

# ZERTIFIKAT

**Qualitätsmanagementsystem  
schweißtechnischer Hersteller  
gemäß Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 3.1**

Zertifikat-Nr.: 07/203/1240/HZ/1999/20

**Name und Anschrift  
Schweißbetrieb:**

**EAN Energieanlagen Nord GmbH  
Gerstenstraße 7  
17034 Neubrandenburg**

Hiermit wird bescheinigt, dass der Hersteller ein Qualitätsmanagementsystem in Bezug auf die Fertigung anwendet. Der Hersteller hat nachgewiesen, dass die schweißtechnischen Voraussetzungen für die Fertigung von Druckgeräten erfüllt werden.

**Geprüft:**

**Nach Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 3.1  
und DIN EN ISO 3834 Teil 2**

**Auditberichts-Nr.:**

**A 0081/20 (8118754163)**

**Geltungsbereich:**

**Druckbehälter (AD 2000 HP0, DIN EN 13445)  
Rohrleitungen (AD 2000 HP 100R, DIN EN 13480)**

**Das Zertifikat ist gültig bis:**

**01.12.2023**



Digital  
unterschrieben  
von Levin Torsten  
Datum: 2021.01.11  
17:02:51 +01'00'

Profit Center: CoC/PT

Tel. +49-(0) 381 7703 500  
Fax +49-(0) 381 7703 525  
E-Mail tlevin@tuev-nord.de

**T. Levin**

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

Zur Verifizierung der Gültigkeit der digitalen Signatur des Mitarbeiters der TÜV NORD Systems ist die Installation des TÜV NORD GROUP Stammzertifikats notwendig: <https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/public-key-infrastruktur/>

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

**EAN Energieanlagen Nord GmbH**  
**Gerstenstraße 7**  
**17034 Neubrandenburg**

als Hersteller von

**Druckgeräten**

nach den Regelwerk(en)

**AD 2000-Merkblatt HP0**

überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/203/1240/HP/1999/20**

Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind unserem

Bericht-Nr.: A 0081/20 / SAP-Nr.: 8118754163

zu entnehmen.

Die Firma verfügt über ein produktbezogenes Qualitätssicherungssystem sowie über Personal und Einrichtungen, die eine den Technischen Regeln entsprechende Herstellung und Prüfung der genannten Erzeugnisse sicherstellen.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**01.12.2023**



Digital  
unterschieden  
von Levin Torsten  
Datum: 2021.01.11  
17:07:12 +01'00'

**T. Levin**

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,  
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

Ort, Rostock

Profit Center CoC/PT

Tel. +49-(0) 381 7703 500  
Fax +49-(0) 381 7703 525  
E-Mail tlevin@tuev-nord.de

Zur Verifizierung der Gültigkeit der digitalen Signatur des Mitarbeiters der TÜV NORD Systems ist die Installation des TÜV NORD GROUP Stammzertifikats notwendig: <https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/digitale-signatur/>

# Audit-Bericht einschl. Audit-Checkliste zur

- Erstüberprüfung  
 Überwachungsprüfung  
**des schweißtechnischen Betriebes ISO 3834**

TÜV NORD Systems  
GmbH & Co. KG

Große Bahnstraße 31  
22525 Hamburg / Germany  
Tel.: +49-(0)40/ 8557-2368  
Fax: +49-(0)40/ 8557-2710  
E-Mail: [technikzentrum@tuev-nord.de](mailto:technikzentrum@tuev-nord.de)  
[www.tuev-nord.de](http://www.tuev-nord.de)

TÜV®

Bei Rückfragen bitte immer angeben:

Aktenzeichen: A 0081-20  
SAP-Nr.: 8118754163  
Firmen-Nr.: 1999

Firma: <sup>1)</sup>	EAN Energieanlagen Nord GmbH
Straße:	Gerstenstraße 7
Postleitzahl, Stadt:	17034 Neubrandenburg
Land:	D
HR Gerichtsort u. Nr.:	Neubrandenburg HRB 344
Internetadresse:	<a href="http://www.ean-online.de">www.ean-online.de</a>
E-Mail:	<a href="mailto:wulkau@ean-online.de">wulkau@ean-online.de</a>
Telefon:	0395 36298819
Herstellungsort(e):	17034 Neubrandenburg, 18442 Groß Lüdershagen, 16761 Hennigsdorf und 22047 Hamburg
Ansprechpartner:	Herr E. Wulkau
<sup>1)</sup> Firmenname mit Rechtsform gem. Registrierung (z.B. Handelsregister)	

