

ZERTIFIKAT

Überprüfung einer Fertigungsstätte für Druckgeräte

1182 – PED – 10 701 7903 / FS

Die Konformitätsbewertungsstelle, - Notified Body No. 1182 –
GSI mbH, NI Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg

hat die Prüfung auf Grundlage der Richtlinie 97/23/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 29. Mai 1997 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Druckgeräte durchgeführt.

Hersteller	SAG GmbH Hombrocherweg 34 58638 Iserlohn
Herstellerwerk	SAG GmbH, Hombrocherweg 34, 58638 Iserlohn und das Regionalbüro Dresden, Löbnitzstraße 14, 01097 Dresden
Prüfgrundlage	Richtlinie 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 3.1
Produkt(e)	Geschweißte Druckgeräte und Rohrleitungen bis einschließlich der Kategorie IV für die Module A1, F, G.
Konformitätsbewertungsverfahren	Modul A1, F und G Der Hersteller ist berechtigt, die Druckgeräte nur nach erfolgter Konformitätsbewertung durch die benannte Stelle mit deren Kennnummer zu kennzeichnen.
Bestätigung	Die Voraussetzungen und Erfahrungen für eine Fertigung und Prüfung von Produkten in den folgenden Modulen sind erfüllt für: Modul A1, F und G der Richtlinie 97/23/EG
Gültigkeitsdauer	11. Mai 2010 – 11. Mai 2013 Das Zertifikat bleibt innerhalb der Gültigkeitsdauer nur so lange gültig, wie sich die Bedingungen, die Grundlage für die Erteilung waren, nicht verändert haben.
Bemerkungen	Zu diesem Zertifikat gehören: Anlage 1 Überprüfungsbericht Nr. 2010 701 7903
Ausstellungsort / -datum	Duisburg, den 01. Juni 2010 wa



Anlage

zum Zertifikat

Nr.: 1182 – PED – 10 701 7903 / FS

Zusätzliche Anwendungsgebiet(e)

AD 2000 – Merkblatt HP 0
AD 2000 – Merkblatt HP 100R
DIN EN ISO 3834-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 Lichtbogenhandschweißen
141 Wolfram-Inertgasschweißen
311 Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme
135 Metallaktivgasschweißen

Grundwerkstoff(e)

(Festigkeitsklasse / Norm)

Unlegierte und niedriglegierte Stähle der Werkstoff-
gruppe 1.1, 1.2, 2.2 nach CR ISO 15608

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en) Weber, Georg, geb. 19.07.1963, (IWE)

(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Verteter

(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Georgi, Thomas, geb. 29.02.1968 (EWE)

Bestätigung

Es wird bestätigt, dass die Voraussetzung für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten in den Anwendungsgebieten erfüllt sind.

Bemerkungen

Diese Anlage ist nur gültig im Anwendungsbereich der PED in Verbindung mit dem Zertifikat Nr.: 1182 – PED – 10 701 7903 / FS





Registrier Nr.: 2010 701 7903

**Erfüllung der Voraussetzungen für die Fertigung
von Druckgeräten nach
Druckgeräte Richtlinie 97/23/EG**

Überprüfungsbericht 2010 701 7903 vom 11-05-2010

Überprüfung auf Grundlage von;

Richtlinie 97/23/EG Druckgeräte , Anhang I, Abschnitt 3.1, Artikel 3 und:

DIN EN ISO 3834-2 *Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen
Werkstoffen / umfassende Qualitätsanforderungen*

AD 2000-Merkblatt HP 0 *Herstellung und Prüfung von Druckbehältern*

AD 2000-Merkblatt HP 100R *Herstellung und Prüfung von Rohrleitungen*

Antragsteller: SAG GmbH
(Straße: Hombrucherweg 34
PLZ/Ort: 58638, Iserlohn
Kontaktperson: Herr Georg Weber
Telefon: 02371 / 9381-51 Telefax: 02371 / 9381-17
E-mail: Georg.Weber@SAG.de

Die Organisation erklärt sich damit einverstanden, dass die Anschrift und der Fertigungsbereich nach der „Anerkennung“ durch die „benannte Stelle“ in ein Verzeichnis aufgenommen wird.

1 Allgemein

Die Überprüfung gilt für die Fertigungsstätten SAG, Hombrucherweg 34, Iserlohn und ihr Regionalbüro Dresden, Löbnitzstraße 14.

