

**Auditbericht über die Erstinspektion / Überwachung  
der werkseigene Produktionskontrolle (WPK) und Audit nach ISO 3834**

- WPK-Zertifikat gem. EN 1090-1 in Verbindung mit:**
- EN 1090-2** EXC 2
  - EN 1090-3** EXC
  - EN 1090-4** EXC
  - EN 1090-5** EXC
  - Stahlbau-Schweißzertifikat gemäß EN 1090-2** EXC 2
  - Aluminium-Schweißzertifikat gemäß EN 1090-3** EXC
- Weitere Produktnormen nach BauPVO (bitte angeben):**
- ISO 3834-2**    **ISO 3834-3**    **ISO 3834-4**
- Erstinspektion / Zertifizierungsaudit**    **laufende Überwachung**    **Reaudit**

**Kunden-Nr.:** 6008589

**Hersteller**  
(oder Bevollmächtigter)  
und Anschrift: ASB Anlagen-, Stahl- und  
Bau-Montagegesellschaft mbH  
Neusalzaer Straße 47  
02625 Bautzen

**Herstellerwerk 1**    wie oben  
(oder ggf. Montage-  
stützpunkt) und  
Anschrift:

**Herstellerwerk 2**    wie oben  
(oder ggf. Montage-  
stützpunkt) und  
Anschrift:

**Auditoren:** Hr. Stefan Prescher

**Datum des Audits:** 16.03.2021

**Ort(e) des Audits:** Bautzen

**Dauer des Audits:** ca. 5 h

**1. Welche speziellen Prozesse werden angewendet:**

- Bemessung
- Schneiden/Lochen/Formgeben
- Schweißen
- zerstörungsfreie Prüfung
- Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln
- Wärmebehandlung
- Korrosionsschutz
- Montage (Schweißen auf Baustelle - Schweißzertifikat)

**2. Deklarationsverfahren**

- Verfahren 1 entspricht Anhang ZA.3.2 (MPCS, ohne Bemessung)
- Verfahren 2 entspricht Anhang ZA.3.3 (MPCS, mit Bemessung nach EC)
- Verfahren 3a entspricht Anhang ZA.3.4 (PPCS, ohne Bemessung)
- Verfahren 3b entspricht Anhang ZA.3.5 (MPCS, mit Bemessung nach Entwurfsvorgaben)

**3. Schweißer-/Bedienerqualifikation/Schweißprozesse**

Für folgende Schweißprozesse liegen gültige Prüfungen vor:

	Eintrag ins Schweiß- zertifikat EN 1090-2 EXC: 2	Eintrag ins Schweiß- zertifikat EN 1090-3 EXC:	Eintrag ins Zertifikat ISO 3834
<input checked="" type="checkbox"/> 111, Lichtbogenhandschweißen (E)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 121, Unterpulverschweißen (UP)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 131, Metall-Inertgasschweißen (MIG) <input type="checkbox"/> tMIG <input type="checkbox"/> vMIG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> 135, Metall-Aktivgasschweißen (MAG) <input checked="" type="checkbox"/> tMAG <input type="checkbox"/> vMAG	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 136, Metall-Aktivgasschweißen (MAG) R/B <input type="checkbox"/> tMAG <input type="checkbox"/> vMAG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 138, Metall-Aktivgasschweißen (MAG) M <input type="checkbox"/> tMAG <input type="checkbox"/> vMAG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 141, Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 783, Hubzündungs-Bolzenschweißen (DS)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Weitere:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Im Rahmen der Erstinspektion/Überwachung wurde unter Anleitung und Aufsicht der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson Arbeitsproben/Schweißerprüfungen geschweißt und bewertet:

- Ja
- Nein

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, für ihren Bereich Schweißer und Bediener nach DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-2, DIN EN ISO 14732 zu prüfen (Bemerkung im Schweißzertifikat):

- Ja ( Ja, Schweißerprüfungen       Ja, Bedienerprüfungen)
- Nein

#### 4. Prüfverfahren

Für folgende Prüfverfahren liegen Qualifikationen entsprechend DIN EN ISO 9712 vor:

- VT, Sichtprüfung
- PT, Eindringprüfung
- MT, Magnetpulverprüfung
- RT, Durchstrahlungsprüfung
- UT, Ultraschallprüfung
- Weitere:

Das Prüfpersonal für visuelle Prüfungen wurde entsprechend geschult und unterwiesen:

- Ja
- Nein

#### 5. Verfahrensqualifikation(en) Schweißen

Für folgende Werkstoffe liegen Verfahrensqualifikationen vor:

Werkstoffgruppe	Bsp. Werkstoffe	ISO 15610	ISO 15612 ISO 15613 ISO 15614	Bemerkungen	Eintrag ins Schweißzertifikat EN 1090	Eintrag ins Zertifikat ISO 3834
1.1	S235, S275	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	111	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2	S355	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Fa.Lorch	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3	S460N	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4	S355J2W	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.1	S460M	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2	S550MC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.1	S460QL, S690QL	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.1	1.4301, 1.4571	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Z-30.3-6	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.2	1.4529, 1.4569	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.1	1.4462	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
22	AlMg3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23	AlMgSi0,5; AlMgSi1; AlZn4,5Mg1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

#### 6. Sonstige Verfahrensqualifikationen

Die vorhandenen Nachweise über Verfahrensqualifizierungen lagen vor und wurden eingesehen (siehe auch WPK-Checkliste).

- Thermisches Trennen
- Stanzen/Lochen/Scheren
- Flammrichten
- Mechanische Verbindungen
- Sonstige:

**7. Prozesse nach EN 1090 -4 / -5**

Die vorhandenen Nachweise über Verfahrensqualifizierungen lagen vor und wurden eingesehen (siehe auch ergänzende WPK-Checkliste EN 1090 -4 / -5).

