

DEKRA Automobil GmbH Sieker Landstr. 130 22143 Hamburg

Jürgen Klose Industrietechnik KG

Bernauer Straße 19

28219 Bremen

DEKRA Automobil GmbH
Industrie, Bau und Immobilien
HV - AI23 - Anlagentechnik
Sieker Landstr. 130
22143 Hamburg
Telefon +49.40.23603-115
Telefax +49.40.23603-124

Kontakt:
Dipl.-Ing. (FH) Sven Knochenmuß
Tel. direkt +49.40.23603-115
Mobil +49.175.1868020
E-Mail sven.knochenmuss@dekra.com

Zulassungs-Bescheinigung

**über die Überprüfung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen zum Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe sowie
Überprüfung der Voraussetzungen nach AD 2000-Merkblatt HP0**

Prüfgrundlage: Regelwerke: AD 2000- HP0
Normen: DIN EN ISO 3834-2:2021
Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe
Umfassende -Qualitätsanforderungen
DGRL 2014/68/EU

Hersteller: Jürgen Klose Industrietechnik KG; Bernauer Straße 19; 28219 Bremen
Verantwortliche Person: Jürgen Klose

Herstellerwerk(e): s.o.

Bearbeiter: Sven Knochenmuß

Zusammenfassung und Ergebnisse (Prüfergebnisse ab Seite 2)

Die "Jürgen Klose Industrietechnik KG" erfüllt, bei Einhaltung der im vorliegenden Bericht genannten technischen und personellen Voraussetzungen und Gegebenheiten sowie bei ordnungsgemäßer Handhabung / Bedienung der Geräte durch eingewiesenes Personal, die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen als Schweißfachbetrieb in dem beschriebenen Tätigkeitsbereich.

Gültigkeit

Die Geltungsdauer dieser Überprüfung beträgt 3 Jahre, sofern nachstehend beschriebene Bedingungen sich nicht ändern und die jährliche Überwachung durch den Aussteller stattfindet.

Dipl.-Ing. (FH) Sven Knochenmuß
Der Prüfer



Datum der Prüfung: 13.05.2026

DG-0262-20160912

DEKRA Automobil GmbH
Handwerkstraße 15
D-70565 Stuttgart
www.dekra.com

Druckdatum: 08.06.2026

Sitz Stuttgart, Amtsgericht Stuttgart,
HRB-Nr. 21039
Bankverbindungen:
Commerzbank AG
IBAN DE84 6008 0000 0901 0051 00 / BIC DRESDEFF600
BW-Bank
IBAN DE74 6005 0101 0002 0195 25 / BIC SOLADEST600

Vorsitzender des Aufsichtsrates:
Stefan Köhl
Geschäftsführer:
Guido Kutschera (Vorsitzender)
Friedemann Bausch
Jann Fehlauer

1 Vorwort

Die DEKRA Automobil GmbH wurde von der "Jürgen Klose Industrietechnik KG" mit der Überprüfung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen zum Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe gem. Richtlinie 2014/68/EU, DIN EN ISO 3834-2:2021 sowie AD 2000-Merkblatt HP0 beauftragt.

Dazu führte der Unterzeichner am 13.05.2026 eine Besichtigung des Betriebes sowie eine Befragung der verantwortlichen Personen anhand eines Fragenkataloges durch. Bei diesem Termin waren u.a. folgende Personen anwesend:

Jürgen Klose; Tim Frommberger; Sören Walter; Anne Lorek
Sven Knochenmuß (DEKRA)

2 Beschreibung der Fertigung und Prüfung

"Jürgen Klose Industrietechnik KG" ist Hersteller für Behälter und Rohrleitungen gem. der Richtlinie 2014/68/EU, die zum Einsatz in Anlagen und Maschinen bestimmt sind. Die Konstruktion sowie Herstellung der Komponenten liegt in der Verantwortung des Herstellers.

Es werden grundsätzlich Stähle der Werkstoffgruppe 1 und 8 verarbeitet.

