

Auftraggeber: **KIS Kraftwerks – und Industrieservice GmbH**
Teichlandstraße 1
03185 Peitz

Auftrag vom: 28.08.2018

Technischer Bericht Nr.: CD-15/453/A

zur Überprüfung der Firma

KIS Kraftwerks – und Industrieservice GmbH

**als Ausbildungsstätte
für Schweißer / Bediener gemäß DIN EN ISO 9606
und DIN EN ISO 14732 in Verbindung mit Richtlinie
2014/68/EU und AD-2000 Merkblatt HP3**

Bearbeiter: Dipl.-Ing. (FH) Dahms	Dieser Bericht enthält:	4 Blätter	Verteiler:
Telefon: 0355 8660 213	Textblätter:	1 bis 3	1x Auftraggeber
Unser Zeichen: Da	Anlagen:	keine	1x TÜV
Cottbus, 07.09.2018			

1 Allgemeines

Mit Schreiben vom 28.08.2018 stellte die Firma KIS Kraftwerks – und Industrieservice GmbH, Teichlandstraße 1, 03185 Peitz den Antrag auf Verlängerung / Aktualisierung der Anerkennung als Ausbildungsstätte zur Ausbildung und Prüfung von Schweißern und Bedienern gemäß DIN EN ISO 9606 und DIN EN ISO 14732 in Verbindung mit Richtlinie 2014/68/EU und AD-2000 Merkblatt HP3.

2 Grundlagen

Die Überprüfung erfolgte auf der Grundlage der QMA 2.162.01 und des AD-2000 Merkblattes HP3. Die erforderliche Betriebsbesichtigung wurde am 30.08.2018 vom Sachverständigen des TÜV Rheinland durchgeführt. Im Rahmen dieser Betriebsbegehung wurden die Ausbildungseinrichtungen und die schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sowie das Ausbildungspersonal überprüft.

Zurzeit verfügt die Ausbildungsstätte der Firma KIS Kraftwerks – und Industrieservice GmbH über **5** Beschäftigte, davon **3** im gewerblichen Bereich und **2** in der Verwaltung. Die Firmenleitung und die Ausbildung der Firma KIS Kraftwerks – und Industrieservice GmbH sind auf dem Gelände des KW Jänschwalde angesiedelt. Der Ausbildungsumfang der Firma KIS Kraftwerks – und Industrieservice GmbH gliedert sich in die Bereiche

- Ausbildung von Konstruktionsmechanikern
- Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen
als Erst- und Wiederholungsprüfung bei Auszubildenden
sowie Eigen- und Fremdpersonal .

Die Prüfung erfolgt an:

- unlegierten Stählen
- niedriglegierten Stählen
- hochlegierten Stählen
- Nickelbasislegierungen
- Aluminiumwerkstoffen

Zum Schweißen werden die Verfahren

- | | |
|--|---------|
| - Lichtbogenhandschweißen (E) | - 111 - |
| - Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) | - 141 - |
| - Gasschweißen (G) | - 311 - |
| - Metallinertgasschweißen (MIG) | - 131 - |
| - Metallaktivgasschweißen (MAG) | - 135 - |
| - Metallaktivgasschweißen mit Fülldraht (MAG) | - 136 - |
| - Metallaktivgasschweißen mit Metallpulverdraht(MAG) | - 138 - |
| - Unterpulverschweißen (UP) | - 121 - |

eingesetzt.

3 Ergebnis der Überprüfung

3.1 Ausbildungs- und Prüfeinrichtungen

Anhand der vorgelegten Unterlagen und bei der Betriebsbesichtigung konnte sich der Sachverständige davon überzeugen, daß ausreichende Flächen und Einrichtungen für die Ausbildung vorhanden sind.

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

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

Durchstrahlungsprüfungen, Ultraschallprüfungen Farbeindringprüfungen werden im Bedarfsfall an kompetente Prüfunternehmen vergeben.

Für die Durchführung von Bruchprüfungen sind Einrichtungen vorhanden.

3.2 Ausbildung und Qualitätssicherung

Für die verwendeten Schweißverfahren liegen gültige Ausbildungspläne vor. Gegebenenfalls fehlende Ausbildungsunterlagen werden vor Ausbildungsbeginn nachgewiesen.

Die Firma KIS Kraftwerks – und Industrieservice GmbH verfügt über 2 Schweißausbilder, mit gültigen Prüfungsbescheinigungen, die nach DIN EN 9606 unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD-2000 Merkblatt HP3 überprüft sind. Für den Einsatz im Bereich der Richtlinie 2014/68/EU sind die Ausbilder durch die benannte Stelle zertifiziert.

Für die Ausbildung werden Grundwerkstoffe nach den AD-2000 Merkblättern der Reihe W und TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze von Herstellern bestellt, die im Bereich der Richtlinie 2014/68/EU durch die benannte Stelle überprüft sind.

Durch begleitende Kontrollen vom Wareneingang bis zur Prüfung der Schweißnähte sowie durch entsprechende Vorgaben für die Ausbildung in Theorie und Praxis ist die Einhaltung der technischen Regeln und Vorschriften gewährleistet.

3.3. Verantwortliches Aufsichtspersonal

Als verantwortliche Schweißaufsicht nach DIN EN ISO 14731 ist

Herr Dipl.-Ing. Siegfried Kätzmer, Schweißfachingenieur (EWE)

mit einschlägigen schweißtechnischen Erfahrungen,

benannt.

Als Ausbilder sind benannt:

Herr Volkmar Gogolin

Schweißlehrer

Herr Hans-Jürgen Bischoff

Schweißlehrer

4 Zusammenfassung und Folgerung

Die Firma KIS Kraftwerks – und Industrieservice GmbH hat nachgewiesen, daß die nach QMA 2.162.01 und AD 2000/HP3 zu stellenden Anforderungen erfüllt sind.

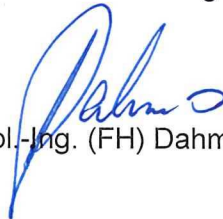
Unabhängig von der durchgeführten Überprüfung hat die Firma dafür zu sorgen, daß der jeweils neueste Stand der für den jeweiligen Ausbildungsbereich gültigen technischen Regeln eingehalten wird.

Die Geltungsdauer dieser Überprüfung beträgt 3 Jahre, sofern vorstehend beschriebene Bedingungen sich nicht ändern.

Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussenden Veränderungen in den Ausbildungseinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Personal sind dem TÜV Rheinland schriftlich mitzuteilen und bedürfen der Bestätigung.

Der TÜV Rheinland behält sich in diesen Fällen - je nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen - eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma KIS Kraftwerks – und Industrieservice GmbH vor.

Gruppe Anlagensicherheit,
Werkstofftechnik und
Druckgeräte
Der Sachverständige


Dipl.-Ing. (FH) Dahms

