

# Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH

## Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11246-01-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

**Gültig ab:** 29.03.2021

Ausstellungsdatum: 29.03.2021

Urkundeninhaber:

**MEYER WERFT GmbH & Co. KG**  
**Werkstoffprüflabor**  
**Industriegebiet Süd, 26871 Papenburg**

an den Standorten:

**Industriegebiet Süd, 26871 Papenburg**  
**Werftallee 13, 18059 Rostock-Warnemünde**

Prüfungen in den Bereichen:

**manuelle zerstörungsfreie Prüfungen<sup>1</sup> (Ultraschallprüfung, Phased-Array Ultraschallprüfung, Digitale Radiografie, Thermografie, Farbeindringprüfung, Magnetpulverprüfung, Sichtprüfung) und mechanisch-technologische Prüfungen (Zugversuch, Kerbschlagbiegeversuch, Biegeprüfung, Härteprüfung, Bruchprüfung), optische Emissionsspektrometrie (OES)<sup>1</sup> sowie ausgewählte schweißtechnische und metallographische Gefügeuntersuchungen an metallischen Werkstoffen in der metallzeugenden und metallverarbeitenden Industrie, in der Anlagentechnik, im Anlagenbau, im Druckbehälterbau und in der Schiffbauindustrie; thermographische Untersuchungen<sup>1</sup> an Schiffsmaschinen, elektrotechnischen Anlagen, Druckbehältern und Anlagen der Schiffstechnik**

**Dem Prüflaboratorium ist, ohne dass es einer vorherigen Information und Zustimmung der DAKKS bedarf, die Anwendung der hier aufgeführten genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen gestattet.**

**Das Prüflaboratorium verfügt über eine aktuelle Liste aller Prüfverfahren im flexiblen Akkreditierungsbereich.**

*Die Anforderungen an das Managementsystem in der DIN EN ISO/IEC 17025 sind in einer für Prüflaboratorien relevanten Sprache verfasst und stehen insgesamt in Übereinstimmung mit den Prinzipien der DIN EN ISO 9001.*

*Die Urkunde samt Urkundenanlage gibt den Stand zum Zeitpunkt des Ausstellungsdatums wieder. Der jeweils aktuelle Stand des Geltungsbereiches der Akkreditierung ist der Datenbank akkreditierter Stellen der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAKKS) zu entnehmen. <https://www.dakks.de/content/datenbank-akkreditierter-stellen>*

## Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11246-01-00

Die Prüfverfahren sind mit den nachfolgend aufgeführten Abkürzungen der Standorte gekennzeichnet, an denen sie durchgeführt werden:

Papenburg = P

Rostock = R

### 1 Manuelle zerstörungsfreie Prüfung <sup>1</sup> (P, R)

#### 1.1 Ultraschallprüfung / Phased-Array Ultraschallprüfung

DIN EN 10160 1999-09	Ultraschallprüfung von Flacherzeugnissen aus Stahl mit einer Dicke größer oder gleich 6 mm (Reflexionsverfahren)
DIN EN ISO 17640 2019-02	Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung - Techniken, Prüfklassen und Bewertung
DIN EN 12680-1 2003-06	Gießereiwesen - Ultraschallprüfung - Teil 1: Stahlgussstücke für allgemeine Verwendung (hier: <i>nur Abschnitt 5</i> )
DIN EN ISO 17405 2014-10	Zerstörungsfreie Prüfung - Ultraschallprüfung - Techniken zur Prüfung von Plattierungen hergestellt durch Schweißen, Walzen und Sprengen
DIN EN ISO 13588 2019-07	Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung - Anwendung von automatisierter phasengesteuerter Array-Technologie
DIN EN ISO 22825 2018-02	Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung - Prüfung von Schweißverbindungen in austenitischen Stählen und Nickellegierungen
AD 2000-Merkblatt HP 5/3 Anlage 1 2015-04	Zerstörungsfreie Prüfung der Schweißverbindungen - Verfahrenstechnische Mindestanforderungen für die zerstörungsfreien Prüfverfahren (hier: <i>Abschnitt 3</i> )

#### 1.2 Durchstrahlungsprüfung / Digitale Radiografie

DIN EN ISO 17636-2 2013-05	Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Durchstrahlungsprüfung - Teil 2: Röntgen- und Gammastrahlungstechniken mit digitalen Detektoren
-------------------------------	--

## Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11246-01-00

### 1.3 Thermografie

DIN 54191  
2017-10                      Zerstörungsfreie Prüfung - Thermografische Prüfung elektrischer Anlagen  
(hier: *Abschnitt 6.2 und 6.5*)

