



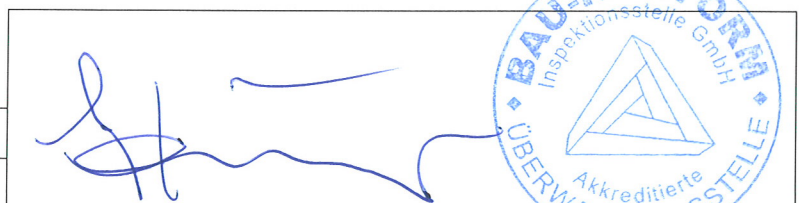
Inspektionsbericht über die werkseigene Produktionskontrolle (wPk) von Betonfertigteilen nach EN 13369:2013

Angaben zum Hersteller	
Name und Adresse des Herstellers	Cerne Baustoff- und Fertigteilewerk GmbH Industriestraße 11, 9560 Feldkirchen
Bezeichnung und Adresse des Werkes	Cerne Baustoff- und Fertigteilewerk GmbH Industriestraße 11, 9560 Feldkirchen
Zertifikatsnummer	Neuantrag (EN div.: 0989-CPD-0884ff)
maßgebende Produktnormen	EN 13224:2011 BFT – Deckenplatten mit Stegen EN 13225:2004/AC:2006 BFT – Stabförmige tragende Fertigteile EN 13747:2005+A2:2010 BFT – Deckenplatten mit Ortbetonergänzung EN 14843:2007 BFT – Treppen EN 14991:2007 BFT – Gründungselemente EN 14992:2007+A1:2012 BFT – Wandelemente
Angaben zum Produkt	
Bezeichnung der von der wPk und der Inspektion umfassten Produkte	Siehe letzte Seiten (Produktverzeichnisse)
Angaben zur Inspektion	
Inspektor	Mag. Rudolf Steininger
Datum der Inspektion der WPK	21. 11. 2013
Bei der Inspektion anwesend:	Dipl.-Ing. Michael Cerne Oswald Reuter

ERGEBNISSE DER INSPEKTION	
Geringfügige Abweichungen (O) :	
→ Beschaffung aktueller Normen	
Wesentliche Abweichungen (R): erforderliche Verbesserungsmaßnahmen mit Angabe des vereinbarten Zieldatums	

Nicht-Konformitäten (NC):	

Datum der Ausfertigung:	12. 12. 2013
Name des Inspektors	Steininger



Dieser Bericht umfasst 12 Seiten.

Vorab - Informationen für die Inspektion		
Datencheck (etwaige Veränderungen im Berichtsjahr)		
Datum der Erstinspektion: 25. 04. 2007 BKI	Datum der zuletzt durchgeführten wPk- Inspektion: 25. 09. 2012	
Technische Aspekte: 06. 05. 2013		
Überwachungsvertrag mit Hersteller GZ: BKI/B13, abgeschlossen am 17.07.2007 (salvatorisch)		
Änderungen beim → Firmennamen → Herstellwerk	nein nein	04276 / 2355, Fax.: 04276 / 235533 office@cerne.at
Bezugspersonen: Dipl.-Ing. (FH) Michael Cerne GF Oswin Reuter PL	<u>Erreichbarkeit:</u> 04276 / 2355-17 0676 / 842255170 m.cerne@cerne.at 04276 / 2355-52 0676842355520 o.reuter@cerne.at	
Berichte per Mail	ja	m.cerne@cerne.at; o.reuter@cerne.at
Diverse Angaben: → Firmensitz lt. Registrierung → gesonderte Postanschrift → UID – Nummer → Rechtsform → Gewerberegister → Firmenbuch	ja nein	ATU49944002 Gesellschaft mit beschränkter Haftung FN 198454 w
Angaben zur Produktion im Berichtsjahr:		
Deckenplatten mit Stegen	EN 13224	keine TT
Träger, Stützen, Rahmen	EN 13225	durchgehende Produktion
Elementdecken	EN 13747	durchgehende Produktion
Treppen: Innen- und Außenbauteile	EN 14843	durchgehende Produktion
Gründungselemente: Köcher, Fundamente	EN 14991	durchgehende Produktion
Voll- + Elementwände, Sandwichwände	EN 14992	durchgehende Produktion

X Allgemeine Regeln für Betonfertigteile			
X EN 13369:2013-04			
ÖNORM EN 13369:2013-06-01			
NANDO – Norm – Ausgabe		CE Zert. - Normausgabe	aktuelle Normenausgabe
X BFT - Deckenplatten mit Stegen			
X EN 13224:2011		EN 13224:2004 + A1:2007	ÖNORM EN 13224:2012-01-15
X BFT - Stabförmige Bauteile			
X EN 13225:2004		EN 13225:2004	ÖNORM EN 13225:2013-05-15
EN 13225:2004+AC:2006 1T			
X BFT - Deckenplatten mit Ortbetonergänzung			
X EN 13747:2005+A1:2008		EN 13747:2005+A1:2008	ÖNORM EN 13747:2010-05-01
EN 13747:2005++A2:2010 1T			
X BFT - Treppen			
X EN 14843:2007		EN 14843:2007	ÖNORM EN 14843:2007-08-01
X BFT - Gründungselemente			
X EN 14991:2007		EN 14991:2007	ÖNORM EN 14991:2007-08-01 DIN EN 14991:2007.07
X BFT - Wandelemente			
X EN 14992:2007		EN 14992:2007	ÖNORM EN 14992:2012-09-01

Gibt es aktuelle Produktverzeichnisse mit den der wPk unterliegenden Fertigteilen entsprechend der Konformitätszertifikate?

BFT - Deckenplatten mit Stegen	Stand: 20. 04 2009 freigegeben durch DI. Cerne
BFT - Stabförmige Bauteile	Stand: 17. 06 2007 freigegeben durch DI. Cerne
BFT - Deckenplatten mit Ortbetongergänzung	Stand: 17. 06 2007 freigegeben durch DI. Cerne
BFT - Treppen	Stand: 20. 04 2009 freigegeben durch DI. Cerne
BFT - Gründungselemente	Stand: 20. 04 2009 freigegeben durch DI. Cerne
BFT - Wandelemente	Stand: 20. 04 2009 freigegeben durch DI. Cerne

Auswahl des Verfahrens zur CE-Kennzeichnung

(lt. geltenden PV's):

Plattenbalken, Rippen- Rahmendeckenplatten	Verfahren 3	Zert. Verfahren 2 oder 3	neu	ZA.1
Träger, Stützen, Rahmen	Verfahren 3	Zert. Verfahren 3	neu	ZA.1
Elementdecken	Verfahren 3	Zert. Verfahren 3		ZA.1
Treppen: Innen- und Außenbauteile	Verfahren 3	Zert. Verfahren 2 oder 3		ZA.1
Köcher, Fundamente	Verfahren 3	Zert. Verfahren 2 oder 3		ZA.1
Voll- + Elementwände, Sandwichwände	Verfahren 3	Zert. Verfahren 2 oder 3	neu	ZA.1

V1 = Angaben der geometrischen Daten und der Baustoffeigenschaften

V2 = Angaben der Geometrie, der Baustoff- und Produkteigenschaften, die nach der Produktnorm bzw. nach den EN- Eurocodes bestimmt wurden.

V3a = Angabe der Übereinstimmung des Produktes mit einer Bemessungsspezifikation des Kunden

V3b = Angabe der Übereinstimmung des Produktes mit einer Bemessungsspezifikation des Herstellers, die im Auftrag des Kunden erstellt wurde

Typenblätter

(zu Produkten lt. Produktnorm):

Plattenbalken, Rippen-, Rahmendeckenplatten	---	3b (3a)	T	→ EN 13369:2004, 6.2
Träger, Stützen, Rahmen	---	3b (3a)	E	→ EN 13369:2004, 6.2
Elementdecken	---	3a/b	E	→ EN 13369:2004, 6.2
Treppen: Innen- und Außenbauteile	---	3b (3a)	---	
Köcher, Fundamente	---	3b (3a)	T	→ EN 13369:2004, 6.2
Voll- + Elementwände, Sandwichwände	---	3b (3a)	T	→ EN 13369:2004, 6.2

Angewandte Bemessungsspezifikationen

(Produktion Berichtsjahr):

Plattenbalken, Rippen-, Rahmendeckenplatten	Eurocode	nur projektbezogene Bemessungen - eigene Statik - externe Statiker
Träger, Stützen, Rahmen	Eurocode	
Treppen: Innen- und Außenbauteile	Eurocode	
Elementdecken	Anhang F	
Köcher, Fundamente	Eurocode	
Voll- + Elementwände, Sandwichwände	Eurocode	

