

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

www.tuev-nord.de

TÜV®

Bei Rückfragen bitte immer angeben:

Aktenzeichen: A 0003-21
SAP-Nr.: 8118846541
Firmen-Nr.: 3911

Firma: ¹⁾	mele Energietechnik GmbH NL Bentwisch
Straße:	Hansestraße 21
Postleitzahl, Stadt:	18182 Bentwisch
Land:	D
HR Gerichtsort u. Nr.:	Torgelow HRB 3787
Internetadresse:	www.mele.de
E-Mail:	m.rose@mele.de
Telefon:	0381 20260414
Herstellungsort(e):	Firmensitz / Baustellen
Ansprechpartner:	Herr M. Rose
¹⁾ Firmenname mit Rechtsform gem. Registrierung (z.B. Handelsregister)	

Datum des Audits:	28.01.2021
Auditor:	K. Rugenstein

Aktenzeichen: A 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



BC

Nr.	Anforderung
A0.1	<input type="checkbox"/> Erstaudit <input checked="" type="checkbox"/> Überwachungsaudit vor Ort (zuletzt <u>vorher</u> am: 12.01.2018 SAP-Nr.: 8115495763) <input checked="" type="checkbox"/> PZ Vertrag abgeschlossen, Datum: 15.12.2020 (zuletzt am: 12.01.2018 SAP-Nr.: wie vor)
A0.2	<input checked="" type="checkbox"/> ISO 9001 vorhanden (Zert-Nr.: QM1923075 vom: 23.11.2019 Stelle: LGA InterCert)
A0.3	Umfang der Zulassung (Anwendungsgebiet, Zertifikate) <input checked="" type="checkbox"/> ISO 3834-3 (Abschnitt A) <input type="checkbox"/> ISO 3834-2 (Abschnitt A) <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	Produkte, Produktgruppen und Produktnormen <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Stahltragwerke DIN EN 1090-1,-2 <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 checked="" 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
	*) nur Instandsetzung

Aktenzeichen: A 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



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			
		<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"/>
Bemerkungen: keine				
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt				

Aktenzeichen: A 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



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: Gerald Finzelberg			
	Geb.-Datum: 19.08.1954			
	Funktion: Verantwortliche Schweißaufsichtsperson			
A03.3	Be-/Ernennung der Schweißaufsichtsperson, schriftlich durch GF			
	Datum: 01.03.2021			
C	<input type="checkbox"/> SFI (IWE) <input type="checkbox"/> SFI (EWE) <input 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: 8966 / 02.04.1993			
<input checked="" 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: Schweißaufsicht			
<input type="checkbox"/>	Personelle Besetzung unverändert (wie bisher)			
<input checked="" 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			
		<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 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
2	Name: Rose, Matthias Geb.-Datum: 19.06.1982			
<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: 16.01.2019			
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-18069-1170-180424-015-688IIW v. 24.04.2018			
	Funktion im Unternehmen: Bereichsleiter / stellv. 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"/>
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 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
2	Name: Heymann, Christian Geb.-Datum: 30.03.1984			
	<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-18069-1170-140513-012-567IIW v. 13.05.2014			
	Funktion im Unternehmen: Vormonteur im Anlagenbau und stell. 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"/>
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 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis		
		3	2	1
A04.1	Personal für die Überwachung (SAP) und Prüfung (ZfP) Matthias Rose (SAP / PT)	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. SAP / TÜV NORD Systems	<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 ? - Zustand gut, Übersicht bei der SAP; Bsp. Prüfprotokoll	Kap. 9 ISO 3834 Kap. 10 EA-6/02 <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Intakte Schweißgeräte - Anzahl: 8			
	Festgestellter Zustand am Audittermin gemäß Liste und stichprobenweiser Inaugenscheinnahme in der Fertigung, gesperrte Geräte vorh., Stichprobe gut	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A07.2	Lagerung der Grundwerkstoffe, getrennt nach Gruppen, geschützt vor Witterung, Schutz beigestellter Grundwerkstoffe - i. d. R. baustellenbezogener Einkauf, sonst ordnungsgem. Lagerung	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 Lager: trocken, warm, sortiert	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 liegt vor	Kap. 16 ISO 3834 Kap. 17 EA-6/02 <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 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



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 / 5		
<input type="checkbox"/>	111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell			
<input checked="" type="checkbox"/>	141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1 / 5 / 8		
<input type="checkbox"/>	131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert			
<input type="checkbox"/>	121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert			
<input checked="" type="checkbox"/>	136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1 / 5		
<input type="checkbox"/>	138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert			
<input type="checkbox"/>	783 Hubzündungs-Bolzenschweißen			
<input checked="" type="checkbox"/>	311 Gasschweißen	1		
<input type="checkbox"/>				
<input 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 A08 hier verzichtet werden, wenn keine Prozesse / Werkstoffe außerhalb EN 1090 verwendet werden!