DIN 54190-1  
2004-08                      Zerstörungsfreie Prüfung - Thermografische Prüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen  
(*zurückgezogene Norm*)

### 1.4 Farbeindringprüfung

DIN EN ISO 3452-1  
2014-09                      Zerstörungsfreie Prüfung - Eindringprüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen  
(hier: *Abschnitt 8*)

DIN EN 10228-2  
2016-10                      Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 2: Eindringprüfung

### 1.5 Magnetpulverprüfung

DIN EN ISO 9934-1  
2017-03                      Zerstörungsfreie Prüfung - Magnetpulverprüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen  
(hier: *Abschnitt 7 - 14*)

DIN EN ISO 17638  
2017-03                      Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Magnetpulverprüfung

DIN EN 10228-1  
2016-10                      Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 1: Magnetpulverprüfung

### 1.6 Sichtprüfung

DIN EN 13018  
2016-06                      Zerstörungsfreie Prüfung - Sichtprüfung - Allgemeine Grundlagen  
(hier: *Abschnitt 5 und 6*)

DIN EN ISO 17637  
2017-04                      Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Sichtprüfung von Schmelzschweißverbindungen

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11246-01-00

**2 Mechanisch-technologische Prüfungen (P)**

**2.1 Zugversuch**

DIN EN ISO 6892-1 2017-02	Metallische Werkstoffe - Zugversuch - Teil 1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur (hier: <i>Verfahren B</i> )
DIN EN ISO 9018 2016-02	Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Zugversuch am Doppel-T-Stoß und Überlappstoß
DIN EN ISO 4136 2013-02	Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Querzugversuch
DIN EN ISO 5178 2019-05	Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Längszugversuch an Schweißgut in Schmelzschweißverbindungen

**2.2 Kerbschlagbiegeversuch**

DIN EN ISO 148-1 2017-05	Metallische Werkstoffe - Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy - Teil 1: Prüfverfahren
-----------------------------	---

**2.3 Biegeprüfung**

DIN EN ISO 5173 2012-02	Zerstörende Prüfungen von Schweißnähten an metallischen Werkstoffen - Biegeprüfungen
DIN EN ISO 7438 2016-07	Metallische Werkstoffe - Biegeversuch
SEP 1390 1996-07	Aufschweißbiegeversuch

**2.4 Härteprüfung**

DIN EN ISO 6506-1 2015-02	Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Brinell - Teil 1: Prüfverfahren
DIN EN ISO 6507-1 2018-07	Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Vickers - Teil 1: Prüfverfahren

## Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11246-01-00

DIN EN ISO 6508-1 2016-12	Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Rockwell - Teil 1: Prüfverfahren
DIN EN ISO 9015-1 2011-05	Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Härteprüfung - Teil 1: Härteprüfung für Lichtbogenschweißverbindungen
DIN 50156-1 2007-07	Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Leeb - Teil 1: Prüfverfahren
DIN 50159-1 2015-01	Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach dem UCI-Verfahren - Teil 1: Prüfverfahren

### 2.5 Bruchprüfung

DIN EN ISO 9017 2018-04	Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Bruchprüfung
----------------------------	--

### 3 Optische Emissionsspektrometrie (OES) <sup>1,2</sup> (P)

TI 00235 Rev. 1 2020-10	Durchführung Optische Emissionsspektrometrie (OES)
-------------------------------	--

### 4 Ausgewählte metallographische Gefügeuntersuchungen (P)

DIN EN ISO 1463 2004-08	Metall- und Oxidschichten - Schichtdickenmessung - Mikroskopisches Verfahren
DVS 2922 2019-07	Prüfen von Abbrennstumpf-, Pressstumpf- und MBP-Schweißverbindungen
DIN EN ISO 17639 2013-12	Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Makroskopische und mikroskopische Untersuchungen von Schweißnähten

**Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11246-01-00**

**Verwendete Abkürzungen:**

AD	Arbeitsgemeinschaft Druckbehälter
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
DVS	Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e. V.
EN	Europäische Norm
ISO	International Organization for Standardization
SEP	Stahl-Eisen-Prüfblätter vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute
TI	Hausverfahren des Werkstoffprüflabors MEYER WERFT

<sup>1</sup> sowohl Laborprüfungen als auch Prüfungen vor Ort werden durchgeführt

<sup>2</sup> gehört nicht in den Scope der Akkreditierung im flexiblen Geltungsbereich