



Anerkennung von Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65

Herausgeber und Verlag: VdS Schadenverhütung GmbH

Amsterdamer Str. 172-174

D-50735 Köln

Telefon: (0221) 77 66 0; Fax: (0221) 77 66 341

Copyright by VdS Schadenverhütung GmbH. Alle Rechte vorbehalten.

VdS-Richtlinien für die Anerkennung von Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65

Das vorliegende Dokument ist nur verbindlich, sofern dessen Verwendung im Einzelfall vereinbart wird; ansonsten ist die Berücksichtigung dieses Dokuments unverbindlich. Die Vereinbarung zur Verwendung dieses Dokuments ist rein fakultativ. Dritte können im Einzelfall auch andere Anforderungen nach eigenem Ermessen akzeptieren, die diesem Dokument nicht entsprechen.

Inhalt

1	Anwendungsbereich	5
1.1	Allgemeines	5
1.2	Inkrafttreten	5
1.3	Vertragsgegenstand.....	5
1.4	Geltungsbereich.....	5
2	Definitionen und Abkürzungen	5
3	Normative Verweisungen	6
4	Anforderungen für die Anerkennung	6
4.1	Anforderungen an das Unternehmen	6
4.1.1	Qualitätsmanagementsystem gemäß EN ISO 9001.....	6
4.1.2	Betriebshaftpflicht	7
4.2	Personal	7
4.2.1	Allgemeines	7
4.2.2	Schweißaufsicht.....	7
4.2.2.1	Allgemeines.....	7
4.2.2.2	Weitere Schweißfachkräfte	7
4.3	Zustand der Rohre	8
4.4	Schweißzusätze.....	8
4.5	Biegefestigkeit.....	8
4.6	Strömungswiderstand durch Schweißverbindungen	8
4.7	Druckfestigkeit bei Biegung	8
4.8	Kennzeichnung	8
4.9	Arbeitsvor- und -nachbereitung	8
4.10	Prüfeinrichtung für Druckdichtigkeitsprüfungen	8
4.11	Organisatorisches	8
4.11.1	Anweisungen und sonstige Planungsgrundlagen.....	8
4.11.2	Schulungen	9

5	Anerkennungsverfahren	9
5.1	Allgemeines	9
5.2	Durchführung des Anerkennungsverfahrens	9
5.2.1	Allgemeines	9
5.3	Prüfungen	9
5.3.1	Vor-Ort Prüfung.....	9
5.3.2	Prüfung der Unterlagen.....	9
5.3.3	Prüfung des Schweißverfahrens.....	9
5.3.3.1	Allgemeines.....	9
5.3.3.2	Herstellung von Probestücken unter Aufsicht	10
5.3.3.3	Prüfung der Probestücke durch VdS-Laboratorien: Biegefestigkeit unter Druck	10
5.3.3.4	Prüfung der Probestücke durch VdS-Laboratorien: Strömungswiderstand.....	11
5.3.3.5	Prüfung der Probestücke durch VdS-Laboratorien: Druckprüfung	11
5.3.3.6	Prüfung der Kennzeichnung der Probestücke	11
5.3.3.7	Weitere Prüfungen	12
5.3.4	Prüfung des Personals.....	12
5.3.5	Erstmalige Prüfung des Schweißverfahrens	12
5.3.6	Wiederkehrende Prüfung des Schweißverfahrens	12
5.4	Erstmalige Anerkennung	12
5.5	Verlängerung der Anerkennung.....	13
5.6	Änderungen der Anerkennung.....	13
5.6.1	Allgemeines	13
5.6.2	Schweißaufsicht.....	13
5.6.3	Änderung der Inhaberschaft und Veräußerung von Betriebsstätten	13
5.6.4	Änderung der Firmierung.....	13
5.6.5	Verlagerung von Betriebsstätten	14
5.7	Erlöschen bzw. Widerruf der Anerkennung	14
5.7.1	Allgemeines	14
5.7.2	Erlöschen der Anerkennung	14
5.7.3	Widerruf der Anerkennung.....	14
5.8	Gebühren	15
6	Werbung.....	15
7	Beschwerdeverfahren	15
8	Allgemeine Geschäftsbedingungen.....	15
Anhang A	Auftrag zur Anerkennung für ein zertifiziertes Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65	16
Anhang B	QM-Zertifizierung	17
Anhang C	Prüfmusterausführung für das Schweißverfahren von Rohrverbindungen	18
Anhang D	Prüfmusterausführung für das Muffenschweißverfahren.....	19
Anhang E	Prüfmusterausführung für das Anschweißen von Strangrohren.....	20
Anhang F	Schema für die Prüfdurchführung der Biegefestigkeit unter Druck	21

1 Anwendungsbereich

1.1 Allgemeines

VdS Schadenverhütung (VdS) erkennt auf Antrag Schweißverfahren an, die Rohre kleiner DN65 untereinander, mit größeren Rohren oder mit Muffen verbinden und auf ortsfesten Schweißanlagen in einer Betriebsstätte des Auftraggebers ausgeführt werden.

1.2 Inkrafttreten

Die Richtlinien gelten ab dem 01.04.2018 und ersetzen die bisherigen Richtlinien für die Anerkennung von Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65, VdS 2552 : 2014-08 (03).

Bestehende Anerkennungen gemäß VdS 2552 : 2014-08 (03) behalten Ihre Gültigkeit bis zum Ende der Laufzeit. Zur Verlängerung gelten die zu diesem Zeitpunkt aktuellen Anforderungen der VdS Richtlinien 2552 vollumfänglich.

1.3 Vertragsgegenstand

Vertragsgegenstand ist die Prüfung und Anerkennung der Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65 des Auftraggebers entsprechend dem in diesen Richtlinien geregelten Anerkennungsverfahren.

1.4 Geltungsbereich

Die Anerkennung bezieht sich ausschließlich auf die im Zertifikat genannten Betriebsstätten.