Aktenzeichen: A 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



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 01.2021 - digital hinterlegt - eingesehen	<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 Aktualisierung 2021 offen	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
A10	Schweißanweisungen für die Fertigung und Fertigungsplanung	<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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
A12.2	Überwachung und Prüfung - vor, während und nach dem Schweißen SAP und TÜV NORD Systems bei überwachungsbed. Anlagenteilen	Kap. 14 ISO 3834 Kap. 15 EA-6/02		
A13	Kennzeichnung (während der Verarbeitung) und Rückverfolgbarkeit Bsp. Bescheinigung - i. O.	Kap. 17 ISO 3834 Kap. 18 EA-6/02		
Bemerkungen: keine				
Evaluierung auf Basis objektiver Nachweise // 3 nicht erfüllt, 2 erfüllt mit Hinweis, 1 erfüllt				

Aktenzeichen: A 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis			
		3	2	1	
A14	Wärmenachbehandlung - wenn angewendet, Anweisungen, Berichte etc. vorhanden - nur in Untervergabe - GT HH	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: August 2020 Anzahl der Teilnehmer: 6		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Absaugungen für Schweißrauche vorhanden (insbesondere f. CrNi) an den mobilen Anlagen vorh.		<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 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



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	<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. 1241A0003/21/UVE Datum 28.01.2021 von TÜV NORD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
B05	Schweißverfahren - Liste - entfällt, siehe A08			
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 type="checkbox"/> Eigenleistung <input checked="" type="checkbox"/> Unterauftrag an Name: Encos HGW	<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 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



BC

Nr.	Anforderung	Ergebnis																																		
		3	2	1																																
B09	Wärmebehandlungseinrichtungen, einschl. Überprüfung <input type="checkbox"/> Eigenleistung <input checked="" type="checkbox"/> Unterauftrag an Name: GGT HH																																			
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>																																
B10	Prüfverfahren, Prüfungen, eigene / per Unterauftragnehmer <input checked="" type="checkbox"/> Eigenleistung <input checked="" type="checkbox"/> Unterauftrag an Name: ApplusRTD, MQE	AD 2000 HP4 Abs. 2 Stufe 2 ISO 9712																																		
	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;"></th> <th style="width: 20%; text-align: center;">Eigenleistung</th> <th style="width: 20%; text-align: center;">Unterauftrag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VT Sichtprüfung</td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/> *)</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>PT Eindringprüfung</td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>MT Magnetpulverprüfung</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>RT Durchstrahlungsprüfung</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>UT Ultraschallprüfung</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>ET Wirbelstromprüfung</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td colspan="3">*) via vSAP „vereinfacht“</td> </tr> <tr> <td>Druckprüfung</td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Dichtheitsprüfung</td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>		Eigenleistung	Unterauftrag	VT Sichtprüfung	<input checked="" type="checkbox"/> *)	<input type="checkbox"/>	PT Eindringprüfung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input 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"/>		
	Eigenleistung	Unterauftrag																																		
VT Sichtprüfung	<input checked="" type="checkbox"/> *)	<input type="checkbox"/>																																		
PT Eindringprüfung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input 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"/>																																		
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>																																
B11	Prüfaufsicht HP4 (Level 2 für alle angew. Prüfverfahren) Name: Rose, Matthias Qualifikation: VT 2 Qualifikations-Nachweis: 19-PED-05367 Schriftl. Benennung vom: 01.12.2020 TÜV NORD	Stufe 2 ISO 9712																																		
		<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 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



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

Auditfeststellungen	
Empfehlungen, Verbesserungsmöglichkeiten (Verbesserung bis zum nächsten Audit)	
1	Die Arbeitsprüfungen sind gem. AD 2000-Merkblatt HP0 aktuell zu führen.
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	01.02.2024

Audit am:	28.01.2021
Auditor, Name:	K. Rugenstein
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG	

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

Aktenzeichen: A 0003-21
 SAP-Nr.: 8118846541
 Firmen-Nr.: 3911



BC

Zertifizierung (Checkliste)

Zert.-Nr.:	
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. ³	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prozessqualifikationen/ WPQR sind im Geltungsbereich vorhanden.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Anmerkung(en): keine

Datum: 18.03.2021
 Zertifizierer, Name: T. Levin

 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG