

Firma
Kö és Homok Kft.
Hrsz. 08/6
9351 Babót
UNGARN

MAPAG Materialprüfung G.m.b.H
2352 Gumpoldskirchen, Industriestraße 7
www.mapag.at

Baustoffuntersuchung Tel.: 0 22 52 / 62 797
bau@mapag.at Fax: DW 33

Umweltanalytik Tel.: 0 22 52 / 63 563
umwelt@mapag.at Fax: DW 46

Bankverbindung: ERSTE Bank
IBAN: AT29 2011 1000 0514 8111 - BIC: GIBAATWW
LG Wiener Neustadt FN 41076 g - DVR: 0386553 - ATU 19143905

Gumpoldskirchen, 16.12.2016
Labor Nr.: **8023/2016**
Sachbearbeiter: Waldhans

INSPEKTIONSBERICHT

Inspektion gemäß ÖNORM EN 12620 und ÖNORM EN 13242

Antragsteller:	KÖ és Homok Kavicsfeldolgozó Kfl.
inspiziertes Werk:	Babót / Ungarn
Inspektionszeitraum:	52. Woche 2015 bis 49. Woche 2016
Datum der Inspektion:	13.12.2016
Durchgeführt von:	Herrn Herbert Waldhans
Bei der Inspektion anwesend:	Herr Mag. Kurt Schraufstädter, Herr Zoltán Tárnoki
<p>Auditplan: Am 09.06.2016 wurde von der MAPAG das Werk Babót / Ungarn besichtigt und am 13.12.2016 die Unterlagen für die WPK anhand der Checkliste der Austrian Standards plus GmbH – AS+Certification in Wimpassing überprüft.</p>	
<p>Zusammenfassende Bewertung der Inspektion: Das WPK-Handbuch für das Werk Babót ist gemäß EN 12620 und EN 13242 aufgebaut und wird angewandt. Die werkseigene Produktionskontrolle entspricht dem Anhang H der EN 12620 und dem Anhang C der EN 13242.</p>	



H. Waldhans
Dipl.-HTL.-Ing. H. Waldhans
Zeichnungsberechtigter

Verteiler:
1 x Austrian Standards plus GmbH
1 x Fa. Kö és Homok Kft.

8023/2016
Dieser Bericht umfasst 1 Deckblatt, eine ON-Checkliste Beilagen 1 bis 7
und eine Anwesenheitsliste Beilage 8.

CPR	Dokument von AS+ für Aktivitäten als Notifizierte Stelle zur Bauproduktenverordnung (Kennnummer: 0988) Zertifizierungsschema R 01 Gesteinskörnungen	R-07.411 Version 3.0 2014-10-01
------------	--	--

Checkliste und Bericht über die Erst- bzw. Überwachungsinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

Angaben zum Hersteller

Zertifikatsnummer	0988-CPR-0417
Bezeichnung des Werkes (inkl. Adressangabe, im Fall mobiler Anlagen: Identifikation der Maschine(n))	Babót / Ungarn
Name des Herstellers	KÓ és Homok Kavicsfeldolgozó Kft.

Angaben zum Produkt


Anwendbare Produktnormen (bitte zutreffende ankreuzen)	<input checked="" type="checkbox"/> EN 12620	<input type="checkbox"/> EN 13043	<input type="checkbox"/> EN 13055-1	<input type="checkbox"/> EN 13055-2
	<input type="checkbox"/> EN 13139	<input checked="" type="checkbox"/> EN 13242	<input type="checkbox"/> EN 13383-1	<input type="checkbox"/> EN 13450
Bezeichnung der von der WPK und der Inspektion umfassten Produkte	Siehe Tabelle 1			
Angaben zur Herkunft der Rohmaterialien (bitte zutreffende ankreuzen)	<input checked="" type="checkbox"/> natürliche Gesteinskörnungen (Bezeichnung gemäß petrographischer Beschreibung angeben): Pleistozäne Sedimentschüttungen und fluviatile Ablagerungen			
	<input type="checkbox"/> Recyclingmaterial			

Angaben zur Konformitätsbewertung

Anwesend	Siehe beiliegende Anwesenheitsliste
Datum der Inspektion des Werkes	13.12.2016
Datum des internen Audits	11.11.2016
Datum des Managementreviews	11.11.2016
Datum der aktuellen Ausgabe des Handbuchs der WPK	22.04.2015



