

ZERTIFIKAT

Die DEKRA Automobil GmbH bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

Kark GmbH
Cuxhavener Strasse 60 a+b

21149 Hamburg

den Nachweis zur Einhaltung der Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von
metallischen Werkstoffen -

„Umfassende Qualitätsanforderungen“

DIN EN ISO 3834-2 :2005

erbracht hat.

Das Unternehmen hat ein Qualitätssicherungssystem implementiert, das über ein geeignetes Berichtswesen und Fachpersonal, sowie entsprechende Arbeitsverfahren und Einrichtungen verfügt. Die Anforderungen des

AD 2000 Merkblatt HP 0

sind erfüllt.

Datum der
Erstzertifizierung: 12.11.2013

Datum der letzten
Zertifizierung: 09.11.2016

Dieses Zertifikat
ist gültig bis: 08.11.2019

Registrier-Nr.: Z-D/018-11108/16

Hamburg, 10.11.2016



DEKRA Automobil GmbH
Fachbereich Schweißtechnik

DEKRA Automobil GmbH Essener Bogen 10 22419 Hamburg

Kark GmbH
Cuxhavener Str. 60 a+b

D- 21146 Hamburg

DEKRA Automobil GmbH
Industrie, Bau und Immobilien
Niederlassung Hamburg
Essener Bogen 10
22419 Hamburg
Telefon +49.40.23603-0
Telefax

Kontakt:
Sönke Heins
Tel. direkt +49.40.23603844
E-Mail soenke.heins@dekra.com

Zulassungs-Bescheinigung

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

Prüfgrundlage: Regelwerke: AD 2000- HP0
Normen: DIN EN ISO 3834-2
Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe
Umfassende -Qualitätsanforderungen
DGRL 2014/68/EU

Hersteller: Kark GmbH Cuxhavener Str. 60 a+b D- 21146 Hamburg
Verantwortliche Person: Herr M. Wipprecht

Herstellerwerk(e): s.o.

Bearbeiter: Sönke Heins

Zusammenfassung und Ergebnisse (Prüfergebnisse ab Seite 2)

Die Kark 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.

Sönke Heins
Der Prüfer

DG-0262-20160912

DEKRA Automobil GmbH
Handwerkstraße 15
D-70565 Stuttgart
Telefon +49.711.7861-0
Telefax +49.711.7861-2240
www.dekra.com
Druckdatum: 10.11.2016



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: 09.11.2016

Vorsitzender des Aufsichtsrates:
Stefan Kölbl
Geschäftsführer:
Dr. Gerd Neumann (Vorsitzender)
Guido Kutschera
Wolfgang Linsenmaier
Johannes Vossebrecher

1 Vorwort

Die DEKRA Automobil GmbH wurde von der Kark GmbH mit der Überprüfung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen zum Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe gem. Richtlinie 2014/68/EU, DIN EN ISO 3834-2 sowie AD 2000-Merkblatt HP0 beauftragt.

Dazu führte der Unterzeichner am 09.11.2016 eine Besichtigung des Betriebes sowie eine Befragung der verantwortlichen Personen anhand eines Fragenkataloges durch. Bei diesem Termin waren u.a. folgende Personen anwesend:

Herr Heiko Matthies

Herr Andreas Nitz

Herr Sönke Heins (DEKRA)

Herr Holger Peters (DEKRA)

Herr M. Wipprecht konnte krankheitsbedingt nicht am dem Termin teilnehmen.

2 Beschreibung der Fertigung und Prüfung

Kark GmbH ist Hersteller für Vulkanisierformen und Rohrleitungen gem. der Richtlinie 2014/68/EU, die zum Einsatz in Industrieunternehmen bestimmt sind. Die Konstruktion sowie Herstellung der Vulkanisierformen liegt in der Verantwortung des Herstellers.

Die Druckgeräte werden aufgrund Ihrer Dimensionierung und Druckstufe maximal in die Kategorie IV der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU eingeordnet. Die Herstellung und das Inverkehrbringen der Druckgeräte ist somit über das Modul G möglich. Hierzu ist eine Konformitätsbewertung durch eine benannte Stelle erforderlich.

