

Bericht

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

Hersteller:	Sydow Metallbau Inh. Daniel Sydow			
Adresse:	Zum Eisenhammer 5A 46049 Oberhausen Deutschland			
Weitere Herstellwerke:	keine			
Telefon:	0208 3079100	Fax:	kein	
Internet:	WWW.sydow-metallbau.de	E-mail:	info@sydow-metallbau	
.deDatum der Inspektion/ Überwachung:	21.11.2025 - 21.11.2025	Prüf- Nr. / Pos.:	0269578431-	000100
Auditor der Überwachungsstelle:	Thomas Schücker			
Teilnehmer Hersteller	Herr Sydow, Herr Greitemann, Herr Mirau			

Zert Nr.: 1.00903.TÜVRH.2022.005**Art des Audits**

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

Das Unternehmen hat einen neuen Firmennamen und einen neuen Eigentümer. Die Schweißaufsicht und Leiter der WPK sind gleich geblieben

Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK nach EN 1090-1

Bauprodukte / Verwendung

- Tragende Stahlbauteile in allen Arten von Bauwerken

Spezielle Prozesse

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

Ausführungsklasse(n)

- EXC 1 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: (Vorname Name, Geburtsdatum, Funktion)
- Lothar Greitemann geb. 28.10.1957

Die Benennung durch die Geschäftsführung liegt vor:

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

Schweißaufsichtperson(en)

Nachstehende Schweißaufsichtperson(en) wurde(n) benannt:

- Verantwortliche Schweißaufsicht: (Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation/Zertifikate)
- Jürgen Mirau geb. 09.05.1958 (SFI Level S)
- Vertreter der Schweißaufsicht: (Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation/Zertifikate)
keinen

Die organisatorische Einbindung der Schweißaufsichtsperson(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 ISO 9606 / EN ISO 14732 vor:

EN 1090-2:	EN 1090-3:
☒ 135t	☐ 141
☐ 111	☐ 131
☒ 141	☐
☐ 121	
☐ 136	
☐ 138	
☐	

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 ISO 9606 / 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:

EN 1090-2	EN 1090-3
Carbon steel: ☒ Werkstoffgruppe 1.1 ☐ Werkstoffgruppe 1.2 ☐ Werkstoffgruppe 1.3 ☐ Werkstoffgruppe 3.1 Stainless steel: ☒ Werkstoffgruppe 8 ☐ Werkstoffgruppe 10	Aluminum: ☐ 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 ordnungsgemäßen 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**

-Die Bestelltexte eingesetztes Material sollten überarbeitet werden

Wesentliche Abweichungen (Wenn nichtzutreffend bitte löschen)

Nachzureichende Unterlagen bis: Termin

Ergebnis der Erstinspektion / Überwachung

- ☒ Die Voraussetzungen zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle wurden auf 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: 20.11.2026**
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:

Oberhausen, den 22.11.2025

Ort, Datum

Name, Unterschrift des Prüfers



Erstellung des Zertifikates in ☒ deutscher / ☒ englischer Ausfertigung