Die Anerkennung bezieht sich ausschließlich auf die im Zertifikat genannten Schweißverfahren und Rohrdimensionen. Folgende Schweißverfahren können Bestandteil der Anerkennung sein:

- Muffenschweißverfahren
- Schweißverfahren von Rohrverbindungen
- Anschweißen von Strangrohren

2 Definitionen und Abkürzungen

Muffenschweißverfahren: Aufschweißen von Muffen auf Rohre kleiner DN65.

Schweißverfahren von Rohrverbindungen: Verbinden von Rohren kleiner DN65.

Anschweißen von Strangrohren: Aufschweißen von Strangrohren auf Rohre kleiner DN65.

Normal-Arbeitsverhältnis: Im Sinne dieser Richtlinien wird unter einem Normal-Arbeitsverhältnis verstanden, dass ein nicht selbständiger Arbeitnehmer gegen ein geregeltes Entgelt für den Auftraggeber für mehr als 20 Stunden pro Woche angestellt ist, der Weisungsgewalt des Arbeitsgebers unterliegt und in die betrieblichen Strukturen des Unternehmens eingegliedert ist.

Betriebsstätte: Feste Geschäftseinrichtung, durch die Leistungen ganz oder teilweise erbracht werden. Betriebsstätten können z. B. sein:

- der Ort der Unternehmensleitung,
- eine unselbstständige Niederlassung,

- eine Produktionsstätte oder Lagereinrichtung,
- eine Werkstatt.

Schweißzusätze: siehe Allgemeine Produktnorm für Zusätze und Pulver zum Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

Schweißwurzel: Die Unterseite einer Schweißnaht

3 Normative Verweisungen

Diese Richtlinien enthalten datierte oder undatierte Verweise auf andere Regelwerke. Bei datierten Verweisen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Regelwerke nur zu diesen Richtlinien, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Regelwerkes.

- **DIN EN 13479** Allgemeine Produktnorm für Zusätze und Pulver zum Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen
- **EN 10242** Gewindefittings aus Temperguss
- **EN ISO 3834** Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen
- **EN ISO 9001** Qualitätsmanagementsysteme
- **EN ISO 9606-1** Prüfung von Schweißern, Schmelzschweißen
- **EN ISO 14732** Schweißpersonal - Prüfung von Bedienern und Einrichtern zum mechanischen und automatischen Schweißen von metallischen Werkstoffen
- **EN ISO 15609** Teile 1, 2 und 6 Schweißanweisungen
- **EN ISO 15614-1** Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe
- **VdS 2132** Richtlinien für die Anerkennung von Errichterfirmen für Feuerlöschanlagen

4 Anforderungen für die Anerkennung

Der Auftraggeber muss alle Anforderungen dieser Richtlinien erfüllen. Die VdS-Zertifizierungsstelle behält sich vor, die Einhaltung der Anforderungen durch weitere geeignete, nicht hier aufgeführte, Maßnahmen zu überprüfen.

4.1 Anforderungen an das Unternehmen

4.1.1 Qualitätsmanagementsystem gemäß EN ISO 9001

Der Auftraggeber muss für die Betriebsstätte, für welche die Zertifizierung beauftragt wird, über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem (QM-System) nach ISO 9001 verfügen. Das QM-System muss für das automatisierte Schweißverfahren von Rohren eingeführt worden sein.

Das QM-System muss für den Auftraggeber eigenständig bestehen, oder das QM-System eines verbundenen Unternehmens oder einer Holding muss den Auftraggeber ausdrücklich einschließen.

Die Zertifikate gemäß EN ISO 9001 und 15614-1 bzw. EN ISO 3834 müssen im Geltungsbereich eindeutig ausweisen, dass die angewandten Schweißverfahren für alle beantragten Betriebsstätten eingeschlossen sind. Im Zweifelsfall ist dem VdS eine entsprechende Erklärung der akkreditierten Stelle vorzulegen.

4.1.2 Betriebshaftpflicht

Der Nachweis einer abgeschlossenen Betriebshaftpflichtversicherung mit einer Mindestdeckungssumme von 2 Millionen EUR pro Schadensfall zur Deckung von Personenschäden und 1 Million EUR pro Schadensfall zur Deckung von Sachschäden ist zu erbringen.

Wird die Betriebshaftpflichtversicherung für andere als in EUR lautende Beträge geführt, so sind die Beträge gemäß Referenzwechsellkursen¹ der Europäischen Zentralbank (EZB) zum Zeitpunkt der Antragsstellung umzurechnen.

Die Betriebshaftpflichtversicherung muss für den Auftraggeber eigenständig bestehen oder die Betriebshaftpflichtversicherung eines verbundenen Unternehmens muss den Auftraggeber explizit einschließen.

4.2 Personal

4.2.1 Allgemeines

Der Auftraggeber muss jederzeit über eigenes, qualifiziertes Personal in ausreichender Anzahl verfügen.

Das Personal muss bei dem Auftraggeber in einem Normal-Arbeitsverhältnis angestellt sein.

Bei angestellten Geschäftsführern sowie geschäftsführenden Gesellschaftern wird von einem Normal-Arbeitsverhältnis ausgegangen.

Das Personal muss die Funktion, für die es von dem Auftraggeber benannt wird, im Unternehmen ausüben und dafür zur Verfügung stehen. Die Funktion muss im Arbeitsvertrag oder im Rahmen des QM-Systems (z. B. Stellenbeschreibung) ausdrücklich beschrieben werden.

Der Auftraggeber muss das Personal schulen und weiterbilden.

4.2.2 Schweißaufsicht

4.2.2.1 Allgemeines

Der Auftraggeber muss mindestens über einen ausgebildeten Schweißfachmann gem. EN ISO 14732 als verantwortliche Fachkraft (Schweißaufsicht) verfügen. Der verantwortlichen Fachkraft obliegt die Verantwortung für die Einhaltung und Überwachung der Qualität der hergestellten Schweißverbindungen sowie die Einweisung der Schweißer.