Anmerkung: Software „konkret“, upgedatet

Die firmeneigenen Arbeitstabellen wurden aktualisiert und gecheckt (ursprünglich H&S)

I. ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN an die wPk nach EN 13369

	Zu behandelnde Fragen	C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
1.	Allgemeines					
1.1	Für welche Produkte/Produktgruppen wurde die wPk eingeführt? Wurden Produkte neu aufgenommen?					siehe vor nein
1.2	Sind für diese Produkte Erstprüfungen (Typprüfungen) erforderlich, und wenn ja, entsprechen die Ergebnisse den deklarierten Werten?					
1.3	Hat der Hersteller ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001?	--				nein
1.4	Hat der Hersteller ein Handbuch für die Regelung der wPk eingeführt?	x				HB Version 3 vom 01. 02. 2013
2.	Organisation					
2.1	Existiert ein Organigramm (Organisationsplan) für das Personal, das mit der werkseigenen Produktionskontrolle befasst ist?	X X				HB Abschn. 3.1 + Anhang 1.8
2.2	Sind die Aufgaben, die Verantwortlichkeiten und die Vollmachten des Personals dokumentiert? (z.B. Stellenbeschreibungen, Verfahrensanweisungen etc.)	X x X				Vollmachten gem. Funktionen: HB Pkt. 3.1, Anhang 1.8 (Beschreibungen lt. Konzept) + insb. lt. Prüfpläne
2.3	Ist die Schulung des Personals geregelt und liegen entsprechende Schulungsnachweise vor? Werks- / Produktionsleiter Werksmeister Mischmeister Betontechnologie: Laborant	x x				HB Abschn. 3.2 Anlage 10
2.4	Existiert ein Beauftragter für die wPk?	X				DI. Michael Cerne, GF
	Hat der Beauftragte eine ausreichende Qualifikation bezüglich der relevanten Normen?	X				
2.5	Sind geltende Normen verfügbar? Auflistung: allgemeine technische BFT - Spezifikationen harmonisierte europäische Produktnormen nationale Anwendungsnormen Prüfnormen Relevante Richtlinien und Regeln Sonstige Regelwerke	X X x X X --		x x		HB Pkt.10.3 Listenaktualisierung Kabelkanäle
2.6	Wird die wPk regelmäßig durch die Geschäftsleitung bewertet? Werden eventuell interne Audits durchgeführt?	X X				HB Abschn. 12 06.09.12 <i>mind. alle 2 Jahre</i>
2.7	Werden für die Produkteigenschaften oder für die wPk relevante Aufgaben ausgelagert, und wenn ja, ist die Auswahl und die Überprüfung der Auftragnehmer geregelt?					nein
2.8	Ist die Auswahl/Bestellung der Ausgangsstoffe geregelt?	X				HB Abschn. 5

Bewertung: C = conform, erfüllt, O = observation, mangelhaft, R = remark, Mangel wesentlich, Fristsetzung, Nachaudit, NC = non conform, nicht erfüllt, negatives Ergebnis

	Zu behandelnde Fragen	C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
3.	Dokumente					
3.1	Gibt es eine Auflistung der für die wPk relevanten Dokumente?	X				Inhaltsübersicht Anlage 2: system-relevante Dokumente, Checklisten
	Mögliche relevante Dokumente:	X				
	Verfahrensanweisungen	x				über Prüfpläne
	Arbeitsanweisungen	X				siehe vor
	Prüfanweisungen	X				siehe vor
	Prüfpläne	X				Prüfpläne HB Abschn. 8
	Prüfgeräteliste - Kalibrierplan	x				gemäß Prüfplan
	Stoff-/Lieferantenlisten	X				
	Betonsortenverzeichnisse	X				TB- Werk
	Dokumentation analog Fbl. 1/1 und 1/2 der B 4710-1					
	Montageanweisungen	X				Begleitpapiere
	Verladeanweisungen	X				Begleitpapiere
	Normen	X				HB Anlage 2 (Stand 01.04.09)
	Pläne, Zeichnungen, Berechnungen	X				techn. Büro
	Prüf- und Kalibrierberichte					TB- Werk
3.2	Werden in dieser Auflistung die Aufbewahrungsorte und die Archivierungsfristen angeführt?	X				HB → GF, PL
		X				HB Abschn. 3: 10 Jahre
3.2	Werden die relevanten Dokumente so gelenkt, dass am Arbeitsplatz nur gültige Kopien verfügbar sind?	x				verantwortlich wPk - B
3.3	Enthalten die Werkszeichnungen und -dokumente alle für die Herstellung relevanten Angaben?	X				
3.4	Sind die Werkszeichnungen und -dokumente datiert und vom Bevollmächtigten des Herstellers bestätigt?	X				ja
		X				Produktionsfreigabe durch PL
3.5	Ist die technische Dokumentation ausreichend? (Anmerkung: Richtlinie = Anhang M der EN 13369)	X				siehe vor
	Herstellungsanweisungen	X				
	Anweisung Handhabung, Lagerung, Transport	X				
	Montageanweisung	X				

