

Audit-Bericht



Auftrags-Nr.:

AT-221030025

Checklisten-Nr.:

ZC-221030018

Auditbericht-Nr.:

ZB-221040011

Allgemeine Informationen

Hersteller / Inverkehrbringer:	KRANTECHNIK Gesellschaft m.b.H.	UID-Nummer:	ATU24541306
Adresse:	Bahnhofstraße 34 A - 4800 Attnang-Puchheim	2. Standort: (wenn vorhanden)	----
Ansprechperson:	Frau Dachs Rosa	Geschäftsführer:	Racher Dominik
Telefon:	0676 465 55 110	Verantwortliche SAP: Vertretung:	Knoblechner Josef (extern) Ing. Julius Pamminger-Gruber
E-Mail:	dachs@krantechnik.at	Verantwortliche WPK: Vertretung:	Knoblechner Josef (extern) Ing. Julius Pamminger-Gruber
Notifizierende Stelle:	SteelCERT GmbH	Ansprechperson:	Kainer Patrick
Adresse:	Autal 55 8301 Laßnitzhöhe	Telefon:	0316 27 12 75-23
NB-Nummer:	2515 (EU 305/2011)	E-Mail:	p.kainer@steelcert.at

Auditteam

Auditleiter:	Schuster Siegfried	Auditor:	Schuster Siegfried
Sachkundige/r:	----	Beobachter:	----
Geschäftsführer des Herstellers:	Racher Dominik	Audit-Beauftragter des Herstellers:	Frau Dachs Rosa
WPK / QMB des Herstellers:	Knoblechner Josef Dachs Rosa	Verantw. SAP des Herstellers:	Knoblechner Josef IWS (Stufe S)

Audittermin und Ort

Ort des Audits:	Bahnhofstraße 34	2. Ort des Audits: (wenn zutreffend)	----
Datum:	16.04.2021	Uhrzeit: (Beginn / Ende)	

Art des Audits / Zertifizierung / Zertifizierungsumfang

<input checked="" type="checkbox"/> EN ISO 3834 Teil: <input type="text" value="2"/>	<input checked="" type="checkbox"/> EN 1090-1 Ausführung nach: EN 1090-2 EXC: <input type="text" value="3"/> / EN 1090-3 EXC: <input type="text" value="-"/>	<input type="checkbox"/> EN 15085-2 CL: <input type="text" value="-"/> <input type="checkbox"/> DIN 27201-6	<input type="checkbox"/> EN ISO 17660 Teil: <input type="text" value="-"/>
<input type="checkbox"/> Erst-/Rezertifizierung <input checked="" type="checkbox"/> Laufende Überwachung <input type="checkbox"/> Besonderes Audit	<input type="checkbox"/> Erstinspektion <input checked="" type="checkbox"/> Laufende Überwachung <input type="checkbox"/> Besonderes Audit	<input type="checkbox"/> Erst-/Rezertifizierung <input type="checkbox"/> Laufende Überwachung <input type="checkbox"/> Besonderes Audit	<input type="checkbox"/> Erst-/Rezertifizierung <input type="checkbox"/> Laufende Überwachung <input type="checkbox"/> Besonderes Audit

Deklarationsverfahren nach EN 1090-1

Verfahren 1 (ZA.3.2) Verfahren 2 (ZA.3.3) Verfahren 3a (ZA.3.4) Verfahren 3b (ZA.3.5)

Geltungsbereich EN ISO 3834

allg. Maschinenbau allg. Stahlbau allg. Aluminiumbau Komponenten für Schienenfahrzeuge Sonderkonstruktionen

Sonstige: -

Audit-Bericht



Auftrags-Nr.:

AT-221030025

Checklisten-Nr.:

ZC-221030018

Auditbericht-Nr.:

ZB-221040011

Anzahl der Mitarbeiter im Unternehmen

Gesamt:	6	Verwaltung:	2	Technisches Büro (z.B. Bemessung):	1	Qualitätssicherung:	2
Fertigung:	3	Montage:	3	Schweißtechnik:	3	Sonstige:	--