Datum des Audits:	15.12.2020
Auditor:	K. Rugenstein

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung
A0.1	<input type="checkbox"/> Erstaudit <input checked="" type="checkbox"/> Überwachungsaudit vor Ort (zuletzt <u>vorher</u> am: 04.12.2017 SAP-Nr.: 8115326352) <input checked="" type="checkbox"/> PZ Vertrag abgeschlossen, Datum: 15.12.2020 (zuletzt am: SAP-Nr.: )
A0.2	<input checked="" type="checkbox"/> ISO 9001 vorhanden (Zert-Nr.: 318314 QM15 vom: 23.07.2018 Stelle: DQS GmbH )
A0.3	<b>Umfang der Zulassung (Anwendungsgebiet, Zertifikate)</b> <input type="checkbox"/> ISO 3834-3 (Abschnitt A) <input checked="" type="checkbox"/> ISO 3834-2 (Abschnitt A) Zert. vorh. D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2014.0055.004 vom 05.11.2020 - DVS  <input checked="" type="checkbox"/> Fertigung nach DGR Anhang I, Nr. 3.1 (Abschnitt A und B) <input checked="" type="checkbox"/> AD2000 HP0 (Abschnitt A und B) <input checked="" type="checkbox"/> AD2000 HP100R (Abschnitt A und B)
A0.4	<b>Produkte, Produktgruppen und Produktnormen</b> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Stahltragwerke DIN EN 1090-1,-2 Zert. vorh. 2451-CPR-EN1090-2014.1786.004 vom 05.11.2014 - DVS <input type="checkbox"/> Aluminiumtragwerke DIN EN 1090-1/-3 mit BauPVO (CPR) < Zertifikat in Kopie >  <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Druckbehälter <input checked="" type="checkbox"/> DIN EN 13445 o. <input checked="" type="checkbox"/> AD2000 HP0 <input type="checkbox"/> Dampfkessel <input type="checkbox"/> DIN EN 12952 o. <input type="checkbox"/> DIN EN 12953 o. <input type="checkbox"/> AD2000 HP0 <input checked="" type="checkbox"/> Rohrleitungen <input checked="" type="checkbox"/> DIN EN 13480 o. <input checked="" type="checkbox"/> AD2000 HP100R <input type="checkbox"/> Armaturen gemäß
	<input type="checkbox"/> Schienenfahrzeuge EN 15085 < Zertifikat in Kopie >
	<input type="checkbox"/> sonstige

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
A01	Angewandte Normen der Schweiß- und Prüftechnik - normative Verweise	Kap. 2 ISO 3834		
	<input checked="" type="checkbox"/> DIN EN ISO 9606-1 (Schweißerprüfung)			
	<input type="checkbox"/> DIN EN ISO 14732 (Bedienerprüfung)			
	<input type="checkbox"/>			
	<input checked="" type="checkbox"/> DIN EN ISO 5817 (Bewertungsgruppen)			
	<input type="checkbox"/>			
	<input type="checkbox"/> DIN EN ISO 15610			
	<input type="checkbox"/> DIN EN ISO 15612			
	<input checked="" type="checkbox"/> DIN EN ISO 15614-1 (Verfahrensprüfung)			
	<input type="checkbox"/> DIN EN ISO 15613			
	<input type="checkbox"/>			
A02.1	Dokumentation des QM			
	<input checked="" type="checkbox"/> integriert in Zertifizierung ISO 9001			
	<input type="checkbox"/> Handbuch bzw. Verfahrensanweisungen ISO 3834			
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A02.2	Organigramm			
	Stand Feb. 2020			
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A02.3	Verantwortung für <u>jeden</u> Teilaspekt der ISO 3834 (Zuordnung, Matrix, Stellenbeschreibung)			
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Bemerkungen: keine</b>				
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt				