Zu behandelnde Fragen		C	O	R	NC	Antworten und Kommentare		
4. Überwachung der Herstellung, Kontrollen, Prüfungen								
4.1	Hat der Hersteller die relevanten Merkmale der Produktion und der Anlagen erkannt, und die Herstellungsprozesse entsprechend geplant und dokumentiert?	X					Laufzettel?	
		X					Werktagebuch PL Produktionsreport	
4.2	Liegen für die Ausgangsstoffe Eignungsnachweise vor?		X				LE einholen	
	Zement						Transportbeton C&T Beton ÜA: Z-2.2.1-08-2537 (gültig bis 09.01.14)	
	GK für Beton							
	Wasser							
	Zusatzmittel							
	Zusatzstoffe							
	Stabstahl	X						z. B. Z.2.1.1-02-0170
	Matten	X						z. B. Z.2.1.3-07-0013
	Ringe (gerichteter Stahl)							ÜA
	B 4707 HTL 0238/13 SE/st vom 12.07.2013							
	Gitterträger	X						z. B. Z.2.1.4-02-0069
	Spannstahl						nicht relevant	
	Fasern						nicht relevant	
	ISO-Körbe	X					z. B. Z.2.1.8-08-8282	
	Einbauteile und Verbindungselemente	x					Bemessungen: Philipp	
	Transportanker	X					siehe vor	
	Wärmedämmung	X					z.B. CE 0672-CPD-I 13.10.113 Knauf	
4.3	Hat der Hersteller Prüfpläne festgelegt, in denen die Prüfgegenstände, die Prüfhäufigkeit, die Prüfverfahren und die maßgebenden Kriterien enthalten sind? Erforderlich sind Angaben zu folgenden Punkten:	X					Prüfpläne auf Basis Normentabellen	
	Prüf- und Messeinrichtungen (Kalibrierplan)	X					Betonlabor TB - Werk	
	Waagen						y	
	Längenmessgeräte							
	Luftporentopf						y	
	Siebe							
	Rückprallhammer	X					Validierung y	
	Betondeckungsprüfgerät	X					Hilti Typ PS20 PL Vali HTL y	
	Temperaturmessgeräte							
	Feuchtemessgeräte						m	
	Lagerungs- und Produktionsausrüstung						Transportbeton	
	Lager, Behälter							
	Abmessvorrichtungen für Betonherstellung							
	Dosiersysteme							
	Feuchtesonden							
	Mischer							
	Betonierausrüstung							
	Prüfung der Ausgangsstoffe							
	Zement - Lieferscheine							
	GK - Lieferscheine							
	GK - Sichtprüfung							
	GK - Korngrößenverteilung							
	GK - Wassergehalt							
	Zusatzmittel - Lieferschein							
	Zusatzstoffe - Lieferschein							
	Wasser Eignung nach EN 1008							
	Dichte Restwasser							
	Transportbeton: ID- Prüfungen	X					Fremdüberwachung HTL Villach	
	Bewehrung: Lagerung	X					visuell	
	Einbauteile und Verbindungsmittel	X					LS	
	Transportanker	X					LS	
	Andere Baustoffe: Lieferschein							
	Konformitätsprüfung Beton							
	Erstprüfungen							
	Wassergehalt, Zementgehalt, W/B-Wert							
	Konsistenz							
	Rohdichte							
	Luftporengehalt							
	Frischbetontemperatur							
	Druckfestigkeit und Rohdichte am Festbeton							
	Gesamtsieblinie							

Bewertung: C = conform, erfüllt, O = observation, mangelhaft, R = remark, Mangel wesentlich, Fristsetzung, Nachaudit, NC = non conform, nicht erfüllt, negatives Ergebnis