4.2.2.2 Weitere Schweißfachkräfte

Alle Schweißer, die Einfluss auf die Qualität der Schweißverbindungen nehmen, müssen bei einer Teilautomatisierung eine Qualifikation als geprüfter Schweißer nach EN ISO 9606 für das jeweilig angewandte Schweißverfahren besitzen.

¹ Referenzwechsellkurse der EZB sind unter <https://www.ecb.europa.eu/stats/exchange/eurofxref/html/index.en.html> erhältlich.

4.3 Zustand der Rohre

Rohre dürfen durch die Schweißverbindungen im Inneren nicht verunreinigt oder durch übermäßigen Nahtwurzeldurchhang verengt sein. Die maximale Wanderhebung im Rohrinneren durch die Nahtwurzel bzw. den Rohrversatz darf im Mittel 1 mm, maximal 1,5 mm nicht übersteigen.

4.4 Schweißzusätze

Zur Herstellung der Schweißnähte dürfen nur die für das jeweilige Herstellungsverfahren durch Typprüfung zugelassenen Schweißzusätze verwendet werden.

4.5 Biegefestigkeit

Die Biegefestigkeit von geschweißten Rohren muss mindestens 80 % der Biegefestigkeit der nicht geschweißten Rohre betragen.

4.6 Strömungswiderstand durch Schweißverbindungen

Schweißverbindungen dürfen keinen erhöhten Strömungswiderstand verursachen. Diese Anforderung gilt als erfüllt, wenn die Probestücke bei der Prüfung des Strömungswiderstandes keine größere Abweichung als 2,5 % aufweisen.

4.7 Druckfestigkeit bei Biegung

Die Rohre müssen dem 4-fachen Nenndruck unter Biegung standhalten.

4.8 Kennzeichnung

Geschweißte Rohre müssen im Abstand von 50–300 mm von jedem Rohrende mit dem Namen oder Kurzzeichen des Auftraggebers gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung muss gleichmäßig und mindestens zweimal am Rohrumfang gut lesbar und dauerhaft erfolgen. Die Kennzeichnung muss unverlierbar, unbrennbar und dauerhaft sein.

4.9 Arbeitsvor- und -nachbereitung

Für die Arbeitsvor- und -nachbearbeitung muss der Bohr- und Sägevorgang hinsichtlich seiner rückwirkungsfreien Ausführung beschrieben sein. Die Entfernung von Bohr- und Sägespänen und anderer Fremdkörper muss besonders berücksichtigt werden.

4.10 Prüfeinrichtung für Druckdichtigkeitsprüfungen

Es muss eine Prüfvorrichtung mit entsprechender Prüfanweisung zur Durchführung von regelmäßigen Dichtigkeitsprüfungen an Rohren vorhanden sein.

4.11 Organisatorisches

4.11.1 Anweisungen und sonstige Planungsgrundlagen

Das Schweißverfahren muss so beschaffen sein, dass die Qualität der hergestellten Schweißverbindungen weitgehend unabhängig vom Bedienpersonal ist und zu der geforderten Nahtqualität führt. Einstellungswerte der Schweißeinrichtung sind dem Bediener in Form von Schweißanweisungen an die Hand zu geben. Eine Einrichtung zur Kennzeichnung von Rohren sollte mit der Schweißeinrichtung kombiniert sein oder es muss durch ein Verfahren sichergestellt werden, dass die Kennzeichnung automatisch erfolgt.

4.11.2 Schulungen

Der Auftraggeber ist für die regelmäßige Schulung des Personals entsprechend der eingesetzten Tätigkeiten verantwortlich. Der Auftraggeber hat den Umfang und Inhalt der Schulungen zu dokumentieren und auf Aufforderung dem VdS offenzulegen.

5 Anerkennungsverfahren

5.1 Allgemeines

Die Kommunikation mit VdS findet in deutscher oder englischer Sprache statt. Hierbei wird mindestens ein Sprachniveau B2 gemäß des gemeinsamen Europäischen Referenzrahmens empfohlen.

Die Beauftragung zu dem Verfahren der Anerkennung für Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65 ist schriftlich unter Verwendung des Anhang A1 bei der VdS-Zertifizierungsstelle einzureichen. Der Auftrag muss vollständig ausgefüllt sein.

Dem Auftrag sind die im Vordruck jeweils aufgeführten Unterlagen vollständig beizufügen.

Aufträge zu dem Anerkennungsverfahren werden gemäß der Reihenfolge ihres Eingangs bei der VdS-Zertifizierungsstelle bearbeitet.

5.2 Durchführung des Anerkennungsverfahrens

5.2.1 Allgemeines

Liegen der VdS-Zertifizierungsstelle nicht innerhalb von 6 Monaten nach Auftragserteilung sämtliche erforderlichen Unterlagen vor, behält sich die VdS-Zertifizierungsstelle das Recht vor, die Bearbeitung des Auftrages abzubrechen. Die bis dahin vorliegenden Unterlagen werden an den Auftraggeber zurückgesandt.

Die Bearbeitungspauschalen gemäß der jeweils gültigen Gebührenliste werden auch in diesem Fall in Rechnung gestellt bzw. werden nicht erstattet.

Ggf. darüber hinausgehender Aufwand durch die VdS-Zertifizierungsstelle wird dem Auftraggeber in Rechnung gestellt.

5.3 Prüfungen

5.3.1 Vor-Ort Prüfung

Das Schweißverfahren wird in der Betriebsstätte des Antragsstellers von VdS auf Einhaltung der Anforderungen nach Abschnitt 4 geprüft.

5.3.2 Prüfung der Unterlagen

Die Prüfung des Auftrages und der eingereichten Unterlagen darf zu keinen Beanstandungen führen. Sofern vom Auftraggeber bewusst falsche Angaben gemacht werden, wird die Bearbeitung des Auftrages abgebrochen.

5.3.3 Prüfung des Schweißverfahrens

5.3.3.1 Allgemeines

Vor Durchführung der Probennahme wird ein Prüfplan erstellt.