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis			
		3	2	1	
A03.1	Schweißtechnisches Personal - Schweißaufsichtspersonal		-		
A03.2	Schweißtechnische Qualifikation der Schweißaufsichtsperson - Vorbehaltlich anderer Anforderungen im einzelnen Anwendungsregelwerk		-		
1	Name: Wilhelm, Dirk				
	Geb.-Datum: 23.03.1952				
	Funktion: Verantwortliche Schweißaufsichtsperson				
A03.3	Be-/Ernennung der Schweißaufsichtsperson, schriftlich durch GF				
	Datum: 01.12.2020				
C	<input type="checkbox"/> SFI (IWE) <input type="checkbox"/> SFI (EWE) <input checked="" type="checkbox"/> C vergleichbar *): SFI				
S	<input type="checkbox"/> ST (IWT) <input type="checkbox"/> ST (EWT) <input type="checkbox"/> S vergleichbar *):				
B	<input type="checkbox"/> SFM (IWS) <input type="checkbox"/> SFM (EWS) <input type="checkbox"/> B vergleichbar *):				
	Reg.-Nr. und Datum des Zertifikats: - / 05.05.1982				
<input type="checkbox"/>	Extern (auch Teilzeit) - mit Anwesenheitsprotokoll				
	Extern ja: Anwesenheit an Anzahl von Tagen in den vergangenen 12 Monaten:				
	Extern ja: Durchschnittliche Anwesenheit in Stunden/Tag:				
	Funktion im Unternehmen:				
<input checked="" type="checkbox"/>	Personelle Besetzung unverändert (wie bisher)				
<input type="checkbox"/>	Personelle Besetzung neu				
A03.4	Fachkenntnisse der Schweißaufsichtsperson - für 1 bei *) erweitertem Fachgespräch mit Angabe der Themen				
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A03.5	Aus- und Weiterbildung der Schweißaufsichtsperson (jährlich) für 1				
	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG Essen		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1	Anforderung verantwortliche Schweißaufsichtsperson				
	Vorbereitung und Baubegleitung Schweißarbeiten		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bemerkungen: keine					
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt					

Bei gleichzeitiger Auditierung EN 1090 kann auf die Angabe A03 hier verzichtet werden!

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
2	Name: Hofmann, Matthias Geb.-Datum: 02.02.1962			
	<input type="checkbox"/> Funktion: Vertreter (identische Qualifikation wie Verantw. unter 1)			
	<input checked="" type="checkbox"/> Funktion: Unterstützer			
	Be-/Ernennung der Schweißaufsichtsperson, schriftlich durch GF			
	Datum: 04.01.2021			
C	<input type="checkbox"/> SFI (IWE) <input type="checkbox"/> SFI (EWE) <input type="checkbox"/> C vergleichbar *):			
S	<input type="checkbox"/> ST (IWT) <input type="checkbox"/> ST (EWT) <input type="checkbox"/> S vergleichbar *):			
B	<input type="checkbox"/> SFM (IWS) <input checked="" type="checkbox"/> SFM (EWS) <input type="checkbox"/> B vergleichbar *):			
	Reg.-Nr. und Datum des Zertifikats: 02.90-95/004 vom 16.12.1995			
	Funktion im Unternehmen: Niederlassungsleiter der EAN NL Henningsdorf und Schweißaufsicht			
	<input checked="" type="checkbox"/> Personelle Besetzung unverändert (wie bisher)			
	<input type="checkbox"/> Personelle Besetzung neu			
A03.4 für 2	Fachkenntnisse der Schweißaufsichtsperson - bei *) erweitertem Fachgespräch mit Angabe der Themen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A03.5 für 2	Aus- und Weiterbildung der Schweißaufsichtsperson (jährlich)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2	Anforderung vertretende/unterstützende Schweißaufsichtsperson	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Bemerkungen: keine</b>				
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt				

Bei gleichzeitiger Auditierung EN 1090 kann auf die Angabe A03 hier verzichtet werden!

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
2	Name: Zoch, Sebastian Geb.-Datum: 19.11.1976			
	<input type="checkbox"/> Funktion: Vertreter (identische Qualifikation wie Verantw. unter 1)			
	<input checked="" type="checkbox"/> Funktion: Unterstützer			
	Be-/Ernennung der Schweißaufsichtsperson, schriftlich durch GF			
	Datum: 04.01.2021			
C	<input type="checkbox"/> SFI (IWE) <input type="checkbox"/> SFI (EWE) <input type="checkbox"/> C vergleichbar *):			
S	<input type="checkbox"/> ST (IWT) <input type="checkbox"/> ST (EWT) <input type="checkbox"/> S vergleichbar *):			
B	<input type="checkbox"/> SFM (IWS) <input checked="" type="checkbox"/> SFM (EWS) <input type="checkbox"/> B vergleichbar *):			
	Reg.-Nr. und Datum des Zertifikats: D-SLV-18069-1170-130514-035 vom 14.12.1995			
	Funktion im Unternehmen: Vormonteur im Anlagenbau und Schweißaufsicht			
	<input checked="" type="checkbox"/> Personelle Besetzung unverändert (wie bisher)			
	<input type="checkbox"/> Personelle Besetzung neu			
A03.4	Fachkenntnisse der Schweißaufsichtsperson - für 2 bei *) erweitertem Fachgespräch mit Angabe der Themen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A03.5	Aus- und Weiterbildung der Schweißaufsichtsperson (jährlich) für 2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2	Anforderung vertretende/unterstützende Schweißaufsichtsperson	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Bemerkungen: keine</b>				
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt				

