



# ZERTIFIKAT

Nr. ISK-24-24-032

TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH  
Bereich Industrie Service  
bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen



TLT-Turbo

a company of  POWERCHINA

**TLT Turbo GmbH**  
**Wippershainer Straße 51**  
**D-36251 Bad Hersfeld**

als Hersteller nach

**AD 2000-Merkblatt HP 0 / DIN EN ISO 3834-2**

überprüft und anerkannt wurde.

Der Geltungsbereich der Überprüfung und alle übrigen Einzelheiten sind dem Bericht Nr. **E10409323** vom 24.06.2024 zu entnehmen.

**Unter anderem verfügt die oben genannte Firma über folgende wesentliche Voraussetzungen:**

Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten, eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen Regeln entsprechende Herstellung und Prüfung sicherstellt, fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal

Die Anerkennung als Hersteller gilt bis Juni 2027.

Kassel, den 24.06.2024

TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH  
Bereich Industrie Service

  
Abnahmeprüfer nach DGRL 2014/68/EU  
B.Eng. David Spielberger (SFI)





Zertifizierer nach DGRL 2014/68/EU  
Dipl.-Ing. F. Stidronski (SFI)

# **TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH**

## **Industrie Service**

Knorrstraße 36

Postfach 20 02 52

Telefon: 0561/ 2091-229

34121 Kassel

34081 Kassel

Telefax: 0561/ 2091-233



**Prüf Nr.: E10409323**

Blatt 1 von 6

## **BERICHT ZUR ÜBERPRÜFUNG DER FIRMA**

### **TLT Turbo GmbH**

Wippershainer Straße 51

D-36251 Bad Hersfeld

als Hersteller von Druckgeräten  
nach AD 2000-Merkblatt HP 0  
in Verbindung mit DIN EN ISO 3834-2

## 1 Allgemeines

Im März 2024 stellte die Firma **TLT Turbo GmbH** den Antrag auf Überprüfung als Hersteller von Druckbehältern nach AD 2000-Merkblatt HP 0 in Verbindung mit DIN EN ISO 3834-2.

## 2 Grundlagen und Fertigungsprogramm

Die Überprüfung erfolgte auf der Grundlage des AD 2000-Merkblattes HP 0 und der DIN EN ISO 3834-2. Die erforderliche Betriebsbesichtigung wurde am **05.06.2024** vom Sachverständigen Herrn **Spielberger**, des TÜV Technische Überwachung Hessen 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 Firma **TLT Turbo GmbH** umfaßt

- Apparate, Behälter
- Ventilatoren

sowie die zugehörigen Bauteile für Druckgeräte und Unterstützungskonstruktionen.

Hierzu werden vorwiegend unlegierte, niedriglegierte, hochlegierte und austenitische Stähle der Werkstoffgruppen 1.2 – 3.2, 5.1, 10.1, 10.2 verarbeitet. Für den Geltungsbereich des AD2000-Regelwerkes darf nur die Werkstoffgruppe 8.1 verarbeitet werden.

Zum Schweißen im Geltungsbereich des AD2000-Regelwerkes werden die Verfahren

- Wolfram inertgasschweißen (WIG) - 141 -
- Metal-Aktivgasschweißen (MAG) - 135, 136

eingesetzt.

Für Anwendungen außerhalb des AD2000-Regelwerkes sind außerdem die Verfahren Unterpulverschweißen (UP, 121) und Elektrodenhandschweißen (E-Hand, 111) sowie das Bolzenschweißen qualifiziert.

Vorgesehen im Geltungsbereich der Überprüfung nach AD 2000-Merkblatt HP 0 ist die Fertigung von Apparaten, Behältern und Ventilatoren im Werk Bad Hersfeld.

### **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.

Glühöfen für Wärmebehandlungen von Bauteilen sind nicht vorhanden. Erforderliche Wärmebehandlungen werden bei Bedarf durch externe Dienstleister durchgeführt. Es dürfen nur überprüfte Geräte eingesetzt werden, die über Einrichtungen zur Dokumentation der Temperaturführung über die Zeit verfügen.

Trocken- und Warmhalteeinrichtungen für Schweißzusatzwerkstoffe werden nicht benötigt.

