



Industrie Service

**Mehr Sicherheit.
Mehr Wert.**

Bericht

Auftrags-Nr.: IS-DDB-MAN-09-126 Rev. 1 (05.05.2011)

Sachbearbeiter: R. Burbach

Datum: 03.08.2009

Unsere Zeichen:

/

Dokument:
Bericht-BR-
SR_rev1_05_05_2011.docx

Auftraggeber: Bopp & Reuther Sicherheits- und
Regelarmaturen GmbH
Carl-Reuther-Strasse 1
D - 68305 Mannheim

Das Dokument besteht aus
5 Seiten
Seite 1 von 5

Die auszugsweise Wiedergabe des
Dokumentes und die Verwendung zu
Werbezwecken bedürfen der
schriftlichen Genehmigung der
TÜV SÜD Industrie Service GmbH.

Datum des Auftrags: 31.07.2009

Bestellzeichen: --

Zweck des Auftrags: Überprüfung als Hersteller von Druckgeräten
nach Druckgeräterichtlinie 97/23/EG in
Verbindung mit AD 2000-Merkblatt HP 0 / HP
100 R und TRD 201 sowie nach DIN EN ISO
3834-2 und DIN EN ISO 3834-3

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

1 Allgemeines

Mit Schreiben vom 17.08.2009 stellte die Firma Bopp & Reuther Sicherheits- und Regelarmaturen GmbH, Mannheim den Antrag auf Überprüfung als Hersteller von Ausrüstungsteilen (mit und ohne Sicherheitsfunktion) für Druckbehälter nach AD 2000-Merkblatt HP 0, von Dampfkesseln nach TRD 201 und von Rohrleitungen nach TRR 100 sowie nach DIN EN ISO 3834-2 und -3.

2 Grundlagen und Fertigungsprogramm

Die Überprüfung erfolgte auf der Grundlage des AD 2000-Merkblattes HP 0 / HP 100 R, der TRD 201 und der DIN EN ISO 3834-2 und -3. Die erforderliche Betriebsbesichtigung wurde am 12.08.2009 von Herrn R. Brinkmann und R. Burbach 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 Bopp & Reuther Sicherheits- und Regelarmaturen GmbH umfasst

- Sicherheitsventile, feder- und gewichtsbelastet, gesteuert und ungesteuert
 - Regelventile einschließlich der Steuerung
 - Wechselventile
 - Druckminderventile
- sowie Hochdruckklappen und -schieber.

Hierzu werden vorwiegend unlegierte, niedriglegierte hochlegierte, austenitische Stähle und Nickelbasislegierungen verarbeitet.

Zum Schweißen werden die Verfahren

- Lichtbogenhandschweißen (E) - 111 -
- Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) - 141 -
- Metall-Aktivgasschweißen (MAG) - 135 -
- Metall-Inertgasschweißen (MIG) - 131 -
- Unterpulverschweißen (UP) - 121 -
- Plasmaauftragsschweißen - 15 -

-
eingesetzt.

Im Geltungsbereich der Überprüfung nach AD 2000-Merkblatt HP 0 / TRD 201 ist die Fertigung von Sicherheitsventilen, Regelventilen, Wechselventile, Klappen und Schiebern vorgesehen.



3 Ergebnis der Überprüfung

3.1 Fertigungs- und Prüfeinrichtungen

Anhand der vorgelegten Unterlagen und bei der Betriebsbesichtigung konnten sich die Sachverständigen davon überzeugen, dass ausreichende Produktionsflächen und Fertigungseinrichtungen vorhanden sind.

Die Einrichtungen werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in ordnungsgemäßem Zustand gehalten (siehe Anhang, Anlagenliste).

Glühöfen für Wärmebehandlungen von Bauteilen sind vorhanden.

Die Wärmebehandlungseinrichtungen sind gemäß AD 2000-Merkblatt HP 7/1 überprüft.

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

Prüfmittel für die Farbeindringprüfung stehen Fa. Bopp & Reuther Sicherheits- und Regelarmaturen GmbH zur Verfügung. Farbeindringprüfungen werden in geringem Maße selbst durchgeführt. Qualifiziertes Personal gemäß DIN EN 473 steht zur Verfügung.

Zerstörungsfreie Prüfungen werden weiterhin durch die hierfür akkreditierte Fa. Applus RTD durchgeführt. Einrichtungen für Durchstrahlungs-, Ultraschall- und Magnetpulverprüfungen stehen hier zur Verfügung.

Geräte für mechanisch-technologische und metallographische Untersuchungen sowie für chemische Analysen sind nicht vorhanden. Im Bedarfsfall werden betriebsfremde Einrichtungen qualifizierter Labors in Anspruch genommen.

3.2 Fertigung und Qualitätssicherung

Für die verwendeten Schweißverfahren liegen zur Zeit die in der Liste „Schweißerzeugnisse“ im Anhang aufgeführten Verfahrensprüfungen nach AD 2000-Merkblatt HP 2/1 / TRD 201, Anlage 1 / DIN EN 288 vor.

Gegebenenfalls fehlende Qualifikationen von Schweißverfahren müssen vor Fertigungsbeginn nachgewiesen werden.

Ebenso sind nach AD 2000-Merkblatt HP 5/2 bei der Fertigung von Druckbehältern mindestens einmal jährlich Arbeitsproben zur Überprüfung der Fertigungssicherheit zu schweißen und zu prüfen.

Mit den vorhandenen Einrichtungen ist die Firma in der Lage, Bauteile mit Abmessungen bis DN 2200 mm und Stückgewichten bis 10 t zu fertigen.



Die Firma Bopp & Reuther Sicherheits- und Regelarmaturen GmbH verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern, die nach DIN EN 287-1 / DIN EN 287-2 unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD 2000-Merkblatt HP 3 / TRD 201, Anlage 2 überprüft sind (siehe Liste „Schweißerzeugnisse“ im Anhang).

Qualifiziertes Prüfungspersonal nach DIN EN 473 steht zur Verfügung bzw. es wird entsprechendes Fremdpersonal eingesetzt.

Für die Fertigung von Bauteilen nach Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG werden Grundwerkstoffe nach den AD 2000-Merkblättern der Reihe W / TRD der Reihe 100 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 DIN EN ISO 14731 wurde Herr Klaus Hoffmann, als seine Vertreter Herr Herbert Lappat, Herr Oliver Birkle, Herr Manuel Klink, Herr Carsten Stobbe und Herr Marco Kroth benannt.

Als Prüfaufsicht für zerstörungsfreie Prüfungen wurde Herr Häfner, als seine Vertreter Herr Möhring und Herr Schulz der Fa. Applus RTD ernannt.

Die Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen mit Bescheinigungen des Werkstoffherstellers wird von den Herren Röderer und Herr vorgenommen (weitere Umstempelberechtigte siehe Liste im Anhang).

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 Bopp & Reuther Sicherheits- und Regelarmaturen GmbH hat nachgewiesen, daß die nach AD 2000-Merkblatt HP 0 Abschnitt 3 / HP 100 R Abschnitt 4.2, nach TRD 201 Abschnitt 1.1 und DIN EN 729-2 DIN EN 729-3 zu stellenden Anforderungen zur Fertigung von Druckgeräten gemäß Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EG erfüllt sind.



Industrie Service

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 Bopp & Reuther Sicherheits- und Regelarmaturen GmbH vor.

Abteilung
IS-DDB-MAN

gez.

L.R. Burbach

IS-DDB-MAN

