

Bescheinigung / Certificate

SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
bescheinigt hiermit, dass die
hereby certified, that

Ulbrich + Barth GmbH
Industriestraße 26-28 / 55768 Hoppstädten-Weiersbach

den Nachweis über die Erfüllung der Voraussetzungen gemäß
the validation of compliance with the requirements according to

- | | | |
|--|---|--|
| ☐ AD 2000 - HP 0 | ☐ Merkblatt HP 100 R | ☐ Merkblatt HP 120 |
| ☐ AD 2000 Merkblatt 110 R | ☐ DIN EN 13480 | ☒ DIN EN ISO 3834 ☐ T2 ☒ T3 |

erbracht hat.
has provided

Die Voraussetzungen für eine sachgemäße Herstellung und die damit verbundenen Prüfungen von Behältern, Rohrleitungen und Baugruppen gemäß den oben genannten Technischen Regeln sind gegeben.

The requirement for a proper manufacturing and the associated tests form pressure vessel, pipe and assemblies according the above listed technical rules are given.

Insbesondere verfügt das Unternehmen über:
In particularly, the company has:

- Fertigungs- und Schweißeinrichtungen
Fabrication and welding equipment
- Schweiß- und Schweißaufsichtspersonal
Welder and welding supervisors
- 71 201 22 HP0 SJ 004 vom 17.03.2022 beschriebenen Umfang.
in the test report 71 201 22 HP0 SJ 004 extent described

SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
Europaallee 6
67657 Kaiserslautern



Sulzbach,

17.03.2022

Gültig bis:

16.03.2026

SGS TÜV Saar GmbH

Standort: Europaallee 6, 67676 Kaiserslautern

Tel.: 0631-340 738-0

Überprüfung eines Herstellerbetriebes

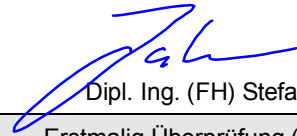
☐ HPO ☐ ISO 3834		Gültigkeit 16.03.20265	
☐ Erstmalige Überprüfung ☐ Wiederkehrende Überprüfung		☐ Nachprüfung ☐ Prüfung aufgrund Änderung	
2	Prüfberichtsnummer: 71 201 22 HPO SJ 004		
3	Unternehmen: Ulbrich + Barth GmbH Fertigungstätte: Industriestrasse 26-28 55768 Hoppstädten-Weiersbach		
	Prüfdatum: 17.03.2022		
4	Prüfgrundlage: ☐ DIN EN ISO 3834 T2 ☐ T3 ☐ ☐ ISO 14731 ☐ AD 2000 HPO ☐ DIN EN 13480 ☐ AD 2000 100 R		
5	Verantwortliches Schweißpersonal Name: XXXXXXXXXX geboren: XXXXXXXXXX	Qualifikation ☐ SFI ☐ SFT ☐ SFM ☐ SFI ☐ SFT ☐ SFM ☐ SFI ☐ Meister	Funktion ☐ SAP ☐ ☐ SAP ☐ Vertretung *1 ☐ SAP ☐ Unterstützung
6	Verantwortliche Prüfaufsicht: Siehe Untervergabe ☐		
7	Fertigung: ☐ In der Werkstatt ☐ Auf Baustellen		
8	Vorliegende Verfahrensprüfungen: ☐ 111, Lichtbogenhandschweißen (E) ☐ 135 Metall-Aktivgasschweißen (MAG) ☐ 141 Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) ☐ 136 (MAG Fülldraht) ☐ Verfahrensprüfungen von NB liegen vor. ☐ Auflistung liegt bei ☐ muss nachgereicht werden		
	Vorliegende Schweißerprüfungen: ☐ 111, Lichtbogenhandschweißen (E) ☐ 135 Metall-Aktivgasschweißen (MAG) ☐ 141 Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) ☐ 136 (MAG Fülldraht) ☐ Schweißerzertifikate von NB liegen vor. ☐ Auflistung liegt bei ☐ muss nachgereicht werden		
10	Werkstoffgruppe CR ISO 15608: ☐ WG1.1 ☐ WG2._ ☐ WG5.1 ☐ WG8.1 ☐ WG 43/44		
11	Anerkennung: ☐ QM 9001 ☐ Umstempelvereinbarung ☐ DIN 18800-7 bzw EN 1090		Gültig bis: 12.07.2023 Ausgestellt von: TÜV Rheinland
	Fertigungsfläche m²: 2500 m² Fertigungsmöglichkeit Ø: 10 mm - 2000 mm Lagerfläche m²: 2500 m²		Max. Gewicht 5 to Länge 10 mm – 6.000 mm

