

Auftraggeber: **Max Wild GmbH**
Leutkircher Str. 22
88450 Berkheim

Auftrag-Nr.: 268424063

Prüf-Nr.: 643- 268424063/02/2021

Prüfbericht Nr.: 643- 268424063/02/2021
Überprüfung der Max Wild GmbH
als Hersteller und Schweißbetrieb nach den Technischen Regeln
gemäß DIN EN ISO 3834-2
Erstmalige Prüfung

Prüfdatum: **12. November 2021**

Bearbeiter: Dipl.-Ing. Joachim Tewes	Dieser Bericht enthält:	Verteiler:
Telefon: +49/176 72 60 86 60	Seiten 1 bis 4	1 x Auftraggeber
Unser Zeichen:	Anlagen: s. Verzeichnis	1 x Akte
Bochum, 14.11.2021		1 x ICMS/643

1 Allgemeines

Mit Schreiben vom 19.10.2021 stellte die Firma **Max Wild GmbH**, Leutkircher Str. 22, 88450 Berkheim den Antrag auf erstmalige Prüfung als Hersteller geschweißter Produkte gemäß DIN EN ISO 3834-3.

2 Grundlagen und Fertigungsprogramm

Die Überprüfung erfolgte auf Grundlage der DIN EN ISO 3834-2. Die erforderliche Betriebsbesichtigung wurde am 12.11.2021 vom Sachverständigen Dipl.-Ing. Joachim Tewes 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 **Max Wild GmbH** umfasst:

- Stahlkonstruktionen bzw. Bauteile für Stahlkonstruktionen
- Bauteile im Bereich des Fahrzeugs- und Maschinenbaus

Hierzu werden vorwiegend unlegierte ferritische Stähle verarbeitet.

Zum Schweißen wird das Verfahren

- Metall-Schutzgasschweißen (MAG) – 135 –
- Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) – 141 –

eingesetzt.

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.

Wärmebehandlungen von Bauteilen werden nicht durchgeführt.

Prüfmittel für die Farbeindringprüfung stehen nicht zur Verfügung.

Einrichtungen für Durchstrahlungs- und Ultraschallprüfungen sind nicht vorhanden. Soweit die Prüfungen erforderlich sind, werden diese vom Germanischer Lloyd Prüflabor GmbH, Siemensstr. 17, 73733 Esslingen am Neckar, 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 verwendete Schweißverfahren liegen folgende Verfahrensqualifikationen nach DIN EN ISO 15610-1 vor. Gegebenenfalls fehlende Qualifikationen von Schweißverfahren müssen vor Fertigungsbeginn nachgewiesen werden.

Schweißverfahren	Werkstoffgruppe nach CR ISO 15608:2000	Gelungsbereich Wd. / Ø (mm)
135	1.1	Dicke: ≥ 3 mm FW
135	1.1	Dicke: ≥ 3 mm BW
141	8	Dicke: ≥ 3 mm FW
141	8	Dicke: 3-8 mm, D ≥ 25 BW

Mit den vorhandenen Einrichtungen ist die Firma in der Lage, Bauteile mit Abmessungen bis Ø 500 mm / Länge 10 m, Stückgewichten bis 20.000 kg zu fertigen.

Die Firma Max Wild GmbH verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern, die nach DIN EN ISO 9606-1 geschult und geprüft wurden.

Für die zerstörungsfreie Prüfungen wird falls erforderlich, das Unternehmen Germanischer Lloyd Prüflabor GmbH, Siemensstr. 17, 73733 Esslingen am Neckar, gemäß den Anforderungen DIN EN ISO 9712 beauftragt, welche über ausgebildetes, geprüftes und zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN ISO 9712 verfügt.

Für die Fertigung werden Grundwerkstoffe gemäß den einschlägigen Werkstoffnormen und entsprechend eignungsgeprüfte Schweißzusätze von überprüften Herstellern verwendet, die bezüglich der Produktmerkmale und Prüf- und Bewertungsanforderungen den Vorgaben der DIN EN ISO 13479 entsprechen.

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 Christian Wild, Qualifikation SFI (DVS), mit einschlägigen schweißtechnischen Erfahrungen, als stellvertretende Schweißaufsicht, Herr Berthold Pflug Qualifikation (Level B) benannt.

Die Koordination von zerstörungsfreien Prüfungen wird durch Herr Christian Wild wahrgenommen.

Eine Vereinbarung für die Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen mit Bescheinigungen des Werkstoffherstellers ist für den beantragten Geltungsbereich nicht erforderlich.

4 Zusammenfassung und Folgerung

Die Firma Max Wild GmbH hat nachgewiesen, dass die nach DIN EN ISO 3834-2 zu stellenden Anforderungen erfüllt sind.

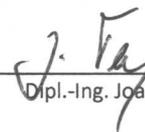
Unabhängig von der durchgeführten Überprüfung hat die Firma dafür zu sorgen, dass der jeweils neueste Stand der für den jeweiligen Fertigungsbereich gültigen Technischen Regeln eingehalten wird.

Diese Überprüfung ist bis November 2024 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 Max Wild GmbH vor.

Bochum, 14.11.2021

Zertifizierungsstelle für
Herstellerqualifizierung



Dipl.-Ing. Joachim Tewes

Anlagen: - Organigramm (zu 1.3)
- Qualitätsnachweise der Fa. Max Wild GmbH