Ergebnisse

Die Bedingungen für die Ausstellung/Aufrechterhaltung des Zertifikates sind gegeben Festgestellte Abweichungen und Korrekturmaßnahmen siehe nächste Seite	<input checked="" type="checkbox"/> JA	<input type="checkbox"/> NEIN
Datum der Berichtserstellung	16.12.2016	
Name des Inspektors	Dipl.-HTL-Ing. Herbert Waldhans	
Unterschrift des Inspektors		

Der Inspektor erklärt in Übereinstimmung mit dem Vertrag mit AS, dass der Inspektor keine anderen Leistungen für das gegenständliche Werkerbringt, die einen Interessenskonflikt darstellen, und keine Umstände vorliegen, die seine Unabhängigkeit und Unparteilichkeit beeinflussen.



Abweichungen und Korrekturmaßnahmen

<p>Beobachtungen (B): Abweichung, die kein Risiko in Bezug auf das Funktionieren der werkseigenen Produktionskontrolle darstellt. Diese muss bis zur nächsten Überwachungsinspektion der werkseigenen Produktionskontrolle durch entsprechende Korrekturmaßnahmen beseitigt werden.</p>	<p>Sofern aus Beobachtungen resultierende Korrekturmaßnahmen unmittelbar im Anschluss an die Inspektion erledigt wurden, vermerken Sie dies bitte mit dem Datum der Erledigung. keine</p>
<p>Feststellungen (F): Abweichung, die kein Risiko in Bezug auf das Funktionieren der werkseigenen Produktionskontrolle darstellt, wenn sie innerhalb eines Zeitraums von 8 Wochen durch entsprechende Korrekturmaßnahmen beseitigt wird.</p>	<p>Bitte dokumentieren Sie hier die Korrekturmaßnahme sowie deren Erledigung durch die Angabe des Datums. keine</p>
<p>Nicht-Konformitäten (NK): Abweichung, die einen unmittelbaren Einfluss auf das Funktionieren und die Wirksamkeit der werkseigenen Produktionskontrolle hat und dadurch verhindert, dass normkonforme Produkte auf dem Markt gebracht werden können. Diese Art der Abweichung erfordert eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Erstinspektion der werkseigenen Produktionskontrolle.</p>	<p>keine</p>

Anmerkungen

	<p>Bitte vermerken Sie hier etwaige Empfehlungen, die im Rahmen der Inspektion ausgesprochen wurden. Sollten als Resultat der Inspektion, Änderungen am Geltungsumfang des Zertifikates zu erfolgen haben, bitte dies ebenfalls hier zu vermerken.</p>
	<p>keine</p>



Tabelle 1: Auflistung derjenigen Gesteinskörnungen (und Normen), für welche gemäß Konformitätsbescheinigungssystem 2+ für die CE-Kennzeichnung eine Leistungserklärung erstellt worden ist und eine werkseigene Produktionskontrolle betrieben wird

Korngröße	EN 12620	EN 13043	EN 13055-1	EN 13055-2	EN 13139	EN 13242	EN 13383-1	EN 13450	Erläuterungen
RK 0/1 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	
RK 0/2 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	
RK 0/4 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	
RK 0/8 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	keine Produktion
RK 0/16 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	
RK 0/22 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	keine Produktion
RK 0/32 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	
RK 1/4 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	keine Produktion
RK 4/8 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	
RK 4/16 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	
RK 4/32 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	keine Produktion
RK 8/16 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	
RK 16/22 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	keine Produktion
RK 16/32 mm	X	-	-	-	-	-	-	-	
uUT RK 0/22 mm	-	-	-	-	-	X	-	-	

Für jedes Produkt ist (sind) die Norm(en) anzukreuzen, für welche eine Erstprüfung durchgeführt und derzeit eine werkseigene Produktionskontrolle betrieben wird.