Die Firma Kark GmbH besitzt das Modul A 2 „Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme“ gemäß DGRL 2014/68/EU und stellt im Namen benannten Stelle 2266 Konformitätsbescheinigungen bis Kategorie II aus.

Die Firma Kark GmbH fertigt ebenfalls am Stand sog. Stromführende Aluminiumelektrodentragarme und Stahlbauteile.

Es werden grundsätzlich Stähle der Werkstoffgruppe 1.1/1.2 und 8 gemäß ISO TR 15608 verarbeitet. Die folgenden Werkstoffblätter des AD Regelwerks finden Anwendung:

AD 2000 W 1/ AD 2000 W 2/ AD 2000 W 4/ AD 2000 W 9

Außerhalb der DGRL werden die folgenden Werkstoffe verarbeitet:

- Kupfer und Kupferlegierungen
- Titan und Titanlegierungen
- Aluminiumlegierungen

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

- 135/138
- 141

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

- 111
- 131

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 ebenfalls nicht erforderlich.

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 (oder EN 287-1) und DIN EN ISO 9606-2 / 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 Mario Wipprecht (Qualifikation: SFI IWE Schweißfachingenieur)

Der Verantwortungsbereich der Schweißaufsicht umfasst alle schweißtechnischen Tätigkeiten gem. EN 3834-2. Die Tätigkeiten der Vertreter sind je nach Qualifikation aufgeteilt.

Vertreter für theoretische Tätigkeiten (wie z. B.: Vertragsprüfung): zurzeit kein Vertreter bestimmt
Herr Matthies bereitet die Unterlagen vor (Qualifikation: Maschinenbauingenieur und Leiter Konstruktion)

Vertreter für praktische Tätigkeiten (wie z. B.: Überprüfung der Nahtvorbereitung):
Herr F. Mitschke (Qualifikation: Schweißer)

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.

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: Herr T. Klahn
Herr Klahn ist Leiter der Qualitätssicherung im Unternehmen.

Eine entsprechende Qualifikation gem. EN ISO 9712/ EN 473 Stufe PT2 liegt vor.

4 Hinweise / Bemerkungen

1. Die Mitarbeiter der Qualitätssicherung sollten in regelmäßigen Abständen (min 1x jährlich) eine Sehfähigkeitsprüfungen gemäß den Richtlinien der DGzFP zur Dokumentation der Aufrechterhaltung der vorhandenen Zulassung durchführen.
2. Durch das Ausscheiden von Herrn Schlicht, (Herr Schlicht wurde bis zu seinem Ausscheiden durch die Firma Kark zum Schweißtechniker weitergebildet und so auf die Aufgabe des Vertreters für die Schweißaussichtsperson vorbereitet) ist die Position des Vertreters der Schweißaufsicht im Unternehmen unbesetzt.
Die Firma Kark GmbH sollte diese Position wieder besetzen.
3. 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.
4. 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 Kark GmbH vor.

Liste der Gültigen Schweißerprüfungen

Name	DIN EN 287-1	gültig bis
Korinth	135 P BW 1.2 S t13 PF ss nb	15.07.2017
Korinth	135 P FW 8 S t12 PD ml	16.04.2017
Korinth	141 T BW 1.2 S t6.3 D48 PC ss nb	15.07.2017
	DIN EN ISO 9606-1	
Korinth	135 P FW FM1 S t15 PD ml	01.06.2018
Mitschke	135 P FW FM1 S t15 PD ml	01.06.2018
Korinth	135 P BW FM5 S s10 PF ss nb	11.05.2018
Korinth	141 P FW FM5 S t4 PD ml	05.08.2017
Korinth	141 P BW FM5 S s5 PF ss nb	21.09.2019
Mitschke	141 T BW FM1 S s6.3 D48 PC ss nb	01.06.2018
	DIN EN ISO 9606-2	
Korinth	131 P BW 22.4 S t13 PA ss nb	07.07.2018
Mitschke	131 P BW 22.4 S t13 PA ss nb	07.07.2018

Weitere Prüfungen sind noch keine Ergebnisse Vorhanden