Die Prüfung wird mit den Probestücken gemäß Abschnitt 5.3.3.2 durchgeführt.

Der Auftraggeber erhält über die durchgeführte Prüfung einen Prüfbericht.

5.3.3.2 Herstellung von Probestücken unter Aufsicht

Vom Bedienpersonal sind für jede Verbindungsart und jeden Rohrdurchmesser pro Prüfung bis zu drei Probestücke herzustellen.

Je nach Prüfverlauf können weitere Probestücke nachgefordert werden.

Probestücke sind nur für das jeweils beantragte Verfahren bereit zu stellen.

Je anzuerkennender Rohrmennweite ist zusätzlich ein nicht geschweißtes Rohr als Referenzrohr bereitzustellen.

Die Probestücke werden während der Vor-Ort-Prüfung unter Aufsicht des VdS-Sachverständigen geschweißt, verplombt und anschließend durch den Auftraggeber versandt.

5.3.3.3 Prüfung der Probestücke durch VdS-Laboratorien: Biegefestigkeit unter Druck

Die Prüfung wird mit den Probestücken gemäß 5.3.3.2 durchgeführt. Die Prüfstücke sind in Anhang C bzw. Anhang E (Strangrohr) skizziert.

Die Bestimmung der Biegefestigkeit wird in den VdS-Laboratorien auf Einhaltung der Anforderung aus Abschnitt 4.5 und dem Schema nach Anhang E (Strangrohr) bzw. Anhang F durchgeführt. Je Nenndurchmesser ist ein unbearbeitetes Referenzrohr einzureichen.

Die anzuwendenden Kräfte können Tabelle 1 entnommen werden.

Nennweite des angeschweißten Rohres	Abmessungen in mm	Biegemoment in Nm	Prüflast N für Prüfeinrichtung entsprechend		
			Anhang E (Strangrohr versorgt nur einen Sprinkler)	Anhang E (Aufbau eines Rohrnetzes)	Anhang F
20	26,9 x 2,65	132	132		220
25	33,7 x 3,25	252	252	bis 1000*	420
32	42,4 x 3,25	432	432	bis 1000*	720
40	42,3 x 3,25	576	576	bis 1000*	960
50	60,3 x 2,3	700	700	1000	
65	76,1 x 2,6	1280	1280	1280	
<ul style="list-style-type: none"> – Maximal 1000 Nm, jedoch nicht mehr als das Biegemoment, bei dem sich das Rohr plastisch zu verformen beginnt – Der so getestete Prüfling kann für die Prüfung nach 5.3.3.5 verwendet werden. – Prüflinge mit Strangrohr, die die Prüfung nach Anhang E bestehen, sind automatisch zur Versorgung eines Sprinklers geprüft. 					
Tabelle 1: Angaben zu Biegemomenten					

5.3.3.4 Prüfung der Probestücke durch VdS-Laboratorien: Strömungswiderstand

Die Prüfung auf erhöhten Strömungswiderstand wird in den VdS-Laboratorien durchgeführt. Dazu werden die Prüflinge einer Vergleichsmessung auf erhöhten Strömungswiderstand nach EN 10242 unterzogen.

Für Prüflinge mit aufgeschweißter Muffe wird als Referenz ein Rohr mit T-Stück herangezogen. Auf dem Prüfling sowie dem Referenzrohr wird nacheinander dieselbe Düse eingeschraubt. Die Möglichkeit des Einschraubens muss bereits vor Versand zu VdS gegeben sein.

Der Prüfling muss über eine Anschlussmuffe verfügen. Der Prüfling ist zusätzlich nach Anhang D auszuführen und muss an einem Ende über einen Flansch nach EN1092-1 verfügen sowie am anderen Ende druckdicht verschlossen sein. Der Prüfling darf eine Gesamtlänge von 450 mm nicht überschreiten.

In das Gewinde wird eine entsprechende Düse mit folgendem K-Faktor eingeschraubt:

- DN 10 - K 57
- DN 15 - K 80
- DN 20 - K 115

Prüflinge mit einer Schweißnaht zur Rohrverbindung, wie in Anhang C dargestellt, sind an beiden Enden mit Flanschen oder Rollnuten zu versehen.

Der so ermittelte K-Faktor muss den Anforderungen aus Abschnitt 4.6 genügen.

Der Auftraggeber erhält über die durchgeführte Prüfung einen Prüfbericht.

5.3.3.5 Prüfung der Probestücke durch VdS-Laboratorien: Druckprüfung

Die Prüflinge sind nach 5.3.3.2 sowie Anhang E (Strangrohr) bzw. Anhang C zu fertigen.

Diese werden wie in Anhang E (Strangrohr) bzw. Anhang F an einer Prüfeinrichtung montiert. Anschließend werden alle Öffnungen druckdicht verschlossen und das Rohr wird über die angebrachte Muffe (Anschluss mit ½ Zoll Innengewinde) vollständig mit Wasser gefüllt. Der Druck wird dann auf den vierfachen Nenndruck gebracht. Dieser Druck muss für mindestens 10 min gehalten werden.

Der so getestete Prüfling kann für die Prüfung nach 5.3.3.3 verwendet werden.

Der Auftraggeber erhält über die durchgeführte Prüfung einen Prüfbericht.

5.3.3.6 Prüfung der Kennzeichnung der Probestücke

An 10 aufeinander folgenden Werktagen wird das Prüfmuster einmal pro Tag für 5 Minuten in Leitungswasser (Umgebungstemperatur) getaucht. Jedes Mal, wenn das Prüfmuster aus dem Wasser entnommen wird, wird mindestens der Bereich der Kennzeichnung mit einem sauberen und trockenen Baumwoll- oder Papiertuch trocken gerieben (10 Reibvorgänge in beide Richtungen; Kraft auf markierte Oberfläche 10N bis 20N). Die Kennzeichnung darf sich nicht lösen oder verschmieren oder Ablagerungen auf dem Tuch hinterlassen. Anschließend wird die Kennzeichnung des gleichen Prüfmusters mit mineralölbasiertem Schmierstoff bedeckt und in diesem Zustand für 24 h bei Umgebungstemperatur belassen. Danach wird der Schmierstoff vom Prüfmuster mittels sauberen und trockenen Baumwoll- oder Papiertuch entfernt. Die Kennzeichnung darf sich nicht lösen oder verschmieren.