Spezielle Prozesse / Tätigkeiten, verwendete Materialien

Bemessung <input type="checkbox"/> intern <input checked="" type="checkbox"/> extern	Konstruktion <input checked="" type="checkbox"/> intern <input checked="" type="checkbox"/> extern	Schweißen <input checked="" type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern	Wärmebehandlung <input type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern
zerstörungsfreie Prüfungen (ZfP) <input checked="" type="checkbox"/> intern <input checked="" type="checkbox"/> extern	mechanisches Verbinden <input checked="" type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern	Beschichten <input type="checkbox"/> intern <input checked="" type="checkbox"/> extern	Montage <input checked="" type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern

Verwendete Materialien: S 235, S 275, S 355

Schweißprozesse und Schweißer Qualifikationen

Schweißer und Bediener Prüfungen nach EN ISO 9606-1/-2, EN ISO 14732 liegen für die folgenden Schweißprozesse vor:

<input checked="" type="checkbox"/> 111	<input checked="" type="checkbox"/> 135	<input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/> 136	<input type="checkbox"/> 783	<input type="checkbox"/> ----
---	---	------------------------------	------------------------------	------------------------------	-------------------------------

Qualifizierungen von Schweißverfahren liegen vor (z.B.: nach EN ISO 15610 bis EN ISO 15614):

<input checked="" type="checkbox"/> 111 WG 1.2 EN ISO 15614-1 EN ISO 9018	<input checked="" type="checkbox"/> 135 WG 1.2 EN ISO 15614-1	<input type="checkbox"/> 141 ----	<input type="checkbox"/> 136 ----	<input type="checkbox"/> 783 ----	<input type="checkbox"/> ---- ----
--	---	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	---------------------------------------

Prüfverfahren

VT Sichtprüfung	Zertifizierte Prüfer im Unternehmen	Anzahl	1	extern	<input checked="" type="checkbox"/>
	Qualifizierte Prüfer im Unternehmen	Anzahl	2		
PT Eindringprüfung	Zertifizierte Prüfer im Unternehmen	Anzahl	0	extern	<input checked="" type="checkbox"/>
MT Magnetpulverprüfung	Zertifizierte Prüfer im Unternehmen	Anzahl	1	extern	<input checked="" type="checkbox"/>
UT Ultraschallprüfung	Zertifizierte Prüfer im Unternehmen	Anzahl	0	extern	<input checked="" type="checkbox"/>
RT Röntgenprüfung	Zertifizierte Prüfer im Unternehmen	Anzahl	0	extern	<input checked="" type="checkbox"/>

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/Inverkehrbringers vor.

Unabhängig von der durchgeführten Inspektion/Überwachung ist der Hersteller/Inverkehrbringer 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 nächsten Überwachung: Wenn der nächste Termin mehr als ein Jahr von der aktuellen Inspektion/Überwachung abweicht, hat der Hersteller/Inverkehrbringer der Zertifizierungsstelle nach einem Kalenderjahr eine Erklärung gemäß Abschnitt B.4.1 in EN 1090-1 abzugeben.

Der Herstellerverkehr und die Zertifizierungsstelle erhalten eine Kopie dieses Berichts.

Audit-Bericht



Auftrags-Nr.:

AT-221030025

Checklisten-Nr.:

ZC-221030018

Auditbericht-Nr.:

ZB-221040011

Auditierte Aufträge

Nummer:	121008
Bezeichnung:	Schrefler Transporte
Projektstatus:	Abgeschlossen
Verantwortlicher:	Knoblechner
Ausführungsklassen:	EN ISO 3834 Teil: 2, EN 1090-1 (EN 1090-2 EXC 3)
Kundenspezifikation:	Auftrag vom 16.12.2020 Fertigung und Montage hat begonnen am 26.02.2021
Kapitel:	2 Personal
Bemerkung:	
Kapitel:	3 Bauteilspezifikation EN 1090
Bemerkung:	
Kapitel:	4 Spezieller Prozess Bemessung
Bemerkung:	
Kapitel:	5 Einrichtungen
Bemerkung:	
Kapitel:	6 Konstruktionsmaterialien (Prüfungen, Kennzeichnung, Lagerung, Rückverfolgbarkeit)
Bemerkung:	
Kapitel:	7 Fügen (mechanisches Verbinden)
Bemerkung:	
Kapitel:	8 Fügen (Schweißen, ZfP ..)
Bemerkung:	
Kapitel:	10 Untervergabe
Bemerkung:	
Kapitel:	11 Dokumentation, Qualitätsberichte, Endbewertung, nicht konforme Produkte
Bemerkung:	

Auditfeststellungen

Positive Feststellungen

Frage: ----

Verbesserungspotenziale

Frage: ----

Bemerkung:

Abweichungen

Nr.	Frage:	---		
1	Abweichung:	----		
	Maßnahme:	---	zu erledigen bis:	

	Kontrolle von:		Kontrolle am:	
			<input type="checkbox"/>	in Ordnung
			<input type="checkbox"/>	nicht in Ordnung



Audit-Bericht



Auftrags-Nr.:

AT-221030025

Checklisten-Nr.:

ZC-221030018

Auditbericht-Nr.:

ZB-221040011



Audit-Bericht



Auftrags-Nr.:

AT-221030025

Checklisten-Nr.:

ZC-221030018

Auditbericht-Nr.:

ZB-221040011

Ergebnis des Audits

<input checked="" type="checkbox"/>	Aufgrund der Auditfeststellungen kann die Konformität des implementierten Systems hinsichtlich der Forderungen des Zertifizierungsumfangs bestätigt werden.
<input type="checkbox"/>	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 (der) Zertifikate (s) empfohlen.
<input type="checkbox"/>	Aufgrund wesentlicher Abweichungen ist zur Überprüfung der Korrekturmaßnahmen die Durchführung einer erneuten Inspektion/Überwachung erforderlich.
<input type="checkbox"/>	----

Antrag des Auditleiters

<input checked="" type="checkbox"/>	Aufgrund der festgestellten Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle im Rahmen des Audit gemäß EN 1090-1 stelle ich als Auditleiter der Zertifizierungsstelle den Antrag zur Ausstellung des Zertifikates.
<input checked="" type="checkbox"/>	Aufgrund der festgestellten Konformität des Systems gemäß EN ISO 3834 Teil 2 stelle ich als Auditleiter der Zertifizierungsstelle den Antrag zur Ausstellung des Zertifikates.
<input type="checkbox"/>	Aufgrund der festgestellten Konformität des Systems gemäß EN ISO 17660 Teil - stelle ich als Auditleiter der Zertifizierungsstelle den Antrag zur Ausstellung des Zertifikates.

Auditteam

Auditleiter:	Schuster Siegfried	Unterschrift:	Siegfried Schuster, 81.10.155.170
Auditor:	Schuster Siegfried	Unterschrift:	
Sachkundige/r:	----	Unterschrift:	
Beobachter:	----	Unterschrift:	

Auditbericht ENDE

Hinweis: Der Auditbericht gilt erst nach abgeschlossener Vetoprüfung als gültig.

Vetoprüfung

Die Vetoprüfung bestätigt hiermit, dass folgende Punkte geprüft wurden:

- Übereinstimmung der Ergebnisse im Auditbericht mit der jeweiligen Norm
- Plausibilität der Ergebnisse (Vergleich Checkliste mit Auditbericht)
- Vollständigkeit der Unterlagen

Die Vetoprüfung wurde ordnungsgemäß durchgeführt und der Vetoprüfer ist beim Audit nicht als Auditor beteiligt gewesen.



Laßnitzhöhe / 22.04.2021

Ort, Datum

Ing. Prutsch Werner BEd

Vetoprüfer: Name, Unterschrift