



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Die Firma

Mennicke Rohrbau GmbH
Rollnerstraße 180
90425 Nürnberg

wurde wiederkehrend als Hersteller nach

DIN EN ISO 3834-3 / AD 2000 HP 0 / HP 100 R

überprüft.

Sie hat damit die schweißtechnischen Voraussetzungen zur Fertigung von Druckgeräten gemäß

Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

nachgewiesen.

Unabhängig von dieser Bescheinigung sind die Verfahrensschritte gemäß dem jeweils gewählten Modul einzuhalten

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen Regeln entsprechende Verarbeitung und Prüfung der Werkstoffe sicherstellt,
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.

Der Geltungsbereich ist unserer Bestätigung vom 20.09.2016 zu entnehmen.

Das Zertifikat ist gültig bis zum **Oktober 2019**.

Nürnberg, den 20. September 2016

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte

(Alfred Riedl)

Notifizierte Stelle, Kennnummer 0036



TÜV SÜD Industrie Service GmbH
IS-AN1-NBG

Tel.: (0911) 6557-201 · Fax: -211



Industrie Service

Bericht

Auftrags-Nr.: 2584360

Sachbearbeiter: Udo H. Schindler

Auftraggeber: Mennicke Rohrbau GmbH (kurz: Mennicke)
Rollnerstraße 180
90425 Nürnberg

Datum des Auftrags: 15.07.2016

Bestellzeichen: RM 24 - Schneider

Zweck des Auftrags: Überprüfung als Hersteller von Druckgeräten
nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU in
Verbindung mit AD 2000-Merkblatt HP 0 / HP
100 R sowie nach DIN EN ISO 3834-3

1 Allgemeines

Mit dem Schreiben vom 15.07.2016 stellte die Firma Mennicke Rohrbau GmbH aus Nürnberg den Antrag auf Überprüfung als Hersteller von Druckgeräten (Rohrleitungen) nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU in Verbindung mit AD 2000-Merkblatt HP 0 / HP 100 R sowie nach DIN EN ISO 3834-3.

2 Grundlagen und Fertigungsprogramm

Die Überprüfung erfolgte auf der Grundlage des AD 2000-Merkblattes HP 0 / HP 100 R und der DIN EN ISO 3834-3. Die erforderliche Betriebsbesichtigung wurde am 20.09.2016 von Herrn Udo H. Schindler der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV) 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 Mennicke umfasst

- Erdverlegter Rohrleitungsbau
- Industrieller Rohrleitungsbau (Freileitungen)
- Schachtinstallationen für Trinkwasser

Hierzu werden vorwiegend unlegierte, niedriglegierte und austenitische Stähle verarbeitet.

Zum Schweißen werden die Verfahren

- Lichtbogenhandschweißen (E) - 111 -
- Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) - 141 -
- Gasschweißen (G) - 311 -

eingesetzt.

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 nicht vorhanden.
Wärmebehandlungen werden nicht durchgeführt.
Die Fertigung von Bauteilen mit einer notwendigen Wärmebehandlung ist nicht geplant. Bei Bedarf wird die Wärmebehandlung von hierfür überprüften Firmen ausgeführt.

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

Alle zerstörungsfreien Prüfungen an Schweißverbindungen werden, soweit erforderlich, von hierfür akkreditierten Firmen durchgeführt.

Geräte für mechanisch-technologische und metallographische Untersuchungen sowie für chemische Analysen sind nicht vorhanden. Bei Bedarf werden qualifizierte Labors beauftragt.

3.2 Fertigung und Qualitätssicherung

Die zur Zeit vorliegenden Verfahrensprüfungen nach AD 2000-Merkblatt HP 2/1 / DIN EN ISO 15614-1 sind in Anlage 5 zum Fragebogen zusammengestellt.

Gegebenenfalls fehlende Qualifikationen von Schweißverfahren müssen vor Fertigungsbeginn nachgewiesen werden.

Die Firma Mennicke verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern, die nach DIN EN 287-1 / DIN EN ISO 9606-1 unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD 2000-Merkblatt HP 3 überprüft sind.

Qualifiziertes Prüfpersonal nach EN ISO 9712 steht zur Verfügung bzw. es wird entsprechendes Fremdpersonal eingesetzt.

Für die Fertigung von Bauteilen nach Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU werden Grundwerkstoffe nach den AD 2000-Merkblättern der Reihe W und TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze von überprüften Herstellern bestellt.

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 EN ISO 14731 wurde Herr Marcus Schneider (Qualifikation IWE), als sein Vertreter Herr Udo Ewert (Qualifikation IWE) benannt.

Als Prüfaufsicht für zerstörungsfreie Prüfungen wird gegebenenfalls dafür qualifiziertes, betriebsfremdes Personal eingesetzt.

Die Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen mit Bescheinigungen des Werkstoffherstellers wird von den Personen laut Anlage 6 vorgenommen.

Eine Vereinbarung über die Umstempelung von Werkstoffen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 bzw. Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach EN 10204 wurde abgeschlossen.

Einzelheiten und die für die Umstempelung verantwortlichen Werksangehörigen sind in der jeweils neuesten Fassung dieser Vereinbarung aufgeführt.

4 Zusammenfassung und Folgerung

Die Firma Mennicke hat nachgewiesen, dass die nach AD 2000-Merkblatt HP 0 sowie nach DIN EN ISO 3834-3 zu stellenden Anforderungen zur Fertigung von Rohrleitungen gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU erfüllt sind.

Hinweis:

Bei der Lieferung von CE-kennzeichnungspflichtigen Rohrleitungen sind die weiteren Verfahrensschritte gemäß dem jeweils gewählten Modul einzuhalten.


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.

Die Geltungsdauer dieser Überprüfung beträgt 3 Jahre, 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 dem TÜV schriftlich mitzuteilen und bedürfen der Bestätigung.

Der TÜV behält sich in diesen Fällen - je nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen - eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma Mennicke vor.

Der Sachverständige



Udo H. Schindler
IS-AN1-NBG