*1 Bei der Betriebsprüfung anwesend

*2 Bei der Betriebsprüfung nicht anwesend

13	Prüfberichtsnummer:	71 201 22 HP0 SJ 004	
14	Bemerkung:		
15	Prüfergebnis:	☒ erfüllt (ggf. Anlage 1 beachten) ☐ zum Teil erfüllt. Es sind die im Prüfbericht und in Anlage 1 genannten Prüfungen durchzuführen bzw. Unterlagen nachzureichen. ☐ nicht erfüllt, eine Nachprüfung ist erforderlich	
16	Hinweis:		
17	Ort, Datum	Hoppstädten-Weiersbach, 17.03.2022	SGS-TÜV GmbH
18	Anlage:	Wiederkehrende Überprüfung ☐ Kopie Prüfbericht erstmalige Überprüfung ☐ Liste Arbeits-, Verfahrensprüfungen ☐ Liste Schweißerprüfungen ☐ Zertifikat (nur wenn alles erfüllt ist) ☐ Interimsbescheinigung ☐ Dokumente Untervergabe	Erstmalig Überprüfung (zusätzlich) ☐ HP0 Fragebogen ☒ Qualifikation Prüfaufsicht ☒ Qualifikation Schweißaufsicht ☒ Inventarliste ☐ Organigramm SAP (wenn erforderlich)

Prüfer


Dipl. Ing. (FH) Stefan Jahn



Anlage zu Prüfberichtsnummer:		71 201 22 HP0 SJ 004			Anlage	
Checkliste		e	ne	nz	Bemerkungen	Vorh. Nachr.
1. Fachkenntnisse, Vorschriften, Unterlagen (Dok)						
HP0 Fragebogen ausgefüllt und unterschrieben.	☐	☐	☐			☐
Hergestellte Produkte im Rahmen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU (DGRL)	☐	☐	☐			
Die notwendigen Normen und Regelwerke sind auf dem aktuellen Stand vorzuhalten	☐	☐	☐			
Auslegung / Entwurfsberechnung	☐	☐	☐			
Es wurden Dokumentationsunterlagen von Projekten vorgelegt	☐	☐	☐			
2. Qualitätssicherung:						
Verantwortlichkeiten bei mehreren SAP ist geregelt (Organigramm)	☐	☐	☐			☐
Vertrags- bzw. Konstruktionsprüfung unter Mitwirkung der Schweißaufsicht. Prüfung und Freigabe von schweißtechnischen Angaben in Zeichnungen. Bsp. Zeichnungen von der Schweißaufsicht gegenzuzeichnen	☐	☐	☐			
Technische Prüfung und Dokumentation von Unterlagen / Fertigungsplanung Festlegung Grundwerkstoff, Schweißzusatz Lage, Zugänglichkeit, Schweißfolge Schweißdetail (Konstruktionsanforderung) Qualitäts- und Abnahmeanforderungen	☐	☐	☐			
Reglung von Untervergabe	☐	☐	☐			
Welche Untervergaben werden durchgeführt? (Unterlagen wurden vorgelegt, Kopien liegen bei). Durchgeführte Lieferantenbewertung?						
Arbeiten	☐ Schweißarbeiten	☐ Beschichtung	☐ ZfP	☐ Sonst.	☐ Wärmbeh.	
Unternehmen						
Welche Anforderungen, Anweisungen werden übergeben. Betrieb muss Qualifikation besitzen, dokumentieren						
Welche Dokumente liefert Unterlieferant (Wie wird WEK durchgeführt und protokolliert)						
Planmäßige Instandhaltung der schweißtechnischen und sonstigen Einrichtungen Kalibrierung der Prüf- und Messmittel	☐	☐	☐	Siehe Inventarliste		☐
Fertigungsplanung dokumentierte Pläne, Aufzeichnungen	☐	☐	☐	ERP System vorhanden		
Schweißanweisungen (Analog ISO 15609)	☐	☐	☐			
Bestellung, Handhabung (Herausgabe und Rückgabe) und Lagerung (am Arbeitsplatz) der Schweißzusatzwerkstoffe	☐	☐	☐			
Ordnungsgemäße Lagerung der Schweißzusätze						

Anlage zu Prüfberichtsnummer:		71 201 22 HP0 SJ 004		Anlage	
Checkliste	e	ne	nz	Bemerkungen	Vorh. Nachr.
Lagerung, Handhabung der Grundwerkstoffe Rückverfolgbarkeit (Kennzeichnung) (S/W Trennung), Werkstoffnachweise Umstempelungsvereinbarung liegt vor Vom: -- gültig bis: --	☐	☐	☐		
Wärmenachbehandlung	☐	☐	☐		
Überwachung vor,- während,- nach dem Schweißen Materialbestellung, Festlegung Grundwerkstoff, Schweißdetail (Lage, Zugänglichkeit, Schweißfolge), Schweißnahtangaben (Konstruktionsanforderung) Qualitäts- und Abnahmeanforderungen Schweißpläne, Dokumentation, Maßkontrolle (Örtlichkeit Licht, Platzverhältnisse), Messmethode	☐	☐	☐	Verantwortlicher Mitarbeiter Projekt zugeordneter Projektleiter HXXXXXXXXXXXX	☐ ☐
Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen	☐	☐	☐		☐ ☐
Kennzeichnung während Verarbeitung, Endgültige Kennzeichnung, (Vorgaben, Zeichnungen)	☐	☐	☐		
Qualitätsaufzeichnungen der oben aufgeführten Punkte (alle Punkte) Wie ist der Prüf- Fertigungsstand während der Fertigung erkennbar?	☐	☐	☐	ISO 9001 / FBK	☐ ☐
3. Druckprüfung					
Gültig kalibrierte Manometer in den entsprechenden Druckbereichen liegen vor.	☐	☐	☐	☐ Klasse 1,0 ☐ Klasse 0,6	
Entsprechende Örtlichkeiten und Einrichtungen sind vorhanden (Pumpen, Fittings, Prüfplatz)	☐	☐	☐		
Personal ist eingewiesen	☐	☐	☐		
4. Fertigungseinrichtung					
Erfüllen die Betriebsmittel die Anforderungen Bsp: - Räumlichkeiten - mechanische Vorbereitung - Schweißen (Bsp.Absauganlagen, Schweißkabinen) - Lagerung Material / Zusatzwerkstoff - Beschichtung /	☐	☐	☐		