Zu behandelnde Fragen		C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
	Prüfung bei der Herstellung	X				geregelt lt. normativen Vorgaben
	Werktagebücher:					
	Ordner „Halle oben“	X				
	Ordner „Halle unten“	X				
	Schalung: Abmessungen, Sichtprüfung	X				Vorarbeiter
	Einbauteile	X				Kontrollen und Freigaben
	Bewehrung	X				Planvermerke bei Bedarf
	Vorspannkraft					
	Mindestbetonfestigkeit beim Vorspannen					
	Schweißen der Bewehrung					
	Richten der Bewehrung	X				
	Abstandhalter - Betondeckung	X				
	Lufttemperatur	X				Vorarbeiter
	Frischbetontemperatur	X				Kontrollen und Freigaben
	Temperaturen bei Wärmebehandlung	X				Planvermerke bei Bedarf
	Produktionsvorgang inkl. Nachbehandlung	X				
	Prüfung des Endproduktes einschließlich Kennzeichnung	X				geregelt lt. normativen Vorgaben
	Äußere Güteermale, Oberflächenbeschaffenheit	X				
	Betondeckung	X				
	Schlupf der Spannglieder					Formular „Endproduktkontrolle“
	Abmessungen	X				
	Betongüte bei Übergabe					
	Lagerung	X				
	Kennzeichnung	X				identifizierbar lt. Pläne
	CE-Kennzeichnung	X				Etikettierung
4.4	Hat der Hersteller Verfahren festgelegt, falls Prüfergebnisse von den Sollwerten abweichen?	X				HB Abschnitt 10
4.5	Sind Verfahren zur Erhöhung oder Verminderung der Prüfhäufigkeiten festgelegt? Übliche Überwachung Wechsel von üblicher zur verringerten Überwachung verringerte Überwachung ^{1/2}	X				
4.6	Werden die Ergebnisse der Überprüfungen aufgezeichnet und sind sie verfügbar?	X				wöchentlich 1x Endprodukt / Norm
4.7	Hat das Prüfpersonal ausreichende Kenntnisse der relevanten Normen und der notwendigen Prüfverfahren?	X				
4.8	Sind die Prüfmittel und die relevanten Anlagen gekennzeichnet?	X				Prüfmittelliste
4.9	Wendet der Hersteller indirekte oder alternative Prüfmethode an, und wenn ja, ist die Korrelation mit dem direkten Verfahren nachgewiesen und aufrechterhalten.	---				Keine alternativen Prüfmethode vorgesehen
5. Maßnahmen im Fall nicht konformer Produkte						
5.1	Ist ein Verfahren zur Behandlung nichtkonformer Produkte festgelegt? Werden Fehlerberichte angefertigt?	X x				HB Abschn. 10 div. Aufzeichnungen
5.2	Ist geregelt, welche Schritte der Hersteller unternehmen muss, um eine Wiederholung von Nichtkonformitäten zu verhindern.	X				PL Entscheidungen Instruktionen
5.3	Ist sichergestellt, dass nichtkonforme Produkte als solche gekennzeichnet und ausgesondert werden?	X X				ja „Sperrlager“
6. Kennzeichnung						
6.1	Sind die Fertigteile dauerhaft mit den erf. Angaben (Hersteller, Werk, Bauteil, Betonierdatum, ev. Masse, ev. sonstige Angaben) gekennzeichnet?	X				Vereinfachte Etikettierung
6.2	Wird eine vereinfachte Kennzeichnung für Serienfertigteile angebracht?	X				1 Etikett für Stapel

II ZUSÄTZLICHE ANFORDERUNGEN AN DIE WPK

NACH EN 13224:2012

	Zu behandelnde Fragen	C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
7.	Prüfung an Endprodukten					
	gemäß EN 13224, Tab. Pkt. 6.3					
	Mechanische Festigkeit					
	Kennzeichnung / Beschriftung					
	Lagerung					
	gemäß EN 13224, Tab. Pkt. 6.4					
	Hauptmaße					
	Winkelabweichung (der Platte)					
	Seitliche Krümmung					
	Winkelabweichung des Stegs					
	Schlupf der Spannglieder					
	Oberflächenbeschaffenheit					
7.	Sonstige Anforderungen an die wPk und wesentliche Eigenschaften des Produktes					
7.1	Welches Verfahren zur CE-Kennzeichnung nach Anhang ZA wurde vom Hersteller gewählt?	---	---	---	---	V3
7.2	Entspricht die Kennzeichnung den Anforderungen des gewählten Verfahrens des ZA-Anhanges?	---				
7.3	Wurden die wesentlichen Eigenschaften des Produktes nach Anhang ZA.1 in einer Erstprüfung und in der wPk nachgewiesen:					
	Druckfestigkeit (von Beton)	X				lt. Betongüte
	Zugfestigkeit und Streckgrenze (von Stahl)	X				BST 550
	Mechanische Festigkeit	X				lt. Bemessungsgrundlagen
	Feuerwiderstand (für die Tragfähigkeit)	X				lt. Bemessungsgrundlagen
	Dauerhaftigkeit	X				über Betondeckung
	Bauliche Durchbildung	X				lt. technischer Dokumentationen