5.3.3.7 Weitere Prüfungen

VdS behält sich vor, wenn erforderlich, weitere Prüfungen in Absprache mit dem Auftraggeber durchzuführen.

5.3.4 Prüfung des Personals

Die Überprüfung erfolgt ausschließlich durch Einsichtnahme in die für die Betriebszugehörigkeit und Qualifikation relevanten und geeigneten Firmenunterlagen, z. B.

- Auszüge aus dem Arbeitsvertrag zur Prüfung von Namen, Vornamen, Beginn des Arbeitsverhältnisses, Art der Tätigkeit, Vertragsdatum
- Auszüge aus Dokumenten des Qualitätsmanagementsystems, z. B. Stellenbeschreibungen
- Bescheinigungen und Zeugnisse zur fachlichen Qualifikation
- Nachweise zur Sozialversicherung oder andere geeignete Nachweise, die ein Beschäftigungsverhältnis bis zum Zeitpunkt der Prüfung gemäß Abschnitt 4.2.1 belegen

In Abstimmung mit der VdS-Zertifizierungsstelle kann der Nachweis auch in anderer geeigneter Form erbracht werden. Bei Bedarf werden zusätzliche Prüfungen des Personals durch die VdS-Zertifizierungsstelle durchgeführt.

5.3.5 Erstmalige Prüfung des Schweißverfahrens

Vor der erstmaligen Anerkennung ist das Schweißverfahren vor Ort bzw. in den Laboratorien von VdS auf die Anforderung nach Abschnitt 4 zu prüfen.

5.3.6 Wiederkehrende Prüfung des Schweißverfahrens

24 Monate nach Anerkennung des Schweißverfahrens ist eine erneute Prüfung der Betriebsstätte und des Schweißverfahrens nach Abschnitt 4 und 5.3 durch die Zertifizierungsstelle durchzuführen. Eine dritte Prüfung ist spätestens 44 Monate nach der erstmaligen Anerkennung durchzuführen.

Sofern innerhalb der ersten 48 Monate der Anerkennung keine Mängel festgestellt werden ist anschließend alle 48 Monate eine Prüfung des Schweißverfahrens nach Abschnitt 4 und 5.3 durch VdS durchzuführen.

Anerkannte Errichter für Feuerlöschanlagen nach VdS 2132 können diese Prüfung zusammen mit der wiederkehrenden Prüfung nach VdS 2132 Abschnitt 5.1.5 durchführen.

Sollte ein Mangel durch die Zertifizierungsstelle festgestellt werden, muss dieser behoben werden und der Zeitraum bis zur nächsten Prüfung nach Abschnitt 4 und 5.3 wird auf 24 Monate verkürzt.

Abweichend werden jeweils nur 2 Prüfmuster in der kleinsten und größten Dimension der Anerkennungen geprüft.

5.4 Erstmalige Anerkennung

Sofern alle Anerkennungsbedingungen erfüllt sind, wird die Anerkennung des Schweißverfahrens für 48 Monate ausgesprochen und durch ein Zertifikat dokumentiert und damit wirksam.

5.5 Verlängerung der Anerkennung

Spätestens 2 Monate vor Ende der Laufzeit der Anerkennung muss die Verlängerung der Anerkennung mit einem Auftrag nach Anhang A bei der VdS-Zertifizierungsstelle beantragt werden. Die Verlängerung erfolgt um 48 Monate.

Die Bedingungen gemäß den Abschnitten 4 bis 8 sind während der Laufzeit zu erfüllen.

VdS prüft die Übereinstimmung mit den vorgenannten Bedingungen und bestätigt die Verlängerung auf dem Anerkennungszertifikat.

Maßgeblich für die Erteilung der Verlängerung sind die zum Zeitpunkt der Auftragserteilung geltenden VdS-Richtlinien.

VdS behält sich die Anforderung weiterer Unterlagen vor.

5.6 Änderungen der Anerkennung

5.6.1 Allgemeines

Sämtliche Änderungen, die sich auf die Anerkennung beziehen, müssen unter Verwendung des Auftragsformulars gemäß Anhang A unverzüglich der VdS-Zertifizierungsstelle angezeigt werden.

5.6.2 Schweißaufsicht

Das Ausscheiden der Schweißaufsicht ist der VdS-Zertifizierungsstelle unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Spätestens 3 Monate nach Ausscheiden aus dem Betrieb ist der VdS-Zertifizierungsstelle eine neue Fachkraft mit einer beruflichen Qualifikation gemäß Abschnitt 4.2.2 zu benennen.

Bei Nichterfüllung der Anforderungen innerhalb von 6 Monaten erfolgt ein Widerruf der Anerkennung von Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65.

5.6.3 Änderung der Inhaberschaft und Veräußerung von Betriebsstätten

Jede Änderung der Inhaberschaft oder die Veräußerung von Betriebsstätten, für die eine Anerkennung erteilt wurde, ist der VdS-Zertifizierungsstelle unverzüglich schriftlich mitzuteilen. Dies betrifft auch Änderungen in den Firmenstrukturen, sofern diese die Zusammenarbeit von Auftraggeber und/oder der für das Schweißverfahren zertifizierten Betriebsstätte betrifft.

Die Übertragung von Anerkennungen auf eine neue Inhaberschaft ist nur möglich, wenn der Änderungsauftrag sowie die vorgenannten Unterlagen und sämtliche weiteren Dokumente gemäß Anhang A der VdS-Zertifizierungsstelle innerhalb von 3 Monaten nach der Änderung bzw. Veräußerung vorliegen.