Bestehende betriebliche Qualifikationsnachweise:

- DIN EN ISO 9001
- DIN EN ISO 3834-2
- DIN 18800-7 Klasse E

2 Verantwortliche Schweißaufsichtspersonen:

Iserlohn Herr Weber, Georg (IWE)
Dresden Herr Georgi, Thomas (EWE)



3 Hergestellte Produkte

- Rohrleitungen und Rohrleitungsteile gemäß Richtlinie 97/23/EG Druckgeräte, Artikel 3, Abschnitt 1.3

4 Durchführung der Überprüfung

Termin: 18 April 2010 / 11 Mai 2010
Ort : SAG GmbH, Hombrucherweg 34, Iserlohn
SAG Regionalbüro Dresden, Löbnitzstr. 14, Dresden

Teilnehmer Schweißaufsichtsperson der Firma SAG GmbH
SAG Herr Georg Weber
SAG Herr Thomas Georgi
Prüfer der GSI-SLV Duisburg: Herr Peter Zeevaarders

5 Grundlagen

Die Firma SAG GmbH fertigt / repariert in Anforderung von vorgegebenen Konstruktionsunterlagen / Spezifikation / Werksunterlagen / Normen / AD2000-Merkblättern und Richtlinie 97/23/EG Druckgeräte.

➤ Rohrleitungen / Rohrleitungsteile

Die Herstellung von Rohrleitungen / Rohrleitungsteilen erfolgt aus vorwiegend unlegierte und niedriglegierte Stähle der Werkstoffgruppe 1.1, 1.2 und 2 der CR ISO 15608, wobei die zu verwendenden Werkstoffe in der Konstruktionsanforderung / -spezifikation vorgegebenen sind.

Zur Herstellung der dauerhaften Werkstoffverbindungen wird die Schweißprozesse

➤ Lichtbogenhandschweißen,	111
➤ Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme,	311
➤ Wolfram-Inertgasschweißen,	141
➤ Metall-Aktivgasschweißen	135

eingesetzt.

6 Ergebnis der Überprüfung

Der Hersteller erfüllt die betrieblichen, schweißtechnischen Anforderungen gemäß Richtlinie 97/23/EG Anhang I, Abs. 3.1, auf Grundlage des AD-2000 Merkblattes HP0 und HP 100R und DIN EN ISO 3834-2

Der Hersteller verfügt über ausreichende Produktionsflächen und Fertigungseinrichtungen, um die Werkstoffe sachgemäß verarbeiten zu können.

Die Einrichtungen werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in Ordnungsgemäßen Zustand gehalten.

Es sind keine Einrichtungen für Wärmebehandlung vorhanden. Wenn erforderlich wird an überprüfte Firmen untervergeben.

Die zerstörungsfreie Prüfung wird durch qualifizierte Unterauftragnehmer durchgeführt. Die Zertifizierungsnachweise des jeweiligen Prüfpersonals, entsprechend der DIN EN 473, sind im Anwendungsfall der benannten Stelle nachzuweisen.

Der Hersteller verfügt über:

- zugelassene Schweißverfahrensprüfungen nach DIN EN ISO 15614-1 in Verbindung mit AD 2000-Merkblatt HP 2/1 und
- qualifizierte Schweißer mit Schweißerprüfungs-Zertifikaten nach DIN EN 287-1 in Verbindung mit AD 2000-Merkblatt HP 3; Pkt. 3 zur Ausführung dauerhafter Werkstoffverbindungen nach Anhang I, Abschnitt 3.1.2 der Richtlinie 97/23/EG Druckgeräte.

Die Zulassung erstreckt sich auf die Verarbeitung von unlegierte und niedriglegierte Stähle der Gruppen 1,1,1.2 und 2.2 der CR ISO 15608 und AD 2000-Merkblatt HP 0 im Geltungsbereich der jeweiligen Verfahrensprüfungen ohne Wärmebehandlungen.

Werden andere Schweißverfahrensprüfungen und Personalqualifikationen notwendig, ist soweit erforderlich, die Zulassung vor Fertigungsbeginn der benannten Stelle nachzuweisen.

7 Beurteilung

Die Firma SAG GmbH hat in den Überprüfungen am 06. April 2010 und am 11 Mai 2010 nachgewiesen, dass sie die Voraussetzungen für die Fertigung nach Modul A1,F und G entsprechend der Richtlinie 97/23/EG Druckgeräte erfüllt.

Änderungen in der Organisation und oder der verantwortlichen Schweißaufsicht sind der entsprechenden benannten Stelle unaufgefordert mitzuteilen.

Die Übertragung von Werkstoffkennzeichnungen erfolgt in den Niederlassungen:

- 1) NL Lenne Sieg
- 2) NL Köln
- 3) NL Alsfeld
- 4) NL Hamburg RB Gifhorn
- 5) NL Chemnitz RB Dresden
- 6) NL Ostbayern.

In den jeweiligen Niederlassungen steht Personal mit Stempelberechtigung zur Verfügung (s. Anlage AA 07-19-Ro Rev. 0).

Für die benannte Stelle:

Prüfstelle
GSI mbH, NL SLV-Duisburg
Duisburg, den 22.04.2010
Prüfer: P.E.L. Zeevaarders



Anlage: Anlage AA 07-19-Ro Rev. 0