Zum Schweißen der drucktragenden Wandungen an Druckgeräten wird vorwiegend folgendes Schweißverfahren eingesetzt:

- 141

Zusätzlich werden für untergeordnete Zwecke an Druckgeräten sowie an anderen Kleinbauteilen folgende Schweißverfahren eingesetzt:

- 135; 521; 784

3 Ergebnis der Prüfung

3.1 Fertigungseinrichtungen

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

Die Einrichtungen sind in Maschinenlisten aufgelistet und werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in einem ordnungsgemäßen Zustand gehalten.

Da keine Wärmebehandlung nach dem Schweißen gefordert ist, sind keine Wärmebehandlungseinrichtungen (Glühofen) vorhanden.

Trocken- und Warmhalteeinrichtungen für Schweißzusatzwerkstoffe (Drahtelektrode) sind ebenfalls nicht erforderlich.

3.2 Personal der Fertigung (Schweißerprüfungen)

Der Hersteller verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern, die gem. Richtlinie 2014/68/EU / DIN EN ISO 9606-1 / unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD 2000-Merkblatt HP 3 überprüft sind.

Beim Einsatz von Fremd- oder Leihpersonal ist unbedingt die Qualifikation zu Prüfen.

3.3 **Verfahrensprüfungen**

Es liegen gültige Verfahrensprüfungen für die angewendeten Schweißverfahren nach Richtlinie 2014/68/EU / EN 15614-1 sowie AD 2000-Merkblatt HP 2/1 vor.

Diese sind in einer Liste aufgeführt und werden nach Bedarf aktualisiert.

3.4 **Schweißaufsicht**

Die Schweißaufsicht ist voll dem Fertigungsbetrieb angehörig und wird von den folgenden Personen verantwortlich ausgeübt:

Herr Tim Frommberger (Qualifikation: SFM)

Der Verantwortungsbereich der Schweißaufsicht umfasst alle schweißtechnischen Tätigkeiten gem. EN 3834-2. Die Tätigkeiten der Vertreter sind je nach Qualifikation aufgeteilt.

Vertreter für theoretische Tätigkeiten (wie z. B.: Vertragsprüfung):

Herr Sören Walter (Qualifikation: SFM)

Vertreter für praktische Tätigkeiten (wie z. B.: Überprüfung der Nahtvorbereitung):

Herr Sören Walter (Qualifikation: SFM)

3.5 **Prüfung der Schweißnähte und Prüfeinrichtungen**

Die verwendeten Mess- und Prüfmittel haben eine ausreichende Genauigkeit zur Durchführung der erforderlichen Prüfungen sowie einen gültigen Kalibrierstatus.

Die zerstörungsfreien Prüfungen (z. B. Durchstrahlungsprüfungen) sowie mechanisch-technologische und metallographische Untersuchungen werden, soweit erforderlich, von anerkannten, zertifizierten Prüforganisationen bzw. Prüflaboratorien durchgeführt. Daher ist für diese Bereiche kein betriebseigenes Prüfpersonal erforderlich.

Jedes Bauteil wird nach der Fertigung einer Maß- und Sichtprüfung durch den Arbeiter unterzogen.

Bei Druckgeräten erfolgt zusätzlich eine Schlussprüfung gem. Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 3.2.1 sowie eine Druckprüfung gem. Abschnitt 3.2.2. Die Druckprüfung erfolgt mit Wasser. Hier sind die Bereiche der Schweißnähte besonders zu beachten.

Werden Baugruppen im Sinne der 2014/68/EU hergestellt, ist eine Prüfung der Sicherheitseinrichtungen gem. Anhang I, Abschnitt 3.2.3 erforderlich.

Die Prüfaufsicht wird verantwortlich ausgeübt von: Herrn Frommberger

4 **Hinweise / Bemerkungen**

1. 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. Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussende Veränderungen in den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Aufsichtspersonal sind der ausstellenden Stelle schriftlich mitzuteilen und bedürfen einer Bestätigung.
2. Die DEKRA behält sich in diesen Fällen – je nach Umfang und Bedeutung der Veränderung – eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma "Jürgen Klose Industrietechnik KG" vor.