Eine Übertragung der Anerkennung nach Eröffnung eines Insolvenzverfahrens ist nicht möglich. In diesem Fall muss ein neuer Antrag auf Anerkennung der jeweiligen Schweißverfahren gestellt werden.

5.6.4 Änderung der Firmierung

Jede Änderung der Firmierung des Auftraggebers, z. B. Namensänderung oder Änderung der Rechtsform, ist der VdS-Zertifizierungsstelle unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Der Änderungsauftrag sowie alle Dokumente gemäß Anhang A bezogen auf die neue Firmierung müssen der VdS-Zertifizierungsstelle innerhalb von 3 Monaten nach Änderung der Firmierung vorliegen.

5.6.5 Verlagerung von Betriebsstätten

Alle Verlagerungen von Betriebsstätten sind der VdS-Zertifizierungsstelle unverzüglich und schriftlich mitzuteilen.

Der Änderungsauftrag sowie alle Dokumente gemäß Anhang A müssen der VdS-Zertifizierungsstelle innerhalb von 3 Monaten nach Verlagerung der Betriebsstätte vorliegen.

5.7 Erlöschen bzw. Widerruf der Anerkennung

5.7.1 Allgemeines

Anerkennungen können widerrufen werden bzw. erlöschen und damit ungültig werden. Ab dem Zeitpunkt des Widerrufs bzw. nach dem Ende der Laufzeit darf mit der VdS-Anerkennung nicht mehr geworben werden (siehe Abschnitt 6).

Die Anerkennungszertifikate sind unverzüglich nach Widerruf bzw. nach Erlöschen der Anerkennung an die VdS-Zertifizierungsstelle zurückzusenden.

5.7.2 Erlöschen der Anerkennung

Die Anerkennung erlischt, wenn zum Zeitpunkt des Laufzeitendes der Anerkennung keine Verlängerung gemäß Abschnitt 5.5 beauftragt wurde.

5.7.3 Widerruf der Anerkennung

Ein Widerruf der Anerkennung erfolgt, wenn:

- die dem Anerkennungsverfahren zugrunde liegenden Richtlinien sich ändern und der Auftraggeber diese Änderungen nicht innerhalb einer vorgegebenen Frist für bestehende anerkannte Schweißanlagen umsetzt.
- Täuschung oder Täuschungsversuch in Bezug auf die Anerkennung vorliegt, z. B. Betrug oder Betrugsversuch, Fälschung oder Abändern von Urkunden oder Dokumenten. (Eine strafrechtliche Verurteilung ist für den Widerruf nicht erforderlich, ausreichend ist der Nachweis des Sachverhaltes).
- die Anerkennung oder das VdS-Logo (siehe Abschnitt 6) unkorrekt verwendet werden (z. B. unlautere Werbung).
- der Auftraggeber seinen Verpflichtungen nach diesen Richtlinien oder den finanziellen Verpflichtungen gegenüber VdS Schadenverhütung nicht nachkommt
- der Auftraggeber die Anforderungen gemäß Abschnitt 7 nicht erfüllt.

Vor dem Widerruf unterrichtet die VdS-Zertifizierungsstelle den Auftraggeber schriftlich über den Sachverhalt und die Widerrufsgründe. Der Auftraggeber kann sich innerhalb einer Frist von 3 Wochen zum Sachverhalt und den Gründen äußern. Nach Ablauf dieser Frist erfolgt die endgültige Beschlussfassung der VdS-Zertifizierungsstelle.

Der Widerruf der Anerkennung wird dem Auftraggeber schriftlich unter Angabe der Gründe durch die VdS-Zertifizierungsstelle mitgeteilt. Der Widerruf wird mit Zustellung bei dem Auftraggeber wirksam.

Die Anerkennung kann frühestens 12 Monate nach einem Widerruf erneut beauftragt werden.

5.8 Gebühren

Das Anerkennungsverfahren und die damit verbundenen VdS-Dienstleistungen sind gebührenpflichtig. Die Höhe der Gebühren kann der Gebührentabelle der VdS-Zertifizierungsstelle entnommen werden. Die Gebührentabelle wird auf Anfrage übersandt. Für die Berechnung der Leistungen gelten die Gebühren zum Zeitpunkt der Leistungserbringung.

6 Werbung

VdS-erkannte Unternehmen dürfen mit der VdS-Anerkennung werben. Es ist jedoch untersagt, die Marke „VdS“ oder Abwandlungen hiervon bzw. die Anerkennung als solche in die Firmenbezeichnung mit aufzunehmen. Bei einer Werbung mit der VdS-Anerkennung muss der Inhalt des Textes auf den Zertifikaten korrekt wiedergegeben werden und darf nicht auf wettbewerbswidrige Art und Weise erfolgen.

Die diesbezüglichen Vorgaben auf den Zertifikaten sind einzuhalten. Die Werbung darf nur im Zusammenhang mit der anerkannten Betriebsstätte unter Verwendung der in den Zertifikaten ausgewiesenen Firmierung erfolgen. Die Werbung mit der VdS-Anerkennung darf nicht in Verbindung mit Leistungen des Auftraggebers erfolgen, die nicht durch den Anerkennungsumfang abgedeckt sind. Im Zweifelsfall ist die Werbung mit der VdS-Zertifizierungsstelle abzustimmen.

Der Auftraggeber darf auf seine VdS-Anerkennung mit folgendem Logo hinweisen:



**VdS-erkanntes Schweißverfahren
für Rohre kleiner DN65: Muffen,
Rohrverbindung, Strangrohr**

Das VdS-Logo darf unter Beibehaltung der Proportionen vergrößert oder verkleinert werden. Eine Mindesthöhe von 13 mm darf nicht unterschritten werden. Es darf auf Briefköpfen, Werbeschriften und Veröffentlichungen des Auftraggebers verwendet werden.

Im Zweifelsfall sind die Werbung und die Verwendung des Logos mit der VdS-Zertifizierungsstelle abzustimmen.

