Karlsruher Institut für Technologie

Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine
(Amtliche Materialprüfungsanstalt)
Karlsruher Institut für Technologie (KIT)

Leitung: Univ.-Prof. Dr.-Ing. H. J. Blaß und Univ.-Prof. Dr.-Ing. T. Ummenhofer

BERICHT

Nr.: 162060-1

Überwachung der „werkseigenen Produktionskontrolle“ (WPK)

Auftraggeber:	Metallbau Vogler GmbH
Herstellwerk:	Sigmaringer Straße 29, 88630 Pfullendorf
Grundlage der Prüfung:	Zertifizierungs- und Überwachungsvertrag vom 15.04.2014
Gegenstand der Prüfung:	Vorgefertigte tragende Bauteile und Bausätze aus Stahl und Aluminium nach EN 1090-1 [1]

Dieser Bericht umfasst 7 Seiten.

Ausgabedatum: 20.09.2016

KIT – Stahl- und Leichtbau
Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine, 76128 Karlsruhe, Deutschland

Tel.: +49 (0)721 608 42215
Fax: +49 (0)721 608 44078

Dieser Bericht darf nur ungekürzt wiedergegeben werden. Auszugsweise Veröffentlichung bedarf unserer schriftlichen Genehmigung. Die in diesem Bericht dargestellten Ergebnisse beziehen sich ausschließlich auf den geprüften Gegenstand. Die für die Prüfung verwendeten Prüfeinrichtungen sind an der Versuchsanstalt dokumentiert.

Inhaltsverzeichnis

1 Vorbemerkung 3

2 Inspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle 3

2.1 Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK nach EN 1090-1 [1] 3

2.2 Berechtigte Person(en) 3

2.3 Konstruktionsmaterialien 5

2.4 Betriebliche Einrichtungen 5

3 Abweichungen, Korrekturmaßnahmen und nachzureichende Unterlagen 5

4 Ergebnis der Überwachung 6

5 Schrifttum 7

Dieser Bericht darf nur ungekürzt wiedergegeben werden. Auszugsweise Veröffentlichung bedarf unserer schriftlichen Genehmigung.

1 Vorbemerkung

Ein Mitarbeiter der Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine des Karlsruher Instituts für Technologie führte auf Grundlage des auf dem Titelblatt genannten Zertifizierungsvertrags mit der Firma Metallbau Vogler GmbH in 88630 Pfullendorf am 03.08.2016 die Überwachung des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle des Standortes 88630 Pfullendorf, Sigmaringer Straße 29 gemäß Anhang ZA in EN 1090-1 [1] durch.

2 Inspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle

2.1 Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK nach EN 1090-1 [1]

2.1.1 Bauprodukte/Verwendung

Stahltragwerke EN 1993-1

2.1.2 Besondere Verwendungshinweise

EN 1090-2

2.1.3 Spezielle Prozesse

Schweißen
Mechanische Verbindungen

2.1.4 Korrosionsschutz

Nein

2.1.5 Ausführungsklasse(n)

EXC1 – EXC2

2.1.6 Deklarationsverfahren

ZA 3.2 nach DIN EN 1090-1 [1].
ZA 3.4 nach DIN EN 1090-1 [1].

2.2 Berechtigte Person(en)

2.2.1 Verantwortlicher für die „Werkseigene Produktionskontrolle" (WPK)

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

- Verantwortlich: Christian Vogler, GF

Die Benennung durch die Geschäftsführung liegt vor: ☒ Ja ☐ Nein

Dieser Bericht darf nur ungekürzt wiedergegeben werden. Auszugsweise Veröffentlichung bedarf unserer schriftlichen Genehmigung.

2.2.2 Schweißaufsichtspersonen

Nachstehende Schweißaufsichtsperson(en) wurde(n) benannt:

- verantwortliche Schweißaufsicht: Siegfried Krom, 31.12.1953, IWS
- Vertreter der Schweißaufsicht: ---

Die organisatorische Einbindung der Schweißaufsichtsperson(en) ist gewährleistet: ☒ Ja ☐ Nein

Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche nach DIN EN ISO 14731 sind festgelegt: ☒ Ja ☐ Nein

Der Nachweis der benötigten Fachkenntnisse wurde durch ein Fachgespräch nachgewiesen: ☒ Ja ☐ Nein

Erweitertes Fachgespräch wegen fehlendem Qualifikationsnachweis wurde durchgeführt: ☐ Ja ☒ Nein

Bemerkungen:

2.2.3 Schweißer- / Bedienerqualifikation

Für folgende Schweißprozesse liegen gültige Prüfungen nach DIN EN 287-1 vor:

