
Zertifizierungsstelle für Herstellerqualifizierung

Auftraggeber: Jaspers Rohrleitungsbau GmbH
Benzstraße 9
D – 41836 Hückelhoven

Auftrag-Nr.: 268196478-30

Prüf-Nr.: 641 / 01 202 111/A-16 0106

Prüfbericht Nr.: 641 / 01 202 111/A-16 0106

**Überprüfung der Firma Jaspers Rohrleitungsbau GmbH als
Hersteller und Schweißbetrieb gemäß den Technischen Regeln
AD 2000 - Merkblatt HP 0 / HP 100 R, DIN EN ISO 3834-2 und
Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1**

Prüfdatum: **19.1.2021**

Bearbeiter: Dipl.-Ing. Dederichs

Telefon: +49/ 172 564 5 666

Unser Zeichen: 641 MD

Köln, 19.1.2021

Dieser Bericht enthält:

Seiten 1 bis 4

Anlagen:

Verteiler:

1 x Auftraggeber

1 x Akte

1 x W/114, Berlin (BE/973, Köln)

1 Allgemeines

Mit Schreiben vom 13.01.2021 stellte die Firma Jaspers Rohrleitungsbau GmbH, Benzstraße 9, D-41836 Hückelhoven den Antrag auf wiederkehrende Überprüfung als Hersteller von Druckbehältern nach AD 2000-Merkblatt HP 0 und von Rohrleitungen nach AD 2000-Merkblatt HP 100R, nach DIN EN ISO 3834-2 sowie nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1.

2 Grundlagen und Fertigungsprogramm

Die Überprüfung erfolgte auf der Grundlage des AD 2000-Merkblattes HP 0 / HP 100 R, der DIN EN ISO 3834- 2 und Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1. Die erforderliche Betriebsbesichtigung wurde am 11.12.2019 vom Sachverständigen Dipl.-Ing. Michael Dederichs der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH 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 Jaspers Rohrleitungsbau GmbH umfasst

- Druckgeräten bzw. Bauteile für Druckgeräte
- Stahlkonstruktionen bzw. Bauteile für Stahlkonstruktionen

Hierzu werden vorwiegend unlegierte, niedriglegierte und austenitische Stähle verarbeitet; (1.1; 1.2; 5.1; 8).

Zum Schweißen werden die Verfahren

- Lichtbogenhandschweißen (E) – 111 –
 - Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) – 141 –
 - Metall-Aktivgasschweißen (MAG) – 135 –
- eingesetzt.

Vorgesehen im Geltungsbereich der Überprüfung nach AD 2000-Merkblatt HP 0 / HP 100 R ist die Fertigung von Druckbehältern und Rohrleitungen.

3 Ergebnis der Überprüfung

3.1 Fertigungs- und Prüfeinrichtungen

Anhand der vorgelegten Unterlagen und bei der Betriebsbesichtigung konnte sich der Sachverständige davon überzeugen, dass ausreichende Produktionsflächen und Fertigungseinrichtungen vorhanden sind.

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

Glühöfen für Wärmebehandlungen von Bauteilen sind nicht vorhanden. Erforderliche Wärmebehandlungen werden bei Bedarf durch qualifizierte Firmen durchgeführt. Die Wärmebehandlungseinrichtungen sind im Zuge der ersten Fertigung gemäß AD 2000-Merkblatt HP 7/1 überprüft zu überprüfen.

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

Prüfmittel für die Farbeindringprüfung stehen zur Verfügung.

Einrichtungen für Durchstrahlungs- und Ultraschallprüfungen sind nicht vorhanden. Soweit die Prüfungen erforderlich sind, werden sie von qualifizierten Firmen durchgeführt.

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

3.2 Fertigung und Qualitätssicherung

Für die verwendeten Schweißverfahren liegen gültige Verfahrensprüfungen nach AD 2000-Merkblatt HP 2/1 und DIN EN ISO 15614-1 vor. Gegebenenfalls fehlende Qualifikationen von Schweißverfahren müssen vor Fertigungsbeginn nachgewiesen werden.

Zur Zeit liegen folgende, nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I Ziffer 3.1.2 zugelassene Verfahrensprüfungen vor:

Siehe Anlage WPQRs

Mit den vorhandenen Einrichtungen ist die Firma in der Lage, Bauteile mit Abmessungen bis \varnothing 5 m / Länge 20 m, Stückgewichten bis 50.000 kg zu fertigen.

Die Firma Jaspers Rohrleitungsbau GmbH verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern, die nach DIN EN ISO 9606-1 /287-1 unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD 2000-Merkblatt HP 3 geprüft sowie nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I Ziffer 3.1.2 zugelassen sind.

Für die zerstörungsfreie Prüfungen wird Fremdprüfpersonal nach DIN EN 473 / DIN EN ISO 9712 eingesetzt, dessen Qualifikation nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I Ziffer 3.1.3 gebilligt wurde.

Für die Fertigung nach Druckgeräterichtlinie werden Grundwerkstoffe nach den AD 2000 - Merkblättern der Reihe W und TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze von überprüften Herstellern verwendet.

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 Dipl. Ing. Mark Jaspers (Qualifikation IWE-IIW) mit einschlägigen schweißtechnischen Erfahrungen, als sein Vertreter Herr Jens Jaspers (Qualifikation EWS) benannt.

Als Prüfaufsicht für zerstörungsfreie Prüfungen wurde Herr Mark Jaspers benannt, als sein Vertreter Herr Jens Jaspers.

Die Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen mit Bescheinigungen des Werkstoffherstellers wird von den Herren Mark Jaspers und Jens Jaspers vorgenommen. Eine entsprechende Vereinbarung über die Umstempelung von Werkstoffen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 bzw. Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach DIN EN 10204 wurde abgeschlossen.

4 Zusammenfassung und Folgerung

Die Firma Jaspers Rohrleitungsbau GmbH hat nachgewiesen, dass die nach AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 3, nach AD 2000-Merkblatt HP 100 R Abschnitte 4.2, 7.2.2 und 7.2.3, nach DIN EN ISO 3834-2 sowie nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Abs. 3.1 zu stellenden Anforderungen erfüllt sind.

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.

Diese Überprüfung ist bis **November 2023** gültig, 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 der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH schriftlich mitzuteilen und bedürfen der Bestätigung. Die TÜV Rheinland Industrie Service GmbH behält sich in diesen Fällen - je nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen - eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma Jaspers Rohrleitungsbau GmbH vor.

Köln, 19.1.2021

Zertifizierungsstelle für
Herstellerqualifizierung



Dipl.-Ing. Michael Dederichs

Anlage: Liste der Verfahrensprüfungen
Zertifikat