

AZ: 1326ST16370 / 8115086215

Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Datum: 12/10/2017

Bericht

**zur Anerkennung der Befähigung zum Schweißen
an Tanks von Kesselwagen, Batteriewagen und ab-
nehmbaren Tanks gemäß 6.8.2.1.23 RID für den Betrieb**

Name Hersteller / Schweißbetrieb: R.B.S. Kirchweyhe Reinigen – Strahlen –
Beschichten GmbH

Straße: Richtweg 85

PLZ, Ort, Land: 28844 Weyhe - Kirchweyhe

Anlagen

- | | | |
|-----------|---|-------------------------------------|
| Anlage 1: | Nachweis der umfassenden technischen Kenntnisse der
Schweißaufsichtspersonen | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Anlage 2: | Liste der gültigen Verfahrensprüfungen | <input checked="" type="checkbox"/> |

AZ: 1326ST16370 / 8115086215

1. Allgemeines

Der Hersteller / Schweißbetrieb hat den Antrag auf:

- | | |
|---|-------------------------------------|
| Erstmalige Überprüfung als Schweißbetrieb | <input type="checkbox"/> |
| Wiederkehrende Prüfung nach Ablauf der Gültigkeit | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Änderung einer gültigen Anerkennung | <input type="checkbox"/> |

zur Erlangung des Befähigungsnachweises nach Kapitel 6.8.2.1.23 RID gestellt.

Anzuwendendes Regelwerk ist die DIN EN 14025 „Tanks für die Beförderung gefährlicher Güter - Drucktanks aus Metall - Auslegung und Bau“ gemäß Kapitel 6.8.2.6 RID.

Die Qualitätsanforderung des Herstellers erfolgte auf Grundlage der DIN EN 3834-2 Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen Teil 2: Umfassende Qualitätsanforderungen.

2. Prüfumfang

2.1 Betriebliche Einrichtungen

Im Rahmen der Überprüfung wurden die für die Fertigung des Tanks notwendigen Einrichtungen nachgewiesen:

- | | |
|--|-------------------------------------|
| - überdachte, trockene Arbeitsplätze/ Werkstätten | <input checked="" type="checkbox"/> |
| - Lager und Trocknungseinrichtungen für Schweißzusätze und Hilfsstoffe | <input checked="" type="checkbox"/> |
| - Hebezeuge zum Zusammenbauen und Transport | <input checked="" type="checkbox"/> |
| - Bearbeitungsmaschinen und Werkzeuge (Nahtvorbereitung) | <input checked="" type="checkbox"/> |
| - Schweiß- und Schneidegeräte und –anlagen | <input checked="" type="checkbox"/> |
| - Vorrichtungen zum Schweißen und Schneiden | <input checked="" type="checkbox"/> |
| - Wärmebehandlungseinrichtungen | <input type="checkbox"/> |
| - Prüfeinrichtungen | <input checked="" type="checkbox"/> |

AZ: 1326ST16370 / 8115086215

2.2 Schweiß- und Prüftechnisches Personal

2.2.1 Schweißer / Bediener

Die Schweißer sind nach

~~DIN EN 287-1~~ / DIN EN ISO 9606-1 Prüfung von Schweißern –
Schmelzschiweißen – Teil1 Stähle

DIN EN ISO 9606-2 Prüfung von Schweißern – Schmelzschiweißen –
Aluminium und Aluminiumlegierungen

Die Bediener sind nach

~~DIN EN 1418~~ / DIN EN ISO 14732 Schweißpersonal – Prüfung von
Bedienern von Schweißeinrichtungen zum Schmelzschiweißen überprüft.

2.2.2 Schweißaufsicht

Die Koordinierung und die Festlegung der Arbeitsbeschreibung, die für die
Herstellungsprozesse aller schweißtechnischen und mit dem Schweißen
verbundener Tätigkeiten beschrieben sind, wurden entsprechend DIN EN ISO
14731 nachgewiesen.