Bei gleichzeitiger Auditierung EN 1090 kann auf die Angabe A03 hier verzichtet werden!

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis			
		3	2	1	
A04.1	Personal für die Überwachung (SAP) und Prüfung (ZfP) Herr D. Wilhelm (VT)	Kap. 8 ISO 3834 Kap. 9 EA-6/02	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A04.2	Prüfaufsicht (für Gesamtprozess) - QM, QA, WPK ggf. Herr D. Wilhelm		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A05	Normenstelle - Verfügbarkeit aktueller Normen und Regelwerke als Buch mit regelmäßiger Kontrolle auf Aktualität		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A06.1	Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung, Freigabe, Nachweis	Kap. 5 ISO 3834 Kap. 6 EA-6/02	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A06.2	Untervergabe, Unterauftragnehmer dokumentiert, Qualifikation gewährleistet - nicht relevant -	Kap. 6 ISO 3834 Kap. 7 EA-6/02	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
A07.1	Zustand der Fertigungseinrichtungen / Produktions- und Prüfeinrichtungen, mobile Einrichtungen / Beschreibung, Instandhaltung Geräteliste gefordert (ISO3834-2 mit Datum letzter und nächster Prüfung, als Instandhaltungsplan), Anzahl der Geräte ausreichend ? - wird digital gepflegt Intakte Schweißgeräte - Anzahl: 10 Festgestellter Zustand am Audittermin gemäß Liste und stichprobenweiser Inaugenscheinnahme in der Fertigung, gesperrte Geräte vorh., Stichprobe	Kap. 9 ISO 3834 Kap. 10 EA-6/02	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A07.2	Lagerung der Grundwerkstoffe, getrennt nach Gruppen, geschützt vor Witterung, Schutz beigestellter Grundwerkstoffe - baustellenbezogener Einkauf	Kap. 12 ISO 3834 Kap. 13 EA-6/02	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A07.3	Schweißzusätze, Lagerung und Handhabung	Kap. 11 ISO 3834 Kap. 12 EA-6/02	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A07.4	Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- u. Prüfeinrichtungen	Kap. 16 ISO 3834 Kap. 17 EA-6/02	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Bemerkungen: keine</b>					
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt					

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
A08	Angewandte Schweißprozesse - (vorbereitet durch Kunden, nicht als Anlage)	-		
	Schweißprozess gemäß ISO 4063 - Nummer und Name, Mechanisierungsgrad	Zugeordnete Grundwerkstoffe - Gruppen gem. ISO/TR 15608 und mit max. Streckgrenzen gemäß Verfahrensprüfung		
<input checked="" type="checkbox"/>	135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1. / 5		
<input checked="" type="checkbox"/>	111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1 / 5		
<input checked="" type="checkbox"/>	141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1 / 5 / 8		
<input type="checkbox"/>	131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert			
<input type="checkbox"/>	121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert			
<input type="checkbox"/>	136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert			
<input type="checkbox"/>	138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert			
<input type="checkbox"/>	783 Hubzündungs-Bolzenschweißen			
<input checked="" type="checkbox"/>	311 Gasschweißen	1.1		
<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>				
<b>Bemerkungen: keine</b>				
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt				

Bei gleichzeitiger Auditierung EN 1090 kann auf die Angabe A08 hier verzichtet werden, wenn keine Prozesse / Werkstoffe außerhalb EN 1090 verwendet werden!