- Ja  
 Nein  
 nicht zutreffend

Bemerkungen:

**8. Konformitätsnachweise für die verwendeten Bauprodukte**

- liegen vor  
 liegen nicht oder nicht vollständig vor

**9. 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

**10. Einsichtnahme in objektive Nachweise/Dokumente des Herstellers**

- siehe WPK-Checkliste  
 siehe Kopie des Dokumentenverzeichnisses des Herstellers  
 siehe Liste der eingesehen objektiven Nachweise

**11. Nichtkonformitäten (NC - Erledigung vor Erteilung des Zertifikates erforderlich),  
Hinweise (H – verbindlich: Erledigung bis zum nächsten Audit oder zum festgelegten Termin),  
Empfehlungen (E – unverbindlich: mögliches Verbesserungspotential)**

Nachfolgend sind die beim Audit festgestellten Abweichungen aufgeführt, die vor Ausstellung des Zertifikates zu erfüllen.

Lfd. Nr.	Beschreibung der Nichtkonformität (NC)	Bemerkungen	Termin	Erledigungs- vermerk, Auditor	Name, Datum
NC1	Keine NC's	<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			
NC2		<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			
NC3		<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			
NC4		<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			
NC5		<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			

(NA = Nachaudit; sN = schriftlicher Nachweis)

Nachfolgend sind die Hinweise und Empfehlungen aufgeführt. Die Umsetzung der Hinweise wird während des nächsten Audits überprüft.

Lfd. Nr.	H/E	Beschreibung Hinweis (H) bzw. Empfehlung (E)
1	<input type="checkbox"/> H <input checked="" type="checkbox"/> E	Regelmäßige schweißtechnische Weiterbildung
2	<input checked="" type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> E	Lieferantenbewertung Thermisches Trennen und zugehörige Verfahrensprüfungen sind wiederholend durchzuführen.
3	<input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> E	
4	<input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> E	
5	<input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> E	

## 12. Verantwortliches Personal

### Leiter der werkseigenen Produktionskontrolle:

Schmidt, Sven  
Titel, Name, Vorname

### Stellvertreter WPK:

Titel, Name, Vorname

### Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:

Schmidt, Sven, 03.04.1970, IWS  
Titel, Name, Vorname, Geb.-Datum, Qualifikation

### Vertreter SAP:

Titel, Name, Vorname, Geb.-Datum, Qualifikation

## 13. Sonstige Bemerkungen

## 14. Anwendungsbereich ISO 3834 (nur bei Kombiaudit EN 1090-1/ISO 3834):

## 15. Bemerkungen:

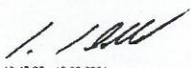
Hinweise aus dem vorangegangenen Audit umgesetzt?  ja  teilweise erfüllt  
 nein  nicht zutreffend

**Auditergebnis**

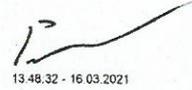
Auf Grundlage des durchgeführten Audits wird von dem/den Auditor(en) bestätigt, dass die Anforderungen nach EN 1090-1 und EN 1090-2 bzw. -3 in der angegebenen Ausführungsklasse bzw. nach ISO 3834 in dem angegebenen Teil der Norm (bei Kombiaudits EN 1090-1/ISO 3834):

EN 1090	ISO 3834	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	erfüllt sind
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	nicht erfüllt sind – Korrekturmaßnahmen zu den festgestellten Abweichungen sind nachzuweisen
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	nicht erfüllt sind – Nachaudit erforderlich

Bemerkungen	
Nächstes Audit:	<input checked="" type="checkbox"/> lfd. Überwachung (EN 1090) 2022, 2023 Fragebogen, Jan 2024 ÜW vor Ort <input type="checkbox"/> Rezertifizierung (ISO 3834)

Ort/Datum:	Bautzen, 16.03.2021
Auditor(en) (Unterschrift):	
Zur Kenntnis genommen	
WPK-Verantwortlicher (Unterschrift):	 <small>13.47.27 - 16.03.2021</small>
vSAP (Unterschrift):	 <small>13.47.37 - 16.03.2021</small>

**Ausstellung des(r) Zertifikate(s):**

<input checked="" type="checkbox"/> EN 1090-1 in Verbindung mit: <input type="checkbox"/> EN 1090-2 <input type="checkbox"/> EN 1090-3 <input type="checkbox"/> EN 1090-4 <input type="checkbox"/> EN 1090-5	wird empfohlen
<input type="checkbox"/> ISO 3834 <input type="checkbox"/> -2 <input type="checkbox"/> -3 <input type="checkbox"/> -4	Nicht zutreffend
Schweißzertifikat <input checked="" type="checkbox"/> EN 1090-2 <input type="checkbox"/> EN 1090-3	wird empfohlen Ausstellung erfolgt durch SLV Halle GmbH
Datum:	16.03.2021
Auditor (Name und Unterschrift):	Prescher  <small>13.48.32 - 16.03.2021</small>

Zertifizierungsstelle

<input checked="" type="checkbox"/> keine Abweichungen <i>hm</i>	<input type="checkbox"/> Abweichungen erledigt
--	--

<input checked="" type="checkbox"/> Zertifizierung erteilt / Zertifikat ausgestellt / OLR <input checked="" type="checkbox"/> Nächster Überwachungstermin: <i>2022-02</i> <input type="checkbox"/> Zertifikat nicht erteilt, Begründung: <i>76</i>	<div style="font-size: 1.2em; font-family: cursive;"> <i>19.03.2021</i> <i>hm</i> </div>
Datum, Unterschrift (Leiter der Z-Stelle)	