Der Nachweis der umfassenden technischen Kenntnisse wurde vorgelegt
und ist als Anlage 1 beigefügt.

Als verantwortliche Schweißaufsichtsperson wurde Herr Henning Baum (EWE)

Und als sein Stellvertreter Herr Alexej Galyuchek (EWS) benannt.

2.2.3 Prüfaufsicht

Die Schweißnahtprüfungen sind durch qualifiziertes Personal nach ~~DIN EN~~
~~473~~ / DIN EN ISO 9712 durchgeführt worden.

Die Prüfverfahren wurden von einer Person der Qualitätsstufe 3 ausgearbeitet.

Die Prüfberichte wurden von einer Person unterschrieben, die
mindestens nach Stufe 2 qualifiziert ist.

Als Prüfaufsicht wurde Herr Alexej Galyuchek (EWS) benannt.

AZ: 1326ST16370 / 8115086215

2.2.4 Schweißverfahrensprüfungen

Folgenden Schweißverfahrensprüfungen erfüllen die Anforderungen gemäß 6.8.2.1.10 und 6.8.2.1.23 RID:

Folgende Daten sind dabei anzugeben:

1.	2.	3.	4.	5.	WPQR
141	1.1; 1.2	t= 1,6 – 12,6 mm D ≥ 10,6 mm	BW, FW	PF, PC	0162ST11700-34 5035ST01070-1.2
141	1.1/8.1	t= 3 – 16 mm D ≥ 16,5 mm	FW	PF	5035ST01070-3.1 0162ST11700-36
141	8.1	t= 1,6 – 16 mm D ≥ 10,6 mm	BW, FW	PF, PC	5035ST01070-2.2
111	1.3	t= 3 – 16 mm	BW	PF	0162ST11700-1
111	1.3	t= 3 – 20 mm	FW	PF	0162ST11700-2

1. Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063 z.B. 111 (E), 121 (UP), 131 (MIG), 135 (MAG), 136 (MAG mit Fülldraht), 141 (WIG)
2. Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 z.B.
 - 1.1 Stähle mit $ReH \leq 275 \text{ N/mm}^2$ z.B. 1.0425 (P265GH)
 - 1.2 Stähle mit $275 \text{ N/mm}^2 < ReH \leq 360 \text{ N/mm}^2$ z.B. 1.0566 (P355NL1)
 - 1.3 Normalisierte Feinkornbaustähle / Druckbehälterstähle $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$ z.B. 1.8915 (P460NL1)
 - 8.1 Austenitische Stähle z.B. 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2)
3. Geltungsbereich der Werkstoffdicke
t= Erzeugnisdicke Blech/ Rohr [mm] z.B. t= 3-10 mm
D= Durchmesser [mm]
4. Nahtart BW \equiv Stumpnaht
FW \equiv Kehlnaht
5. Schweißposition
PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Berichtsnummer/ Bezeichnung der Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)

Die Liste der gültigen Verfahrensprüfungen wurde als Anlage dem Prüfbericht beigefügt. Anlage 2

AZ: 1326ST16370 / 8115086215

3. Ergebnis

Der Hersteller / Schweißbetrieb hat nachgewiesen, dass die nach Kapitel 6.8 RID in Verbindung mit der DIN EN 14025 zu stellenden Anforderungen erfüllt sind.

Keine Änderungen zum Bescheid EBA: 3315-33lfs/008-3515#021

Der Befähigungsnachweis ist gültig bis: **12.10.2020**

Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussende Veränderungen in den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Aufsichtspersonal sind der zuständigen Behörde und dem Sachverständigen schriftlich mitzuteilen und bedürfen der Änderung der Anerkennung.

Die Prüfstelle TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG behält sich in diesen Fällen - je nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen - eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma Hersteller / Schweißbetrieb vor.

Kirchweyhe,
12.Oktober.2017
Ort, Datum

M. Wätke
Name, Unterschrift, Siegel