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
A09.1	Schweißtechnische und verwandte Tätigkeiten (Außer schweißtechnischen, andere verwandte Tätigkeiten - Schneiden, Löten etc.:	Kap. 10 ISO 3834		
A09.2	Qualifizierung von Schweißverfahren, Verfahrensprüfungen - Liste Stand 23.10.2020	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A09.3	Anerkennung der Schweißzusätze gemäß Produktnorm EN 13479 (CE)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A09.4	Arbeitsprüfungen, Aktualität	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A10	Schweißanweisungen für die Fertigung und Fertigungsplanung - werden von den Herren Wilhelm und Zoch ausgestellt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A11	Schweißer- und Bedienerprüfungen - Liste, Gültigkeit, Schweißtechnisches Personal - Schweißer/Bediener - wird digital gepflegt	Kap. 7 ISO 3834 Kap. 8 EA-6/02		
A12.1	Ausführung der Schweißarbeiten, Festgestellte Nahtqualität am Audittermin - im Rahmen einer Druckgeräteabnahme am 10.12.2020 geprüft	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A12.2	Überwachung und Prüfung - vor, während und nach dem Schweißen in AA EAN 0001/05 geregelt	Kap. 14 ISO 3834 Kap. 15 EA-6/02		
A13	Kennzeichnung (während der Verarbeitung) und Rückverfolgbarkeit	Kap. 17 ISO 3834 Kap. 18 EA-6/02		
Bemerkungen: <b>keine</b>				
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt				

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
A14	Wärmenachbehandlung - wenn angewendet, Anweisungen, Berichte etc. vorhanden - nur in Untervergabe	Kap. 13 ISO 3834 Kap. 14 EA-6/02		
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A15	Qualitätsberichte - Verzeichnis, Aufbewahrungsdauer - digitale Ablage, min. 10 Jahre	Kap. 18 ISO 3834 Kap. 19 EA-6/02		
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A16	Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen - Berichte, Maßnahmen und Auswertung - nicht relevant -	Kap. 15 ISO 3834 Kap. 16 EA-6/02		
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A17	Arbeitssicherheit, festgestellter Zustand am Audittermin, Nachweis			
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Unterweisungen zuletzt mit Schwerpunkt Schweißtechnik Datum: 25.09.2020 Anzahl der Teilnehmer: 23			
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Absaugungen für Schweißrauche vorhanden (insbesondere f. CrNi) - wird arbeitsplatzbezogen durch die SiFa festgelegt, vorhanden			
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bemerkungen: keine				
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt				

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

**B. Abschnitt DGR / EN / AD2000 HP0**

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
B01	Zertifizierungsablauf der Druckgeräte gemäß DGR Gewählte Module (bitte angeben): A2, B+F, G - PZ Vertrag über die gen. Module vom 12.06.2017	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
B02	Kenntnisse EN / AD2000 Reihe HP	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
B03	Werkstoffe - Liste - entfällt, siehe A08.1			
B04	Umstempelung, Materialkennzeichnung, Ablage Prüfbescheinigungen Umstempelberechtigung Nr. 1241A0081/20/UVE Datum 15.12.2020 von TÜV NORD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
B05	Schweißverfahren - Liste - entfällt, siehe A08 - Liste mit Stand vom 14.09.2017			
B06.1	Verfahrens- und Schweißerprüfungen gemäß AD 2000 Liste entfällt, siehe A09.2 (oder Abweichungen)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
B06.2	Anerkennung der Schweißzusätze gemäß VdTÜV 1000 bzw. mit VdTÜV-Kennblatt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
B07	Herstellungsunterlagen (Zeichnungen) - entfällt, siehe A10			
B08	Bemessung (Entwurf), Unterauftragnehmer <input checked="" type="checkbox"/> Eigenleistung <input type="checkbox"/> Unterauftrag an Name: - Ing.-Büro im Hause EAN NB	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Bemerkungen: keine</b>				
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt				