	Kriterien	Bewertung				Kommentare
		K	B	F	NK	
1	Liegen für alle in dem Sortenverzeichnis angeführten Produkte die entsprechenden Leistungserklärungen auf?	X	-	-	-	ja, Leistungserklärungen gemäß EN 13242 vom 21.07.2016 und für EN 12620 vom 22.07.2016 sind vorhanden.
2	Sind im Qualitätsplan die einzelnen Verfahren identifiziert und beschrieben, durch welche die Qualität und die Konformität des Produktes unmittelbar beeinflusst werden und ist das Qualitätsmanagementsystem an die erfolgten Änderungen (Produktpalette, Organisation, etc.) angepasst worden?	X	-	-	-	ja, QM-HB vorhanden keine Änderung
3	Ist die Verantwortung und Befugnis jedes Mitarbeiters, dessen Tätigkeiten Einfluss auf die Produktqualität hat, festgelegt - insbesondere für den Beauftragten der Geschäftsleitung (WPK-Beauftragter)	X	-	-	-	ja, keine Änderung QM-HB 2.2, Stellenbeschreibungen STB 01 bis STB 09
4	Wird die Verantwortung und Befugnis jedes Mitarbeiters, dessen Tätigkeiten Einfluss auf die Produktqualität hat, wahrgenommen und entsprechend dokumentiert – gilt insbesondere für den Beauftragten der Geschäftsleitung (WPK-Beauftragter).	X	-	-	-	keine Änderung Hr. Wolfgang Schraufstädter ist WPK-Beauftragter und GF.
5	Wird die Wartung und Kalibrierung der maschinellen Einrichtungen und der Messeinrichtungen der Mischanlage geregelt, regelmäßig durchgeführt und dokumentiert?	X	-	-	-	QM-HB 6.3 Im Betriebstagebuch „Schiff2016“ werden Wartungen aufgezeichnet. keine Änderung
6	Wird das mit der Produktion beschäftigte Personal ausreichend qualifiziert und ausgebildet, um die Produktionseinrichtungen bedienen und warten zu können?	X	-	-	-	ja, QM-HB 2.2, Stellenbeschreibungen STB 01 bis STB 09 sind geschult und unterschrieben. WPK Schulung vom 25.04.2016 ist vorhanden, keine Änderung
7	Sind alle Abläufe und Verfahren bei der Produktion in gelenkten Dokumenten festgelegt?	X	-	-	-	ja, keine Änderung QM-HB 4, VA-WPK
8	Ist die Prozesslenkung nachvollziehbar dargestellt und sind alle entsprechenden Nachweise (Flussdiagramm, Prüfplan, Probenahmeplan, Mischanweisungen, Checklisten, Aufzeichnungen, etc.) verankert?	X	-	-	-	ja, keine Änderung QM-HB 4, VA-WPK ANL 03 Aufbereitungsschema ANL 07 Lagerungsplan ANL 02 Prüfplan
9	Werden die erforderlichen Aufzeichnungen für die betreffenden Produkte über den Produktionsablauf vom Einkauf / Anlieferung der Werkstoffe bis zur Lagerung und Auslieferung der fertigen Produkte geführt und gelenkt und für mindestens 10 Jahre aufbewahrt?	X	-	-	-	ja, keine Änderung QM-HB 3.1.2 VA-WPK Mappe alt vorhanden.
10	Ist die Herkunft der ausgelieferten Gesteinskörnung bezüglich seiner Produktionsdaten, Zusammensetzung und Herkunft der Rohmaterialien rückverfolgbar?	X	-	-	-	ja, keine Änderung QM-HB 3.3