- ☒ 135, teilmechanisches Metall-Aktivgasschweißen (tMAG)
- ☒ 141, Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)
- ☒ 111, Lichtbogenhandschweißen (E)
- ☐ 783, Hubzündungs-Bolzenschweißen (DS)
- ☐ weitere:

Im Rahmen der Überwachung wurde unter Anleitung und Aufsicht der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson eine Arbeitsprobe/Schweißerprüfung geschweißt und bewertet: ☐ Ja ☒ Nein

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, für ihren Bereich Schweißer nach DIN EN 9606-1 zu prüfen: ☐ Ja ☒ Nein

2.2.4 Prüferqualifikation

Für folgende Prüfverfahren liegen Qualifikationen entsprechend DIN EN 9712 vor:

- ☐ VT, Sichtprüfung
- ☐ PT, Eindringprüfung
- ☐ MT, Magnetpulverprüfung
- ☐ RT, Durchstrahlungsprüfung
- ☐

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 zusätzlich eingesetzt: ☒ Ja ☐ Nein

Dieser Bericht darf nur ungekürzt wiedergegeben werden. Auszugsweise Veröffentlichung bedarf unserer schriftlichen Genehmigung.

2.3 Konstruktionsmaterialien

Folgende Konstruktionsmaterialien werden verwendet:

Allg. Baustähle

- ☒ S235
- ☐ S275
- ☐ S355
- ☐ S460
- ☐ S690
- ☐ S220GD
- ☐ S280GD
- ☐ S350GD
- ☐ Sonstige
- ☐ Nichtrostende Stähle
- ☐ Aluminium
- ☐ Gruppe 21
- ☐ Gruppe 22
- ☐ Gruppe 23
- ☐ S250GD
- ☐ S320GD
- ☐ S390GD

Für diese Werkstoffe liegen Verfahrensprüfungen vor: ☒ Ja ☐ Nein

Die vorhandenen Verfahrensprüfungen wurden eingesehen: ☒ Ja ☐ Nein

Konformitätsnachweise für die verwendeten Bauprodukte:

☒ liegen vor

☐ liegen nicht oder nicht vollständig vor

2.4 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: ☒ Ja ☐ Nein

Entsprechende Protokolle und Kennzeichnungen liegen vor: ☒ Ja ☐ Nein

3 Abweichungen, Korrekturmaßnahmen und nachzureichende Unterlagen

☒ Es wurden keine Abweichungen festgestellt.

☐ Die festgestellten Abweichungen, die erforderlichen Korrekturmaßnahmen sowie die nachzureichenden Unterlagen sind in Anlage 1 aufgeführt.

Dieser Bericht darf nur ungekürzt wiedergegeben werden. Auszugsweise Veröffentlichung bedarf unserer schriftlichen Genehmigung.

4 Ergebnis der Überwachung

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

☐ Der Hersteller muss zu denen im Bericht genannten wesentlichen Nichtkonformitäten geeignete Maßnahmen zur Änderung einleiten und der Überwachungsstelle die gewünschten Unterlagen zusenden. Erst danach kann eine Zertifizierung erfolgen.
Die Einsicht in die nachgeforderten Unterlagen erfolgte am:

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

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

☐ Sonstiges

☒ Die Zertifizierung, bzw. Aufrechterhaltung der Zertifizierung wird empfohlen
☐ Die Zertifizierung wird NICHT empfohlen

Karlsruhe, am 20.09.2016 ad/lh

Der Sachbearbeiter

Dipl.-Ing. A. Demsoreanu

VERSUCHSANSTALT FÜR STAHL, HOLZ UND STEINE
Amtliche Materialprüfungsanstalt
Karlsruher Institut für Technologie
(03)
(KIT)

Der Sachgebietsleiter

Prof. Dr.-Ing. Peter Knödel

☒ Die Zertifizierung, bzw. Aufrechterhaltung der Zertifizierung wird erteilt

☐ Die Zertifizierung wird NICHT erteilt

Begründung (bei Nichterteilung):

Karlsruhe, am 20.09.2016

(für die Zertifizierungsentscheidung)

Dieser Bericht darf nur ungekürzt wiedergegeben werden. Auszugsweise Veröffentlichung bedarf unserer schriftlichen Genehmigung.

5 Schrifttum

[1] DIN EN 1090-1:2012-02: Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken – Teil 1: Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile; Deutsche Fassung EN 1090-1:2009+A1:2011, Beuth Verlag, Berlin

Dieser Bericht darf nur ungekürzt wiedergegeben werden. Auszugsweise Veröffentlichung bedarf unserer schriftlichen Genehmigung.