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis																																				
		3	2	1																																		
B09	Wärmebehandlungseinrichtungen, einschl. Überprüfung <input type="checkbox"/> Eigenleistung <input checked="" type="checkbox"/> Unterauftrag an Name: GTC			<input checked="" type="checkbox"/>																																		
B10	Prüfverfahren, Prüfungen, eigene / per Unterauftragnehmer <input checked="" type="checkbox"/> Eigenleistung <input checked="" type="checkbox"/> Unterauftrag an Name: ApplusRTD, WBM, <table border="0" style="margin-left: 40px; width: 80%;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Eigenleistung</th> <th>Unterauftrag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VT Sichtprüfung</td> <td><input checked="" type="checkbox"/> *)</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>PT Eindringprüfung</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>MT Magnetpulverprüfung</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>RT Durchstrahlungsprüfung</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>UT Ultraschallprüfung</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>ET Wirbelstromprüfung</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td colspan="3">*) via vSAP „vereinfacht“</td> </tr> <tr> <td>Druckprüfung</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Dichtheitsprüfung</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>		Eigenleistung	Unterauftrag	VT Sichtprüfung	<input checked="" type="checkbox"/> *)	<input type="checkbox"/>	PT Eindringprüfung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	MT Magnetpulverprüfung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	RT Durchstrahlungsprüfung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	UT Ultraschallprüfung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	ET Wirbelstromprüfung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	*) via vSAP „vereinfacht“			Druckprüfung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Dichtheitsprüfung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	AD 2000 HP4 Abs. 2 Stufe 2 ISO 9712			<input checked="" type="checkbox"/>
	Eigenleistung	Unterauftrag																																				
VT Sichtprüfung	<input checked="" type="checkbox"/> *)	<input type="checkbox"/>																																				
PT Eindringprüfung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>																																				
MT Magnetpulverprüfung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>																																				
RT Durchstrahlungsprüfung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>																																				
UT Ultraschallprüfung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>																																				
ET Wirbelstromprüfung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																				
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																				
*) via vSAP „vereinfacht“																																						
Druckprüfung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																				
Dichtheitsprüfung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																				
B11	Prüfaufsicht HP4 (Level 2 für alle angew. Prüfverfahren) Name: Herr D. Wilhelm Qualifikation: VT 2 Qualifikations-Nachweis: 19-PED-05367 Schriftl. Benennung vom: 01.12.2020 TÜV NORD					<input checked="" type="checkbox"/>																																
Bemerkungen: <b>keine</b>																																						
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt																																						

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

**Zusammenfassung**

Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussende Veränderungen in den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Personal sind der Zertifizierungsstelle des TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG schriftlich mitzuteilen und bedürfen der Bestätigung. Der 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 überprüften Firma vor.

**Gesamturteil - vorbehaltlich Bewertung durch Zertifizierungsstelle**

<b>Auditfeststellungen</b>	
Empfehlungen, Verbesserungsmöglichkeiten (Verbesserung bis zum nächsten Audit)	
1	
2	
3	
Abweichungen (Nichtkonformitäten) - Termin für Beseitigung der Nichtkonformität(en): Innerhalb von 8 Wochen nach dem Audit (vor Zertifizierung)	
1	
2	
3	
Zertifikat < weiterhin > gültig bis (nach Abstellen der Abweichungen und Bewertung durch Zertifizierungsstelle)	
Nächstes Audit vor Ort am	12 / 2023

Audit am:	15.12.2020	 Digital unterschrieben von Rugenstein Klaus Datum: 2021.01.11 11:17:40 +01'00' TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Auditor, Name:	K. Rugenstein	

Abweichungen beseitigt per nachgereichter Dokumente am -- / Nachaudit am: --
Kurzzeichen Auditor

Aktenzeichen: A 0081-20  
 SAP-Nr.: 8118754163  
 Firmen-Nr.: 1999



BC

**Zertifizierung (Checkliste)**

Zert.-Nr.:	07/203/1240/HP/1999/20
Zert.-Nr.:	
Zert.-Nr.:	
SAP-Nr.:	

	Bereich / Zertifikat	Verfahrensanweisungen
<input type="checkbox"/>	DIN EN ISO 3834	STH-ZE-ISO3834-VA-320
<input checked="" type="checkbox"/>	AD 2000-Merkblatt HP0	STH-AA-320-130
<input checked="" type="checkbox"/>	DGR 2014/68/EU Anh. I Nr. 3.1 / PED 2014/68/EU Annex I Pt. 3.1	STH-AA-320-130

Bedingung	ja	nein
PZO anerkannt (AB oder Vertrag)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Anforderungen der relevanten Verfahrens- und Arbeitsanweisungen sind erfüllt.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Der Inspektor/ Evaluierer erfüllt die Anforderungen.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Der Auditbericht liegt vor und erfüllt die Anforderungen.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Der Geltungsbereich erfüllt die formellen Anforderungen (Formular) und die Angaben im Geltungsbereich entsprechend dem o. a. Regelwerk. <sup>3</sup>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prozessqualifikationen/ WPQR sind im Geltungsbereich vorhanden.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Anmerkung(en): keine

Datum:	11.01.2021	 Digital unterschrieben von Levin Torsten Datum: 2021.01.11 17:04:44 +01'00'
Zertifizierer, Name:	Levin	
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG		