



SZA
Österreich

ZERTIFIKAT

Die Firma

**ENCO Energie Componenten
Gesellschaft m.B.H
A-4812 Pinsdorf, Mitterweg 8**

wurde als Hersteller nach

**AD 2000-Merkblatt HP 0 / HP 100 R / TRD 201
sowie EN ISO 3834-2**

überprüft.

Sie hat damit die schweißtechnischen Voraussetzungen zur Fertigung von Druckgeräten gemäß

Druckgeräte-richtlinie 97/23/EG

nachgewiesen.

Unabhängig von dieser Bescheinigung sind die Verfahrensschritte gemäß dem jeweils gewählten Modul einzuhalten.

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik Entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den technischen Regeln entsprechende Verarbeitung und Prüfung der Werkstoffe sicherstellt,
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.


Der Geltungsbereich ist unserem Bericht Nr. 10449 zu entnehmen.

Das Zertifikat ist gültig bis Oktober 2012.

Wien, 30.10.2009

**TÜV SÜD SZA Österreich
Technische Prüf-GmbH
Benannte Stelle, Kennnummer 0531**




Dipl.-Ing. K.H. Raunig
Benannte Stelle, Kennnummer 0531
Notified Body, identification number 0531



BERICHT

Auftrags-Nr.: 09744
Sachbearbeiter: Herr Ing. Günther Grausgruber

Auftraggeber: ENCO Energie Komponenten
Gesellschaft m.B.H.
A-4812 Pinsdorf, Mitterweg 8

Datum des Auftrags: 31.08.2009

Bestellzeichen: ---

Zweck des Auftrags: Überprüfung als Hersteller von Druckgeräten nach
Druckgeräterichtlinie 97/23/EG
in Verbindung mit AD 2000-Merkblatt HP0 /HP100R /
TRD 201 und EN ISO 3834-2



SZA
Österreich

Mehr Sicherheit.
Mehr Wert.

Datum: 30.10.2009

Unsere Zeichen:
GGr

Dokument:
ENCO Bericht HP0 09744
GGr.doc

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 SZA Österreich,
Technische Prüf-GmbH.

Firmenbuchgericht: Landesgericht Wien
Firmenbuchnummer: FN 178884 s
UID-Nr.: ATU 46399703

BA-CA Wien · BLZ 12 000 · Kto.-Nr. 04270433800
IBAN: AT41 1100 0042 7043 3800
BIC: BKAUATWW
Volksbank Tirol · BLZ 42 390 · Kto.-Nr. 00610108794
IBAN: AT48 4239 0006 1010 8794
BIC: VBOEATWWNN

Aufsichtsratsvorsitzender:
Dr. Manfred Bayerlein
Geschäftsführer:
Dipl.-Ing. Michael Hahn

TÜV SÜD SZA Österreich,
Technische Prüf-GmbH
Arsenal, Objekt 207
A - 1030 Wien

Telefon: +43 1 7982626-0
Telefax: +43 1 7982626-77
office-wien@tuev-sued-sza.at
www.tuev-sued-sza.at

Prüf- und Überwachungsstelle gemäß
Akkreditierungsgesetz BGBl.Nr.
458/1992, entsprechend den
Anforderungen EN 17025 und EN
45004;
Erst- und Kesselprüfstelle gemäß
Kesselgesetz BGBl.Nr. 211/1992
einschließlich Eisenbahnbereich
Notified Body mit der Kennnummer
0531 für die Richtlinien 97/23/EG,
1999/36/EG, 87/404/EWG



1 Allgemeines

Am 08.09.2009 stellte die Firma ENCO Energie Componenten, A-4812 Pinsdorf (nachfolgend : ENCO), den Antrag auf wiederkehrende Überprüfung als Hersteller von Druckgeräten und Rohrleitungen nach Druckgeräterichtlinie 97/23/EG in Verbindung mit den AD 2000-Merkblättern HP 0 / HP 100 R sowie TRD 201 und nach EN ISO 3834-2.

2 Grundlagen und Fertigungsprogramm

Die Überprüfung erfolgte auf der Grundlage des AD 2000-Merkblattes HP 0, HP 100 R, TRD 201 und EN ISO 3834-2. Die erforderliche **Betriebsbesichtigung** wurde am **08.09.2009** vom Sachverständigen Ing. Günther Grausgruber der TÜV SÜD SZA Österreich, Technische Prüf-GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD SZA Österreich) 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 ENCO umfasst :

- Wärmetauscher
- Druckbehälter
- Rohrleitungen
- Sonderapparate
- Stahlbau für obengenannte Apparate

Hierzu werden vorwiegend unlegierte, niedriglegierte und nichtrostende, austenitische Stähle sowie hochkorrosionsbeständige, nickelbasierte Werkstoffe verarbeitet.

Zum Schweißen werden die Verfahren

- | | |
|--|--------------|
| - Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) | - 141 - |
| - Metall-Aktivgasschweißen (MAG) | - 135 - |
| - Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode (MAG-FD) | - 136 - |
| - Plasma-Stichloch-Schweißen (Plasma-Metall-Inertgas) | - 15 / 151 - |

eingesetzt.

Im Geltungsbereich der Überprüfung nach AD 2000-Merkblatt HP 0 / HP 100 R / TRD 201 und EN ISO 3834-2 ist die Fertigung von Druckgeräten und Rohrleitungen vorgesehen, mit Anwendung der Module A, A1, B1+F und G nach Druckgeräterichtlinie 97/23/EG.

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 von qualifizierten Betrieben durchgeführt.

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

Prüfmittel für die Farbeindringprüfung stehen zur Verfügung und werden zur internen Fertigungskontrolle verwendet.
Durchstrahlungs- sowie Ultraschallprüfungen werden, soweit erforderlich, von autorisierten Prüfanstalten durchgeführt.

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 Verfahrensprüfungen nach AD 2000-Merkblatt HP 2/1 / TRD 201, Anlage 1 / EN 288 / EN ISO 15614 vor.

Anzahl und Art (Geltungsbereich) der vorliegenden Verfahrensprüfungen nach AD 2000- Merkblatt HP 2/1 / TRD 201, Anlage 1 / EN 288 / EN ISO 15614 sind in Anlage 5 zum Fragebogen zusammengestellt. Der Fragebogen wurde zur Akte genommen.

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 zurzeit in der Lage, Bauteile mit Abmessungen bis etwa 70mm verschweißter Wanddicke / \varnothing 5 m / Länge 13 m mit Stückgewichten bis 30 to zu fertigen.

Die Firma ENCO verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern, die nach EN 287-1 unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD 2000-Merkblatt HP 3 / TRD 201, Anlage 2 überprüft sind.

Qualifiziertes Prüfpersonal nach EN 473 steht zur Verfügung bzw. es wird entsprechend qualifiziertes Fremdpersonal beauftragt.

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 eingesetzt.

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 EN ISO 14731 wurde Herr Jochen Distler (IWE), und als sein Vertreter Herr Hubert Kürner (EWE mit Werkvertrag), sowie Herr Gerhard Höller (Produktionsleiter mit langjähriger Produkt- und Schweißereifahrung) genannt.

Als Prüfaufsicht für zerstörungsfreie Prüfungen bzw. Organisator für die externe Beauftragung von Prüfpersonal wurden Herr Josef Lechner und Herr Gerhard Höller bzw. Herr Erwin Prucha benannt.

Die Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen mit Bescheinigungen des Werkstoffherstellers ist in der Vereinbarung zur Umstempelung mit dem Dokument Nr. 09744 vom 02.10.2009 – Vereinbarung zur Umstempelung - mit dem TÜV SÜD SZA Österreich sowie im entsprechenden Kapitel des QM-Handbuches geregelt.

Eine entsprechende Vereinbarung über die Umstempelung von Werkstoffen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B 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 ENCO hat nachgewiesen, dass die nach AD 2000-Merkblatt HP 0 Abschnitt 3, HP 100 R, nach TRD 201 Abschnitt 1.1 und EN ISO 3834-2 zu stellenden Anforderungen zur Fertigung von Druckgeräten gemäß Druckgeräterichtlinie 97/23/EG erfüllt sind; Prozesse, Abläufe und Zuständigkeit sind im QM-Handbuch geregelt.

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 SÜD SZA Österreich schriftlich mitzuteilen und bedürfen der Bestätigung.

Der TÜV SÜD SZA Österreich behält sich in diesen Fällen - je nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen - eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma ENCO Energie Componenten, A-4812 Pinsdorf, vor.

Zusätzliche Informationen zu EN ISO 3834-2:

- Bei einer alleinigen Zertifizierung nach EN ISO 3834 muss entsprechend EA 6/02 ein Kontrollbesuch innerhalb von 12 Monaten ab Ausstellungsdatum für die erste Zertifikatsperiode ausgeführt werden.
 - Dieses Intervall muss aufrecht erhalten werden, wenn im Zuge dieses Kontrollbesuches Nichtkonformitäten festgestellt werden, welche Zweifel an der Fähigkeit des Herstellers aufkommen lassen.
 - Danach kann das Intervall der Kontrollbesuche mehr als 12 Monate sein, vorausgesetzt dass während des letzten Kontrollbesuches keine Nichtkonformitäten festgestellt wurden.
 - Diese Verlängerung des Kontrollintervalls kann nur dann festgelegt werden, wenn sichergestellt ist, dass der Hersteller seine Prozesse und internen Abläufe beherrscht.
- >>>> Eine Reauditierung findet nach einer Periode von drei Jahren statt.

Der Sachverständige



Ing. Günther Grausgruber
Kesselprüfer
Tel. 0624 445 63 0

Ing. Günther Grausgruber
30.10.2009