

Bericht

zur Erstinspektion / laufende Überwachung der „Werkseigenen Produktionskontrolle“ (WPK) nach EN 1090-1

Hersteller:	SLT Bauer Intralogistik GmbH & Co. KG		
Straße, Nr.:	Industriestr. 2		
Ort:	27628 Hagen im Bremischen		
Land:	D/Niedersachsen		
Weitere Herstellwerke:	Keine		
Telefon:	04746 / 7260498	Fax:	-
Internet:	slt-bauer.de	E-mail:	industrie.a.bauer@googlemail.com
Datum der Inspektion/ Überwachung:	15.01.2025	Prüf- Nr. / Pos.:	268997977
Auditor der Überwachungsstelle:	Kim Ehlen		
Teilnehmer Hersteller	Alex Bauer		

Art des Audits

- ☐ Erstinspektion des Werkes und des Systems der WPK
☒ Laufende Überwachung des Systems der WPK
☐ Außerplanmäßige Überwachung aufgrund von Änderungen der Voraussetzungen

Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK nach EN 1090-1**Bauprodukte / Verwendung**

Tragende Stahlbauteile in allen Arten von Bauwerken, z. B. Treppen, Balkone, Geländer, ähnliche Stahlkonstruktionen

Spezielle Prozesse

- ☐ Konstruktive Bemessung ☒ Produktion ☒ Schneiden, Lochen, Formgeben ☒ Schweißen
☐ Wärmebehandlung ☐ Mechanisches Verbinden ☐ Korrosionsschutz

Ausführungsklasse(n)

- bis EXC 2 nach EN 1090-2

Berechtigte Person(en)

Verantwortlicher für die „Werkseigene Produktionskontrolle“ (WPK)

Die unten genannte(n) Person(en) ist / sind einzeln für sich berechtigt, die jeweilige Konformitätserklärung im Namen des Herstellers zu unterzeichnen:

- Verantwortlich: Alex Bauer, 24.06.1981, Geschäftsführer

Die Benennung durch die Geschäftsführung liegt vor:

- ☒ Ja ☐ Nein ☐ Zum Teil, siehe Empfehlungen / Abweichungen

Schweißaufsichtperson(en)

Nachstehende Schweißaufsichtperson(en) wurde(n) benannt:

- Verantwortliche Schweißaufsicht: Alex Bauer, 24.06.1981, Konstruktionsmechaniker, Level B
- Vertreter der Schweißaufsicht: -

Die organisatorische Einbindung der Schweißaufsichtperson(en) ist gewährleistet

- ☒ Ja ☐ Nein ☐ Zum Teil, siehe Empfehlungen / Abweichungen

Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche nach EN ISO 14731 sind festgelegt

- ☒ Ja ☐ Nein ☐ Zum Teil, siehe Empfehlungen / Abweichungen

Der Nachweis der benötigten Fachkenntnisse wurde durch ein Fachgespräch nachgewiesen

- ☒ Ja ☐ Nein ☐ Zum Teil, siehe Empfehlungen / Abweichungen

Erweitertes Fachgespräch wegen fehlendem Qualifikationsnachweis wurde durchgeführt

- ☒ Ja ☐ Nein ☐ Zum Teil, siehe Empfehlungen / Abweichungen

Wenn ja, Qualifikation nach: ☒ Level B, ☐ Level S, ☐ Level C

Schweißer- / Bedienerqualifikation

Für folgende Schweißprozesse liegen gültige Prüfungen nach EN 287 / EN ISO 9606 / EN 1418 / EN ISO 14732 vor,

bei Anwendung der EN 1090-2:

- ☒ 135t
☐ 111
☒ 141
☐ 121
☐ 136
☐ 138
☐

bei Anwendung der EN 1090-3:

- ☐ 141
☐ 131
☐

Im Rahmen der Erstinspektion/Überwachung wurde unter Anleitung und Aufsicht der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson eine Arbeitsprobe/Schweißerprüfung geschweißt und bewertet

- ☒ Ja ☐ Nein ☐ Zum Teil, siehe Empfehlungen / Abweichungen

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist berechtigt für ihren Bereich Schweißer nach EN 287 / EN ISO 9606 / EN 1418 / EN ISO 14732 zu prüfen

- ☐ Ja ☒ Nein ☐ Zum Teil, siehe Empfehlungen / Abweichungen

Prüfverfahren / Prüfer

Für folgende Prüfverfahren liegen Qualifikationen entsprechend EN 473 / EN ISO 9712 vor:

- ☐ PT, Eindringprüfung
☐ MT, Magnetpulverprüfung
☐ UT, Ultraschallprüfung
☐ RT, Durchstrahlprüfung
☐ VT, Sichtprüfung

Visuelle Prüfungen von Schweißnähten werden durch eigenes Personal durchgeführt. ☒ Ja ☐ Nein

Diese wurden entsprechend geschult und unterwiesen: ☒ Ja ☐ Nein

Es wird bei Bedarf entsprechendes, qualifiziertes Fremdpersonal von akkreditierten Prüflaboratorien eingesetzt: ☒ Ja ☐ Nein

Verfahrensqualifikation(en)

Für folgende Werkstoffe nach ISO/TR 15608 liegen Verfahrensqualifikationen vor (bei Anwendung der EN 1090-2):

Allg. Baustähle:

- ☒ Werkstoffgruppe 1.1
☒ Werkstoffgruppe 1.2 (Verf. 135)
☐ Werkstoffgruppe 1.3
☐ Werkstoffgruppe 3.1

Nichtrostende Stähle:

- ☒ Werkstoffgruppe 8
☐ Werkstoffgruppe 10

Für folgende Werkstoffe / Verfahren liegen Verfahrensqualifikationen / Schweißprozesse vor (bei Anwendung der EN 1090-3):

- ☐ Werkstoffgruppe 21
☐ Werkstoffgruppe 22
☐ Werkstoffgruppe 23

Die vorhandene Qualifizierung der Schweißverfahren wurden eingesehen.