	Kriterien	Bewertung				Kommentare
		K	B	F	NK	
11	Ist der Zeitpunkt der Übergabe der ausgelieferten Gesteinskörnung eindeutig festgelegt und sind zu diesem Zeitpunkt auch alle erforderlichen Unterlagen verfügbar (insbesondere Leistungserklärung und CE-Kennzeichnung)?	X	-	-	-	Am Lieferschein werden der Artikel, die CE-Nummer, das CE-Zeichen und die EN in Abhängigkeit des Produktes aufgedruckt.
12	Sind die Quelle, die Art und die Gewinnung der Rohmaterialien ausreichend detailliert beschrieben?	X	-	-	-	ja, Geologisch-Petrographische Beschreibung gemäß EN 932-3 inkl. einer Aussage über gefährliche Substanzen vom 03.03.2015 von Herrn Mag. Dr. Draganits ist vorhanden. Abbauplan vom 23.03.2015 durch Frau Ing. Gizella Kappel (Kappel és Társa Bányászati Kft.) ist vorhanden.
13	Wird eine Wareneingangskontrolle für extern bezogene Rohstoffe durchgeführt und deren Ergebnisse und Bewertungen aufgezeichnet – insbesondere für Materialien, die für die Herstellung von Recyclingbaustoffen dienen?	X	-	-	-	nicht relevant
14	Werden die Lagerung und die Entnahme der fertigen Produkte aus den Lagern so durchgeführt, dass die deklarierten Eigenschaften bei der Übergabe an den Kunden eingehalten sind und sind die Lager eindeutig gekennzeichnet?	X	-	-	-	ja, keine Änderung QM-HB 8 ANL 07 Lageplan und Schilder sind vorhanden.
15	Wird die Verpackung der Produkte so durchgeführt, dass die deklarierten Eigenschaften bei der Entnahme aus der Verpackung eingehalten sind und sind entsprechende Maßnahmen auf der Verpackung oder den Begleitdokumenten vermerkt?	X	-	-	-	keine Änderung QM-HB 9.2 Big-Bag werden außen mit der Materialbezeichnung beschriftet und die Leistungserklärung beigelegt (Tachse).
16	Entsprechen Art und Umfang der Eigenüberwachung dem in der Leistungserklärung deklarierten Umfang?	X	-	-	-	ja, das RK 0/32 wurde in 67 Tagen produziert und 13 Prüfungen wurden vorgelegt. Das RK 16/32 wurde in 186 Tagen produziert und 9 Kornformen sowie 37 Prüfungen wurden vorgelegt.
17	Entspricht die Häufigkeit durchgeführten Prüfungen im Rahmen der Eigenüberwachung den normativen Vorgaben unter Berücksichtigung der festgelegten Mindestprüfhäufigkeiten?	X	-	-	-	ja, Prüfplan ANL 02 liegt auf Häufigkeit der Probenahme und der Prüfungen im Prüfplan entsprechen den Festlegungen der jeweiligen Bezugsnorm.
18	Werden die Gründe für eine eventuelle Reduktion der normgemäßen Mindestprüfhäufigkeiten plausibel nachgewiesen und dokumentiert?	X	-	-	-	nicht relevant



	Kriterien	Bewertung				Kommentare
		K	B	F	NK	
19	Korreliert die Häufigkeit der durchgeführten Probenahmen mit den festgelegten Prüfhäufigkeiten und entsprechen die Probenahmemengen der EN 932-1?	X	-	-	-	ja, Häufigkeit und Probenmenge entspricht den Vorgaben des Prüfplanes und der EN.
20	Erfolgen die Probenahmen repräsentativ und entspricht die Vorgangsweise der EN 932-1?	X	-	-	-	Für jede Probenahme ist ein Entnahmeprotokoll ausgefüllt (Labor Wimpassing).
21	Sind diese Aufzeichnungen nachvollziehbar und plausibel?	X	-	-	-	ja, (Labor Wimpassing) Prüfprotokolle sind vollständig vorhanden und werden bei jeder Prüfung vollständig ausgefüllt.
22	Entsprechen die durchgeführten Prüfungen den vorgegebenen Prüfnormen bzw. sind bei Abweichungen davon die entsprechenden Vergleichsprüfungen durchgeführt worden?	X	-	-	-	Häufigkeit der Probenahmen und der Prüfungen entsprechen den Festlegungen der jeweiligen EN
23	Sind die durchgeführten Prüfverfahren beschrieben und werden diese regelmäßig validiert (z.B. Vergleichsversuche)?	X	-	-	-	MAPAG ist akkreditiert Firmenlabor Wimpassing siehe Inspektionsbericht 8022/2016
24	Sind für die durchgeführten Prüfverfahren die entsprechend kalibrierten Geräte und die erforderlichen Räumlichkeiten vorhanden und sind die Geräte eindeutig gekennzeichnet?	X	-	-	-	MAPAG ist akkreditiert Firmenlabor Wimpassing siehe Inspektionsbericht 8022/2016
25	Werden die Prüfeinrichtungen entsprechend dem Stand der Technik gewartet und gemäß EN 932-5 kalibriert (Aufzeichnungen)?	X	-	-	-	MAPAG ist akkreditiert Firmenlabor Wimpassing siehe Inspektionsbericht 8022/2016
26	Ist das für die durchgeführten Prüfverfahren erforderliche Personal vorhanden und kompetent (Schulungs-, Praxisnachweise)?	X	-	-	-	MAPAG ist akkreditiert Firmenlabor Wimpassing siehe Inspektionsbericht 8022/2016
27	Sind beauftragte Leistungen an Subauftragnehmer ausreichend beschrieben und vertraglich festgelegt, um die geforderten Leistungen an die Produkte und die Produktion sicherzustellen?	X	-	-	-	keine Änderung, Vertrag mit MAPAG ist aufrecht
28	Werden die von Subauftragnehmern bezogenen Leistungen ausreichend kontrolliert und bewertet?	X	-	-	-	ja, Managementbewertung vom 11.11.2016 ist vorhanden.
29	Wendet der Hersteller ein Verfahren an, welches die Auslieferung von nicht konformen Produkten vermeidet?	X	-	-	-	ja, keine Änderung QM-HB 7
30	Werden als fehlerhaft erkannte Produkte erneut aufbereitet, für die Herstellung anderer Produkte eingesetzt oder ausgeschieden und dies vollständig dokumentiert bzw. ausgeschiedene Produkte entsprechend gekennzeichnet?	X	-	-	-	ja, keine Änderung QM-HB 7
31	Werden Reklamationen und Beanstandungen erfasst und bewertet, daraus Maßnahmen abgeleitet, diese in einer angemessenen Zeit umgesetzt und die Wirksamkeit der Umsetzung kontrolliert?	X	-	-	-	keine Reklamation 2016