NACH EN 13225:2013

	Zu behandelnde Fragen	C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
7.	Prüfung an Endprodukten					
	gemäß EN 13224, Tab. Pkt. 6.3.6.5 (→ EN 13369)					
	Kennzeichnung / Beschriftung	X				Etikett / Positionsnummer
	Lagerung	X				entspricht
	Auslieferung	X				lt. Vorschriften
	gemäß EN 13224, Tab. Pkt. 6.3.6.5					
	anfänglicher Schlupf					
	Oberflächenbeschaffenheit					
	Gesamtlänge					
	Überhöhung					
	sonstige Maßabweichungen					
7.	Sonstige Anforderungen an die wPk und wesentliche Eigenschaften des Produktes					
7.1	Welches Verfahren zur CE-Kennzeichnung nach Anhang ZA wurde vom Hersteller gewählt?	---	---	---	---	V3
7.2	Entspricht die Kennzeichnung den Anforderungen des gewählten Verfahrens des ZA-Anhanges?	X				vereinfachte Etikettierung
7.3	Wurden die wesentlichen Eigenschaften des Produktes nach Anhang ZA.1 in einer Erstprüfung und in der wPk nachgewiesen:					
	Druckfestigkeit (von Beton)	X				lt. Betongüte
	Zugfestigkeit und Streckgrenze (von Stahl)	X				BST 550
	Mechanische Festigkeit	X				lt. Bemessungsgrundlagen
	Feuerwiderstand (für die Tragfähigkeit)	X				lt. Bemessungsgrundlagen
	Gefährliche Stoffe	X				keine (Einhaltung Vorschriften)
	Korrosionsbeständigkeit	X				über Betondeckung
	Bauliche Durchbildung	X				lt. technischer Dokumentationen

Bewertung: C = conform, erfüllt, O = observation, mangelhaft, R = remark, Mangel wesentlich, Fristsetzung, Nachaudit, NC = non conform, nicht erfüllt, negatives Ergebnis

NACH EN 13747:2005+A2:2006

Zu behandelnde Fragen		C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
7.	Prüfung an Endprodukten					
	gemäß EN 13747, Tab. Pkt. 6.3 (→ EN 13369, D.5)					
	Herstellungstoleranz (einschließlich Betondeckung)	X				Soll/Ist, Gerät
	Oberflächenbeschaffenheit	X				
	mechanische Festigkeit	X				Prallhammer
	Kennzeichnung / Beschriftung	X				Etikett / Positionsnummer
	Lagerung	X				entspricht
	Auslieferung	X				lt. Vorschriften
	Endprüfung	X				
	gemäß EN 13747, Tab. Anhang A, A.2					
	Maße:					
	Länge					
	Querschnitt					
	Geradheit der Kanten					
	Ebenheit der geschalteten Oberfläche					
	Überstehende Bewehrung					
	Erscheinungsbild der Oberfläche					
	Rauheit					
	Allgemeines Erscheinungsbild					
	Mechanische Prüfungen am Endprodukt					
	Schlupf von Spanngliedern					
7.	Sonstige Anforderungen an die wPk und wesentliche Eigenschaften des Produktes					
7.1	Welches Verfahren zur CE-Kennzeichnung nach Anhang ZA wurde vom Hersteller gewählt?	---	---	---	---	V3
7.2	Entspricht die Kennzeichnung den Anforderungen des gewählten Verfahrens des ZA-Anhanges?	X				vereinfachte Etikettierung
7.3	Wurden die wesentlichen Eigenschaften des Produktes nach Anhang ZA.1 in einer Erstprüfung und in der wPk nachgewiesen:					
	Druckfestigkeit (von Beton)	X				lt. Betongüte
	Zugfestigkeit und Streckgrenze (von Stahl)	X				BST 550
	Mechanische Festigkeit	X				lt. Bemessungsgrundlagen
	Feuerwiderstand (für die Tragfähigkeit)	X				lt. Bemessungsgrundlagen
	Bewertetes Schalldämmmaß, Trittschallübertragungsmaß					
	Bauliche Durchbildung	X				lt. technischer Dokumentationen
	Dauerhaftigkeit	X				über Betondeckung