Schweiß-Verfahrensprüfung	EN ISO 15614-1 bis -10	☐ Ja ☒ Nein
Vorgezogene Arbeitsprüfung	EN ISO 15613	☐ Ja ☒ Nein
Standardschweißverfahren	EN ISO 15612	☒ Ja ☐ Nein
Vorliegende Schweißtechnische Erfahrung	EN ISO 15611	☐ Ja ☒ Nein
Einsatz von geprüften Schweißzusätzen	EN ISO 15610	☒ Ja ☐ Nein

Konformitätsnachweise für die verwendeten Bauprodukte:

- ☒ liegen vor
☐ liegen nicht oder nicht vollständig vor

Betriebliche Einrichtungen

Anhand der vorgelegten Unterlagen sowie bei der Betriebsbesichtigung wurde festgestellt, dass ausreichende Produktionsflächen und geeignete Fertigungseinrichtungen für Vorbereitung, Prozessausführung, Prüfung und Transport vorhanden sind, um die Produktkonformität zu erzielen.

☒ Ja ☐ Nein

Die Einrichtungen werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in ordnungsgemäßem Zustand gehalten. Die Nachweise liegen vor.

☒ Ja ☐ Nein

Die Kalibrierung und Validierung der Mess-, Überwachungs- und Prüfgeräte ist geregelt.

Entsprechende Protokolle und Kennzeichnungen liegen vor.

☒ Ja ☐ Nein

Empfehlungen / Hinweise

Empfehlung zur Verbesserung

- Der WPK/SAP-Verantwortliche muss die Kenntnisse über die Regelwerke DIN EN 1090-1/2 und mitgeltende Regelwerke vertiefen
- Die normgerechte Bestellung der Grundwerkstoffe ist zu optimieren
- Die Wareneingangskontrollen sind konsequenter durchzuführen und zu dokumentieren

Wesentliche Abweichungen (Wenn nicht zutreffend bitte löschen)

- keine

Nachzureichende Unterlagen

Termin:

Ergebnis der Erstinspektion / Überwachung

☒ Die Voraussetzungen zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle wurden auf den Grundlagen der EN 1090-1 erfüllt. Die Ausstellung/Aufrechterhaltung des Zertifikates wird empfohlen.

☐ Der Hersteller muss zu denen im Bericht genannten wesentlichen Abweichungen geeignete Abstellmaßnahmen einleiten und der Überwachungsstelle die gewünschten Unterlagen zusenden. Erst danach kann eine Zertifizierung erfolgen.

Die Einsicht in die nachgeforderten Unterlagen erfolgte am: _____ Unterschrift: _____

☐ Durch die nachgereichten Unterlagen wurden die festgestellten Abweichungen beseitigt. Eine erneute Inspektion/Überwachung ist nicht erforderlich. Aufgrund der oben genannten Feststellungen, wird die Ausstellung/Aufrechterhaltung des Zertifikates empfohlen.

☐ Aufgrund wesentlicher Abweichungen ist zur Überprüfung der Korrekturmaßnahmen die Durchführung einer erneuten Inspektion/Überwachung erforderlich.

Allgemeine Hinweise

- Sollten sich Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussende Veränderungen in den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie ein Wechsel von verantwortlichem Aufsichtspersonal ergeben, ist dies der Zertifizierungsstelle schriftlich mitzuteilen und bedarf der Bestätigung.
- Die Zertifizierungsstelle behält sich in besonderen Fällen, sowie nach Umfang und Bedeutung der Veränderungen, eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Inspektion/Überwachung zu Lasten des Herstellers vor.
- Unabhängig von der durchgeführten Inspektion/Überwachung ist der Hersteller verantwortlich, dass der jeweils neueste Stand der für den jeweiligen Fertigungsbereich gültigen Technischen Regeln/Spezifikationen eingehalten wird. Wir weisen auf den Stichprobencharakter der Inspektion/Überwachung hin.

- **Vereinbarter Termin für die nächste Überwachung: Dezember 2026**
Wenn der nächste Termin mehr als ein Jahr von der aktuellen Inspektion/Überwachung abweicht, hat der Hersteller der Zertifizierungsstelle nach einem Kalenderjahr eine Erklärung gemäß Kapitel B.4.1 in DIN EN 1090-1 abzugeben.
- Der Hersteller und die Zertifizierungsstelle erhalten eine Kopie dieses Berichts.

Anlagen

- Checkliste zur Zertifizierung mit Anmerkungen und Anlagen

Der Prüfer hat das Unternehmen in den letzten zwei Jahren nicht beraten.

Bericht erstellt:

Hagen im Bremischen, 15.01.2025

Ort, Datum


Name, Unterschrift des Prüfers

Erstellung des Zertifikates in ☒ deutscher / ☐ englischer Ausfertigung

Bestätigung der Berichtsinhalte durch den Hersteller:

Hagen im Bremischen, 15.01.2025

Ort, Datum

 
Name/Unterschrift des Leiters der WPK

Prüfung und Freigabe durch die Zertifizierungsstelle:

- ☐ Erstellung des Zertifikates
- ☐ Keine Erstellung des Zertifikates aufgrund: (Es erfolgt die Rücksendung an den Prüfer)

-

Ort, Datum

Name/Unterschrift der Zertifizierungsstelle