



## **VERBÄNDEVEREINBARUNG**

Nummer: V-DK-011

Titel: **Vereinbarung für Reparaturarbeiten an  
Dampfkesseln – Qualifizierung des schweiß-  
technischen Personals und der angewende-  
ten Verfahren**

Unterzeichner: BDH  
FDBR  
Vd-TÜV  
VGB

Zeitraum der Veröffentlichung: Mai 2017

## Vereinbarung Dampfkessel 011

2017-05

zwischen

BDH Bundesverband der Deutschen Heizungsindustrie e. V., Köln

FDBR FDBR e. V. Fachverband Anlagenbau, Düsseldorf

VdTÜV Verband der TÜV e. V., Berlin

VGB VGB PowerTech e. V., Essen

über eine

### Vereinbarung für Reparaturarbeiten an Dampfkesseln – Qualifizierung des schweißtechnischen Personals und der angewendeten Verfahren

#### Präambel

Diese Vereinbarung stellt ergänzend zu den einschlägigen Regelwerken eine Sammlung von Erfahrungen, Empfehlungen und ggf. Konkretisierung der Regelwerke dar, die nach bestem Wissen den Stand der Technik zum Zeitpunkt der Veröffentlichung wiedergeben soll. Ziel der Vereinbarung ist es, die Betriebssicherheit der Dampfkesselanlagen bzw. deren Anlagenteile zu gewährleisten.

Eine Haftung, auch für die sachliche Richtigkeit der Darstellungen in dieser Vereinbarung, ist ausgeschlossen. Ebenso sind Patent- und andere Schutzrechte vom Anwender eigenverantwortlich zu klären.

Die an dieser Vereinbarung mitwirkenden Verbände würden es begrüßen, wenn auch weitere nationale und internationale Verbände/Institutionen diese Vereinbarung mittragen und inhaltlich mit weiterentwickeln.

#### Inhalt

Präambel .....	1
1 Geltungsbereich .....	2
2 Anforderungen an die Stelle für die Qualifizierung des schweißtechnischen Personals und der angewendeten Verfahren .....	2
3 Anforderungen an das Personal .....	2
4 Anforderungen an das Schweißverfahren .....	2
5 Inkrafttreten .....	3

## **1 Geltungsbereich**

Diese Vereinbarung gilt für die Qualifizierung des schweißtechnischen Personals und der angewendeten Verfahren bei Reparaturarbeiten an drucktragenden Wandungen von Dampfkesselanlagen.

## **2 Anforderungen an die Stelle für die Qualifizierung des schweißtechnischen Personals und der angewendeten Verfahren**

Eine Prüfstelle für die Prüfung von Schweißern bzw. Bedienern und Schweißverfahren muss entweder eine Benannte Stelle nach Artikel 12 oder eine von einem Mitgliedstaat gemäß Artikel 13 anerkannte unabhängige Prüfstelle nach Richtlinie 97/23/EG bzw. notifizierte Stelle oder anerkannte unabhängige Prüfstelle nach Artikel 24 nach Richtlinie 2014/68/EU sein. Diese Stellen sind im „NANDO-Verzeichnis“ (New Approach Notified and Designated Organisations Information System) mit Bezug zur Druckgeräterichtlinie und mit dem Bezug zur Zulassung von Arbeitsverfahren und Personal für dauerhafte Werkstoffverbindungen (Anhang I, Ziffer 3.1.2) gelistet.

Alternativ kommen Prüfstellen für Personal in Betracht, die für Schweißerprüfungen akkreditiert sind. Dies bedeutet, die Prüfstellen verfügen über eine DAkkS-Akkreditierung (Deutsche Akkreditierungsstelle in Berlin). Ein wichtiges Kriterium um als Prüfstelle tätig werden zu können ist, dass die Prüfstelle und damit die bei ihr beschäftigten Prüfer nach DIN EN ISO/IEC 17024 (Konformitätsbewertung – Allgemeine Anforderungen an Stellen, die Personen zertifizieren) akkreditiert sind.

## **3 Anforderungen an das Personal**

Bei Schweißerprüfungen nach DIN EN ISO 9606-1 ist nur die Verlängerung nach den Abschnitten 9.3 a) und 9.3 b) zulässig. Bei Bedienerprüfungen nach DIN EN ISO 14732 ist nur die Verlängerung nach den Abschnitten 5.3 a) und 5.3 b) zulässig. Verlängerungen der Schweißer-/Bedienerprüfung nach Abschnitt 9.3 c) gemäß DIN EN ISO 9606-1 bzw. 5.3 c) gemäß DIN EN ISO 14732 sind nicht zulässig.

Die Zulassung dieses Personals erfolgt durch die Stellen nach Abschnitt 2.

Nur Schweißer und Bediener mit Prüfungsbescheinigungen ausgestellt von im NANDO-Verzeichnis gelisteten Stellen oder von der DAkkS für Personalzertifizierung akkreditierten Stellen werden akzeptiert.

## **4 Anforderungen an das Schweißverfahren**

Für die auszuführenden Reparaturarbeiten sind Schweißanweisungen (WPS) vorzulegen, die aufgrund einer Qualifizierung nach dem zutreffenden Teil der Reihe DIN EN ISO 15614 oder nach DIN EN ISO 15613 erstellt wurden.

Die Zulassung dieser Schweißverfahren erfolgt durch die Stellen nach Abschnitt 2.

Eine Qualifizierung nach den oben genannten Normen deckt das Ausbesserungsschweißen (Reparatur) mit ab.

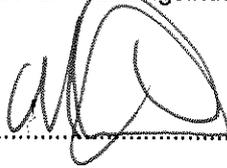
5 **Inkrafttreten**

Diese Vereinbarung ist ab sofort anzuwenden.

Köln, den .....

30/5/17

Bundesverband der Deutschen Heizungsindustrie e. V.

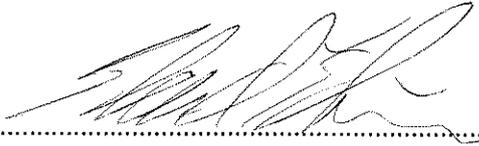


gez. Herr Lücke

Essen, den.....

26.04.2017

VGB PowerTech e. V.



gez. Herr Christensen

Berlin, den .....

12.6.17

VdTÜV Verband der TÜV e. V.

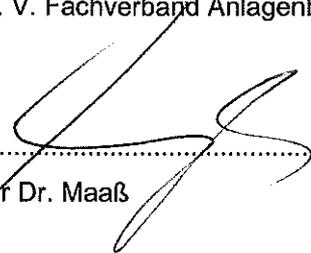


gez. Herr Dr. Brüggemann

Düsseldorf, den .....

05.05.2017

FDBR e. V. Fachverband Anlagenbau



gez. Herr Dr. Maaß