e	entfällt	IWE	International Welding Engineer
ne	nicht erfüllt	EWE	European Welding Engineer
nz	nicht zutreffend	SFT	Schweißfachtechniker
		SFM	Schweißfachman
		WEK	Wareneingangskontrolle
		SAP	Schweißaufsichtsperson
		NB	Notified Body benannte Stelle
		WG	Werkstoff Gruppe

Bescheinigung

Die SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
bescheinigt hiermit, dass die

Ulbrich + Barth GmbH
Industriestraße 26-28 / 55768 Hoppstädten-Weiersbach

den Nachweis über die Erfüllung der Voraussetzungen gemäß

☐ AD 2000 - HP 0 ☐ Merkblatt HP 100 R ☐ Merkblatt HP 120
☐ AD 2000 Merkblatt 110 R ☐ DIN EN 13480 ☒ DIN EN ISO 3834 ☐ T2 ☒ T3

erbracht hat.

Die Voraussetzungen für eine sachgemäße Herstellung und die damit verbundenen Prüfungen von Behältern, Rohrleitungen und Baugruppen gemäß den oben genannten Technischen Regeln sind gegeben.

Insbesondere verfügt das Unternehmen über:

- Fertigungs- und Schweißeinrichtungen
 - Schweiß- und Schweißaufsichtspersonal
- 71 201 22 HP0 SJ 004 vom 17.03.2022 beschriebenen Umfang.

SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
Europaallee 6
67657 Kaiserslautern

Sulzbach, 17.03.2022

Dipl. Ing. (FH) Stefan Jahn

Gültig bis: 16.03.2026

Bescheinigung /Certificate

SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
bescheinigt hiermit, dass die
hereby certified, that

Ulbrich + Barth GmbH
Industriestraße 26-28 / 55768 Hoppstädten-Weiersbach

den Nachweis über die Erfüllung der Voraussetzungen gemäß
the validation of compliance with the requirements according to

☐ **AD 2000 - HP 0** ☐ **Merkblatt HP 100 R** ☐ **Merkblatt HP 120**
☐ **AD 2000 Merkblatt 110 R** ☐ **DIN EN 13480** ☒ **DIN EN ISO 3834** ☐ **T2** ☒ **T3**

erbracht hat.
has provided

Die Voraussetzungen für eine sachgemäße Herstellung und die damit verbundenen Prüfungen von Behältern, Rohrleitungen und Baugruppen gemäß den oben genannten Technischen Regeln sind gegeben.

The requirement for a proper manufacturing and the associated tests form pressure vessel, pipe and assemblies according the above listed technical rules are given.

Insbesondere verfügt das Unternehmen über:
In particularly, the company has:

- Fertigungs- und Schweißeinrichtungen
 - *Fabrication and welding equipment*
 - Schweiß- und Schweißaufsichtspersonal
 - *Welder and welding supervisors*
- 71 201 22 HP0 SJ 004 vom 17.03.2022 beschriebenen Umfang.
in the test report 71 201 22 HP0 SJ 004 extent described

SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
Europaallee 6
67657 Kaiserslautern

Sulzbach, 17.03.2022

Dipl. Ing. (FH) Stefan Jahn

Gültig bis: 16.03.2026

Interimsbescheinigung

Die SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
bescheinigt hiermit, dass die

Ulbrich + Barth GmbH
Industriestraße 26-28 / 55768 Hoppstädten-Weiersbach

zur Zeit gemäß

☐ AD 2000 - HP 0	☐ Merkblatt HP 100 R	☐ Merkblatt HP 120
☐ AD 2000 Merkblatt 110 R	☐ DIN EN 13480	☒ DIN EN ISO 3834 ☐ T2 ☒ T3

überprüft wird

SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
Europaallee 6
67657 Kaiserslautern

Kaiserslautern, 17.03.2022 Dipl. Ing. (FH) Stefan Jahn