Einrichtungen für die Ultraschallprüfung sowie die Farbeindring- und Magnetpulverprüfung sind vorhanden.

Durchstrahlungsprüfungen werden, soweit erforderlich, von akkreditierten, externen Prüflaboren durchgeführt.

Geräte für mechanisch-technologische und metallographische Untersuchungen sind nicht vorhanden. Im Bedarfsfalle werden betriebsfremde Einrichtungen qualifizierter Labors / Firmen in Anspruch genommen.

### 3.2 Fertigung und Qualitätssicherung

Für die verwendeten Schweißverfahren liegen gültige Verfahrensprüfungen nach AD 2000-Merkblatt HP 2/1 in Verbindung mit **DIN EN ISO 15614-1** vor. Gegebenenfalls fehlende Qualifikationen von Schweißverfahren müssen vor Fertigungsbeginn nachgewiesen werden.

Zur Zeit liegen folgende gültige Verfahrensprüfungen vor:

Schweißverfahren	Werkstoffgruppe nach CR ISO 15608	Abmessungsbereich (Wd. / Ø ) (mm)
<b>Auflistung der Verfahrensprüfungen, gemäß Anlage 13 des Fragebogens</b>		

Mit den vorhandenen Einrichtungen ist die Firma in der Lage, Bauteile mit Abmessungen bis Ø 5,5m, Länge ca. 3m, Stückgewichten bis ca. 32.000 kg zu fertigen.

Die Firma **TLT Turbo GmbH** verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern, die nach DIN EN ISO 9606-1 unter Berücksichtigung der Festlegungen nach AD-Merkblatt HP 3 überprüft sind.

Qualifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN ISO 9712 steht zur Verfügung bzw. es wird entsprechendes Fremdpersonal eingesetzt.

Für die Fertigung nach der Druckgeräterichtlinie, 2014/68/EU in Verbindung mit AD-2000 werden Grundwerkstoffe nach den AD 2000-Merkblättern der Reihe W und TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze von überprüften Herstellern bestellt.

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 **Niko Wiens** (Qualifikation Schweißfachingenieur), als seine Vertreter Herr **Lutz Waldstein** (Qualifikation Schweißfachmann) und Herr **Dominik Keim** (Qualifikation Schweißfachmann) benannt.

Die Aufgaben der Schweißaufsicht am Standort Bad Hersfeld sind in der aktuellen Qualifikationsmatrix eindeutig geregelt.

Als Prüfaufsicht für zerstörungsfreie Prüfungen wurde Herr **Niko Wiens** (Qualifikation UT3, MT3, PT3, VT3, RT2FI), als seine Vertreter Herr **Lutz Waldstein** (Qualifikation VT2) benannt.

Die Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen mit Bescheinigungen des Werkstoffherstellers wird von dem befugten und unterwiesenen Personal gemäß Liste der verantwortlichen Werksangehörigen wahrgenommen.

Eine entsprechende Vereinbarung über die Umstempelung von Werkstoffen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 bzw. Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach EN 10204 wurde abgeschlossen (Equipment-Nr.: 10250923 vom 01.10.2012; Aktuelle Verlängerung bis Oktober 2024).

#### 4 Zusammenfassung und Folgerung

Die Firma **TLT Turbo GmbH** hat nachgewiesen, dass die nach AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 3 und nach DIN EN ISO 3834-2 zu stellenden Anforderungen erfüllt sind. Durch eine regelmäßige Auditierung nach ISO 9001 wird zudem der Nachweis eines aktiven Qualitätsmanagementsystems erbracht.

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.

**Die Geltungsdauer dieser Überprüfung beträgt 3 Jahre, 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 dem TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH schriftlich mitzuteilen und bedürfen der Bestätigung.

Der TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH behält sich in diesen Fällen - je nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen - eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Überprüfung zu Lasten der Firma **TLT Turbo GmbH** vor.



Der Sachverständige  
B.Eng. David Spielberger (SFI)

Kassel, 24. Juni 2024

Anlage: 1 Zertifikat ISK-24-24-032  
1 Antrag des Herstellers und Fragebogen vom 19.06.2024