7 Beschwerdeverfahren

Das Beschwerdeverfahren ist in den AGB für die Erbringung von Prüf- und Zertifizierungsdienstleistungen der VdS Schadenverhütung GmbH, VdS 3177, geregelt.

8 Allgemeine Geschäftsbedingungen

Diese Richtlinien gelten in Verbindung mit den „AGB für die Erbringung von Prüf- und Zertifizierungsdienstleistungen“ der VdS Schadenverhütung GmbH, VdS 3177, in der zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültigen Fassung. Die Allgemeinen Geschäftsbedingungen können kostenfrei auf der Internetseite www.vds.de heruntergeladen und auf Wunsch übersandt werden.

Ergänzend hierzu gilt, dass VdS Schadenverhütung mit der Prüfung und der Anerkennung für Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65 keine Gewähr für die ordnungsgemäße Ausführung und Funktionstüchtigkeit der errichteten oder instandgehaltenen Feuerlöschanlagen sowie für die Fehlerfreiheit von sonstigen Waren und Leistungen, welche der Auftraggeber Dritten gegenüber erbringt bzw. liefert, übernimmt.

Anhang A Auftrag zur Anerkennung für ein zertifiziertes Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65

Formulare des Anhang A stehen auf www.vds.de zum Herunterladen und Ausfüllen zur Verfügung oder werden auf Anfrage von der VdS-Zertifizierungsstelle als Papierversion zur Verfügung gestellt.

Es können nur vollständig ausgefüllte Aufträge zusammen mit den dazugehörigen Anlagen bearbeitet werden.

Die Dokumente müssen in deutscher oder englischer Sprache eingereicht werden. Dokumente in anderen Sprachen können nur mit geeigneter Übersetzung eingereicht werden.

Anhang B QM-Zertifizierung

Zertifizierungen von QM-Systemen, die nicht von der VdS-Zertifizierungsstelle durchgeführt wurden, werden unter folgenden Bedingungen als Grundlage für eine VdS-Anerkennung von Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65 akzeptiert:

- Die Zertifizierungsstelle muss von einer Akkreditierungsstelle akkreditiert worden sein, die Mitglied der „European co-operation for Accreditation (EA)“ ist und dort das IAF „Multilateral Recognition Agreement“ (MLA) für Managementsystemzertifizierung unterzeichnet hat. Zertifizierungsstellen, die von der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS) akkreditiert worden sind, erfüllen diese Anforderung.
- Spätestens mit Ablauf der vorläufigen Anerkennung muss das Zertifikat gemäß ISO 9001 im Geltungsbereich die Durchführung von Schweißverfahren eindeutig ausweisen. Im Zweifelsfall ist der VdS-Zertifizierungsstelle eine entsprechende Erklärung des Zertifizierers vorzulegen.
- Der Auftraggeber weist der VdS-Zertifizierungsstelle spätestens alle 2 Jahre die Gültigkeit der Zertifizierung des QM-Systems nach.
- In begründeten Fällen wird der Auftraggeber von der VdS-Zertifizierungsstelle aufgefordert, seine Prozessbeschreibungen in Bezug auf die Schweißverfahren an Rohren kleiner DN65 zuzusenden. Bei Überprüfung der Dokumente soll festgestellt werden, ob die Anforderungen in Bezug auf die Durchführung des Schweißverfahrens gemäß den anerkannten Richtlinien für Planung und Einbau berücksichtigt werden. Werden Mängel festgestellt, legt die VdS-Zertifizierungsstelle Korrekturmaßnahmen fest, die in einer angemessenen Frist umgesetzt werden müssen.

Anhang C Prüfmusterausführung für das Schweißverfahren von Rohrverbindungen

Umfasst die Anerkennung Rohrverbindungsschweißen, sind folgende Prüfmuster vom Hersteller zur Verfügung zu stellen. Die Ausführung der Prüfmuster kann der folgenden Zeichnung entnommen werden.

Die Rohre sind an beiden Öffnungen vollständig und dicht zu verschließen.

Die Prüfmuster sind mit der jeweiligen Rohrdimension zu kennzeichnen.

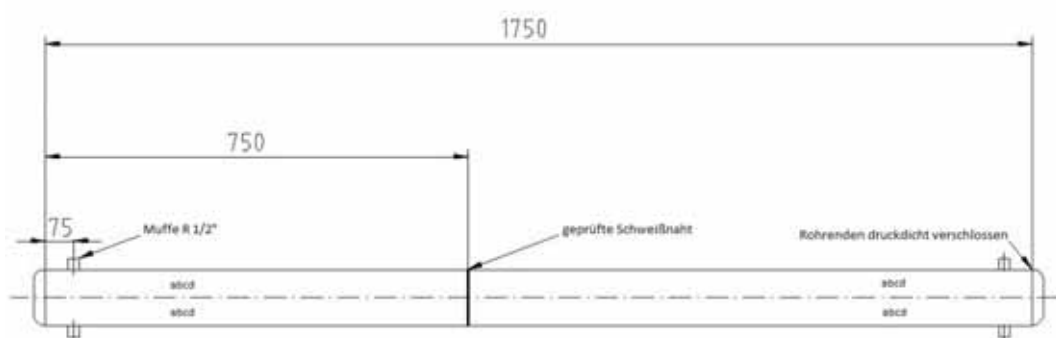


Abbildung 1:

Aus Gründen der Übersicht ist die Zeichnung nicht maßstabsgetreu dargestellt.

Anhang D Prüfmusterausführung für das Muffenschweißverfahren

Umfasst die Anerkennung Muffenschweißverfahren, sind Prüfmuster vom Hersteller zur Verfügung zu stellen. Die Ausführung der Prüfmuster kann der folgenden Zeichnung entnommen werden.

Hinweise:

Die Muffen müssen so ausgeführt sein, dass eine entsprechende Düse montiert werden kann (z. B. DN10, DN15 und DN20).

