähle, austenitische Stähle und Nickelbasis-Legierungen verarbeitet.

Zum Schweißen werden die Verfahren:

- Metallschutzgasschweißen (MSG) – 135/136 –
- Lichtbogenhandschweißen (E) – 111 –
- Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) – 141 –
- Unterpulverschweißen (UP) – 121 –

eingesetzt.

Vorgesehen im Geltungsbereich der Überprüfung nach AD 2000-Merkblatt HP 0 ist die Fertigung von Druckbehältern.

### 3 Ergebnis der Überprüfung

#### 3.1 Fertigungs- und Prüfeinrichtungen

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

Die Einrichtungen werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in ordnungsgemäßem Zustand gehalten.

Glühöfen für Wärmebehandlungen von Bauteilen sind vorhanden. Zusätzlich werden bei Bedarf die Wärmebehandlungsarbeiten untervergeben. Es dürfen nur Unterlieferanten genutzt werden, deren Wärmebehandlungseinrichtungen gemäß AD 2000-Merkblatt HP 7/1 überprüft sind.

Trocken- und Warmhalteeinrichtungen für Schweißzusatzwerkstoffe sind in ausreichendem Umfang vorhanden.

Die Kupper Mechanik GmbH ist in der Lage MT- und UT-Prüfungen mit einem eigenen Prüfer, Herrn Heiko Schumera (Ausbildung, Qualifizierung und Zertifizierung nach DIN EN ISO 9712 für dauerhafte Verbindungen im Industriesektor, einschließlich Druckgeräte) durchführen zu können. Soweit andere zerstörungsfreie Prüfungen erforderlich sind, werden diese an ein akkreditiertes Prüfunternehmen untervergeben. Im Rahmen der qualitätssichernden Maßnahmen überzeugt sich die Kupper Mechanik GmbH davon, dass die zum Einsatz kommenden Prüfer den Forderungen von Anhang I, Abschnitt 3.1.3 der DGRL 2014/68/EU und AD2000-HP4, Abschnitt 4 genügen (Ausbildung, Qualifizierung und Zertifizierung nach DIN EN ISO 9712 im Industriesektor Schweißnähte).

Geräte für mechanisch-technologische und metallographische Untersuchungen sowie für chemische Analysen sind nicht vorhanden. Im Bedarfsfalle werden betriebsfremde Einrichtungen qualifizierter und akkreditierter Labore in Anspruch genommen.

#### 3.2 Fertigung und Qualitätssicherung

Für die verwendeten Schweißverfahren liegen gültige Verfahrensprüfungen nach AD 2000-Merkblatt HP 2/1 und DIN EN ISO 15614-1 vor. Gegebenenfalls fehlende Qualifikationen von Schweißverfahren müssen vor Fertigungsbeginn nachgewiesen werden.

Zurzeit liegen folgende, nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I Ziffer 3.1.2 zugelassene Verfahrensprüfungen vor:

Schweißverfahren	Werkstoffgruppe nach CR ISO 15608:2000	Abmessungsbereich Wd. / Ø (mm)
*)		

\*) siehe Liste der Verfahrensprüfungen

Mit den vorhandenen Einrichtungen ist die Firma in der Lage, Bauteile mit Abmessungen bis



-  $D_a \leq 3.000\text{mm}$ ,  $L \leq 6.000\text{ mm}$  /  $t \leq 390\text{ mm}$

mit einem Stückgewichten bis 17.000 kg zu fertigen.

Die Firma Kupper Mechanik GmbH verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern, die nach DIN EN ISO 9606ff. unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD 2000-Merkblatt HP 3 geprüft, sowie nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I Ziffer 3.1.2 zugelassen sind.

Einrichtungen für die Magnetpulver- (MT) und Ultraschallprüfungen (UT) von Schweißnähten sind vorhanden. Für die zerstörungsfreien Prüfungen wird Prüfungspersonal nach DIN EN ISO 9712 eingesetzt, dessen Qualifikation nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I Ziffer 3.1.3 gebilligt wurde.

Für die Fertigung nach Druckgeräterichtlinie werden Grundwerkstoffe nach den AD 2000 - Merkblättern der Reihe W und TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze von überprüften Herstellern verwendet.

Durch begleitende Kontrollen vom Wareneingang bis zur Prüfung der fertigen Bauteile sowie durch entsprechende Vorgaben für die Fertigung ist eine sachgemäße Verarbeitung der Werkstoffe unter Einhaltung der technischen Regeln und Vorschriften gewährleistet.

### **3.3 Verantwortliches Aufsichtspersonal**

Als verantwortliche Schweißaufsicht nach DIN EN ISO 14731 wurde Herr Joachim Skoczowsky (Qualifikation SFI/EWE/IWE) mit einschlägigen schweißtechnischen Erfahrungen, als sein Vertreter Herr Ralf Kupper (Qualifikation SFM/EWS/IWS) benannt.

Als Prüfaufsicht für die zerstörungsfreien Prüfungen, im Sinne AD 2000-Merkblatt HP 4, wurde Heiko Schumera (Qualifikation VT2, PT2, MT2 und UT2), als seine Vertreterin Frau Mandy Szente (Qualifikation PT2/MT2) benannt.

Die Prüfaufsicht stellt im Rahmen der qualitätssichernden Maßnahmen sicher, dass das zum Einsatz kommende Prüfungspersonal den Anforderungen nach AD 2000-Merkblatt HP 4, Abschnitt 3.1, im Hinblick auf Ausbildung, Qualifizierung und Zertifizierung nach DIN EN ISO 9712 (Industriesektor, mind. Stufe 2) genügt.

Die Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen mit Bescheinigungen des Werkstoffherstellers wird von den in der Umstempelvereinbarung vom 06.04.2011 (aktuelle Zertifikatsnummer 01 202 364/U-09 0068) genannten Werksangehörigen vorgenommen.

Diese Vereinbarung über die Umstempelung von Werkstoffen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 bzw. Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach DIN EN 10204 wurde mit der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH abgeschlossen.

## 4 Zusammenfassung und Folgerung

Die Firma Kupper Mechanik GmbH hat nachgewiesen, dass die nach AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 3, nach DIN EN ISO 3834-2 sowie nach Druckgeräte richtlinie 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1 zu stellenden Anforderungen erfüllt sind.

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.

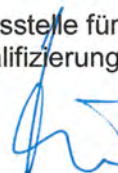
Diese Überprüfung ist bis April 2020 gültig, sofern vorstehend beschriebene Bedingungen sich nicht ändern.

Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussende Veränderungen in den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Aufsichtspersonal sind der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH schriftlich mitzuteilen und bedürfen der Bestätigung. Die TÜV Rheinland Industrie Service GmbH behält sich in diesen Fällen - je nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen - eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Kupper Mechanik GmbH vor.

Berlin, 05.05.2017



Zertifizierungsstelle für  
Herstellerqualifizierung



---

Dipl.-Ing. (FH) M. Hübner

Anlagen: Liste der Verfahrensprüfungen  
Fragebogen Anlage 2  
Fragebogen Anlage 3