	Kriterien	Bewertung				Kommentare
		K	B	F	NK	
32	Werden die für die CE-Kennzeichnung notwendigen Dokumente entsprechend gelenkt – insbesondere hinsichtlich Aktualität und maximale Gültigkeit?	X	-	-	-	ja, Leistungserklärungen 2016 wurden neu aufgelegt.
33	Liegen die durch die werkseigene Produktionskontrolle gemessenen Prüfergebnisse in der durch die Leistungserklärung vorgegebenen Bandbreite mit einer eventuell festgelegten Sicherheit?	X	-	-	-	ja, Deklarierte Werte werden eingehalten.
34	Gibt es ein aktuelles Schulungssystem für das in der WPK involvierte Personal und werden die durchgeführten Schulungen aufgezeichnet?	X	-	-	-	QM-HB 10, keine Änderung WPK Schulung vom 25.04.2016 ist vorhanden. keine externe Schulung.
35	Umfasst das durchgeführte interne Audit das ganze WPK - System (Qualitätsplan usw.)?	X	-	-	-	Internes Audit vom 11.11.2015 ist vorhanden; Checkliste der Zertifizierungsstelle.
36	Werden festgelegte Maßnahmen des internen Audits in einer angemessenen Frist umgesetzt und deren Umsetzung kontrolliert bzw. deren Wirksamkeit bewertet?	X	-	-	-	keine Auflagen
37	Umfasst die durchgeführte Bewertung (Managementsystem) des WPK-Systems das ganze Qualitätsmanagementsystem (Qualitätsplan)?	X	-	-	-	Die Bewertung durch die Geschäftsführung ANL 08 wurde am 11.11.2016 durchgeführt.
38	Werden die festgelegte Maßnahmen dieser Bewertung in einer angemessenen Frist umgesetzt und deren Umsetzung kontrolliert bzw. deren Wirksamkeit bewertet?	X	-	-	-	keine Auflagen
39	Wurden die festgelegten Maßnahmen aus der letzten Inspektion in der vereinbarten Frist umgesetzt und deren Umsetzung kontrolliert bzw. deren Wirksamkeit bewertet?	X	-	-	-	keine Auflagen





Teilnehmerliste bei der Inspektion

des Werkes BABOT

der Firma KÖ ES HOMOK

am 13. 12. 2016 in WIMPASSING

Name	Firma	Unterschrift
TARNOKI ZOLTAN	KÖ ES HOMOK Kft.	
KURT SCHRAUFSTADTEN	SCHRAUFSTADTEN GMBH	
Herbert WALDHANS	MAPAG	