*Die Prüfmuster sind mit der jeweiligen Rohrdimension zu kennzeichnen und eine **Entlüftungsmöglichkeit** des druckdichten Rohrendes muss vorgesehen werden.*

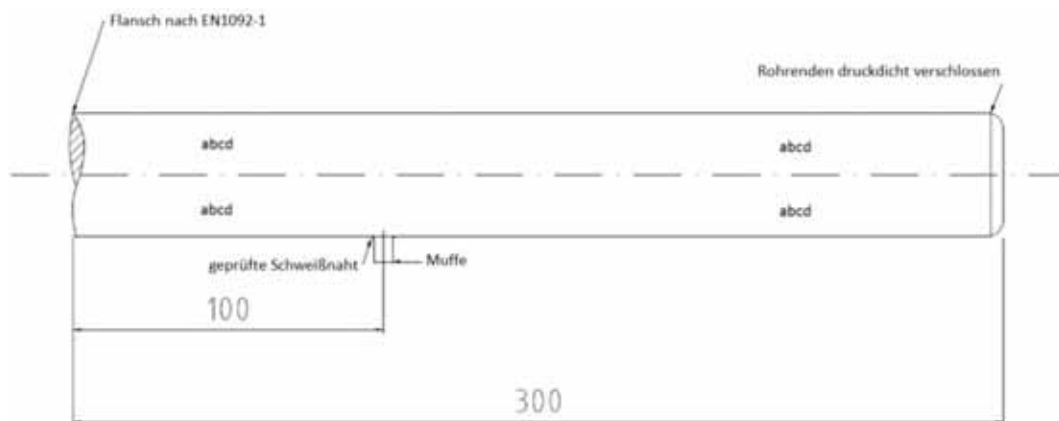


Abbildung 2

Aus Gründen der Übersicht ist die Zeichnung nicht maßstabsgetreu dargestellt.

Anhang E Prüfmusterausführung für das Anschweißen von Strangrohren

Umfasst die Anerkennung das Anschweißen von Strangrohren, sind Prüfmuster vom Hersteller zur Verfügung zu stellen.

Die Ausführung der Prüfmuster kann der folgenden Zeichnung entnommen werden.

Die Kraft, mit der das Strangrohr zu belasten ist, kann Tabelle 1 entnommen werden

Die Prüfmuster sind mit der jeweiligen Rohrdimension zu kennzeichnen.

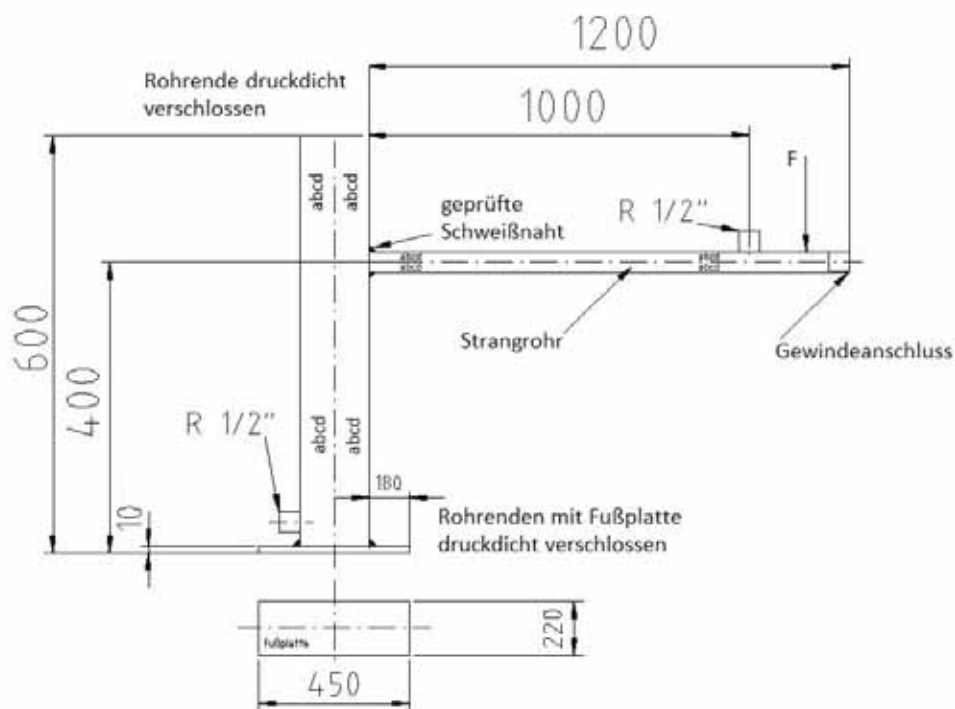


Abbildung 3

Aus Gründen der Übersicht ist die Zeichnung nicht maßstabsgetreu dargestellt.

Anhang F Schema für die Prüfdurchführung der Biegefestigkeit unter Druck

Das zu prüfende Rohr wird an einem Ende fest eingespannt. Auf Höhe der Schweißnaht wird es aufgelegt und am losen Ende mit einer Kraft belastet. Die Kraft kann Tabelle 1 entnommen werden.

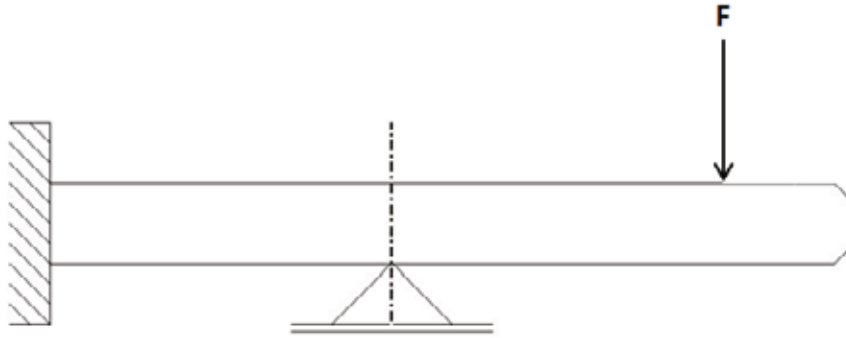


Abbildung 4