Zertifikat

Hersteller und Schweißbetrieb gemäß AD 2000-Regelwerk

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

Name und Anschrift des Herstellers:

Kupper Mechanik GmbH
Britzer Straße 54
16225 Eberswalde

Hiermit wird bescheinigt, dass der oben genannte Hersteller über folgende, wesentlichen Voraussetzungen verfügt:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten;
- 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;**
RICHTLINIE 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1

Prüfbericht Nr.: 01 202 644/A-20 B007

Geltungsbereich: **Herstellung von Druckgeräten, siehe Prüfbericht**

Fertigungsstätte: Kupper Mechanik GmbH
Britzer Straße 54
16225 Eberswalde

Gültig bis: 30. April 2023

Köln, 19.05 2020

i.A. Dipl.-Ing. Achim Makowka
Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe

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

M-010-D-Zert-HP0-Rev24

www.tuv.com

TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

10/2014.08 E A4 ® TÜV, TUEV and TUV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval

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

Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe

TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

Überwachungs- und Zertifizierungsvertrag

zwischen dem Unternehmen: **Kupper Mechanik GmbH**
Britzer Str. 54
16225 Eberswalde

(nachfolgend Auftraggeber genannt)

und **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe
Am Grauen Stein
D - 51105 Köln

(nachfolgend TIS genannt)
schließen folgenden Vertrag (zutreffendes bitte ankreuzen):

1. Der Vertrag gilt für die Abwicklung von Konformitätsbewertungsverfahren nach:

a. EN ISO 3834-2 ☐ EN ISO 3834-3 ☐ EN ISO 3834-4 ☐

b. AD 2000 HP 0 ☒ AD 2000 HP 100R ☐ AD 2000 HP 120R ☐

c. EN 13445-4, -5 ☐ EN 13480-4, -5 ☐ EN 12952-5, -6 ☐ EN 12953-5 ☐

d. Other: _____ ☐

Der Geltungsbereich der Zertifizierung wird im Prüfbericht bzw. im Zertifikat genauer beschrieben.

2. Der Auftraggeber und die TIS erkennen die zugrunde liegende Prüf- und Zertifizierordnung des TÜV Rheinland - Geschäftsfeldes I.01 für den Geschäftsverkehr als verbindlich an.

3. Nebenabreden zu diesem Vertrag sind nicht getroffen. Änderungen und Ergänzungen bedürfen zu ihrer Rechtswirksamkeit der Schriftform.

Auftraggeber:

Eberswalde 06.05.2020
Ort, Datum

Multi Cut GmbH
Britzer Str. 54
16225 Eberswalde
Unterschrift der Geschäftsführung und Firmenstempel

TIS:

Köln, 07.05.2020
Ort, Datum

Vertreter der Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe

TÜVRheinland® Certification Body

Anlagen: -

Auftraggeber: Kupper Mechanik GmbH
Britzer Straße 54
16225 Eberswalde

Auftrag-Nr.: 125909962

Prüf-Nr.: 01 202 644/A-20 B007

Prüfbericht Nr.: **01 202 644-A-1303003-014-20**
Überprüfung der Firma Kupper Mechanik GmbH als Hersteller und Schweißbetrieb gemäß den Technischen Regeln AD 2000 - Merkblatt HP 0 und Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1

Prüfdatum: **20.04.2020**

Gültig bis: **April 2023**

Bearbeiter: Dipl.-Ing. (FH) M. Hübner
Telefon: +49 (030) 75 62 1609
Unser Zeichen: BBM W1-Hy

Berlin, 06.05.2020

Dieser Bericht enthält:
Seiten 1 bis 5
Anlagen: Liste der Schweißer
Liste der Verfahrensprüfungen

Verteiler:
1 x Auftraggeber
1 x Akte

1 Allgemeines

Mit Schreiben vom 31.03.2020 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 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 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 20.04.2020 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 schweißtechnische Qualitätssicherungsmaßnahmen sowie das Schweiß- und Prüfpersonal vorgestellt.

Das Fertigungsprogramm der Firma Kupper Mechanik GmbH umfasst:

- Herstellung und Montage von Druckgeräten und Anlagenkomponenten

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 HP0 ist die Fertigung von Druckgeräten und Anlagenkomponenten.

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 eigegen 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. / ∅ (mm)
*)		

*) siehe Liste der Verfahrensprüfungen

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

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

mit einem Stückgewichten bis 10.000 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 Prüfpersonal 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 Prüfpersonal 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 24.04.2020 (aktuelle Zertifikatsnummer 01 202 644/U-20 B008) 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 sowie nach Druckgeräterichtlinie 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 2023 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, 06.05.2020

Zertifizierungsstelle für
Herstellerqualifizierung

Dipl.-Ing. (FH) M. Hübner

Anlagen: Liste der Verfahrensprüfungen
Liste der Schweißer