NACH EN 14843:2007

Zu behandelnde Fragen		C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
7.	Betonprüfung					
	Druckfestigkeit	X				≥ C 30/37
	Wasseraufnahme, Trockenrohdichte des Betons					f. e
	Bestimmung der Maße und Oberflächenbeschaffenheit	X				Protokollierung
	Gewicht der Fertigteile	x				auch für Transport
	Prüfung an Fertigteile					
	gemäß EN 14843, Tab. Pkt. 6 (→ EN 13369, D.5)					
	Herstellungstoleranz (einschließlich Betondeckung)	X				Soll/Ist, Gerät
	mechanische Festigkeit	X				Prallhammer
	Kennzeichnung / Beschriftung	X				Etikett / Positionsnummer
	Lagerung, Auslieferung, Endprüfung	X				entspricht
	gemäß EN 14843, Tab. Pkt. 6, Tab. 4					
	Erstprüfung					keine Typen
	Oberflächenbeschaffenheit	X				Protokollierung
7.	Sonstige Anforderungen an die wPk und wesentliche Eigenschaften des Produktes					
7.1	Welches Verfahren zur CE-Kennzeichnung nach Anhang ZA wurde vom Hersteller gewählt?	---	---	---	---	V3
7.2	Entspricht die Kennzeichnung den Anforderungen des gewählten Verfahrens des ZA-Anhanges?	X				vereinfachte Etikettierung
7.3	Wurden die wesentlichen Eigenschaften des Produktes nach Anhang ZA.1 in einer Erstprüfung und in der wPk nachgewiesen:					
	Druckfestigkeit (von Beton)	X				lt. Betongüte
	Zugfestigkeit und Streckgrenze (von Stahl)	X				BST 550 / 500
	Feuerwiderstand	X				lt. Bemessungsgrundlagen
	Bauliche Durchbildung	X				lt. technischer Dokumentationen
	Übertragung von Trittschall					f. e.
	Sicherheit beim Gebrauch	X				Geometrie
	Dauerhaftigkeit gegen Korrosion	X				lt. technischer Dokumentationen

Bewertung: C = conform, erfüllt, O = observation, mangelhaft, R = remark, Mangel wesentlich, Fristsetzung, Nachaudit, NC = non conform, nicht erfüllt, negatives Ergebnis

NACH EN 14991:2007

Zu behandelnde Fragen		C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
7.	Prüfung an Endprodukten					
	gemäß EN 14991, Tab. Pkt. 6.3 (→ EN 13369, D.5)					
	Herstellungstoleranz (einschließlich Betondeckung)	X				Soll/Ist, Gerät
	Oberflächenbeschaffenheit	X				
	mechanische Festigkeit	X				Prallhammer
	Kennzeichnung / Beschriftung	X				Etikett / Positionsnummer
	Lagerung	X				entspricht
	Auslieferung	X				lt. Vorschriften
	Endprüfung	X				
	gemäß EN 14991, Anhang A					
	kritische Maße					Protokollierung
	Beschaffenheit der Innenflächen (bei Köcher / Hülsen)					
7. Sonstige Anforderungen an die wPk und wesentliche Eigenschaften des Produktes						
7.1	Welches Verfahren zur CE-Kennzeichnung nach Anhang ZA wurde vom Hersteller gewählt?	---	---	---	---	V3
7.2	Entspricht die Kennzeichnung den Anforderungen des gewählten Verfahrens des ZA-Anhanges?	X				vereinfachte Etikettierung
7.3	Wurden die wesentlichen Eigenschaften des Produktes nach Anhang ZA.1 in einer Erstprüfung und in der wPk nachgewiesen:					
	Druckfestigkeit (von Beton)	X				lt. Betongüte
	Zugfestigkeit und Streckgrenze (von Stahl)	X				BST 550 / 500
	Mechanische Festigkeit (rechnerisch)	X				lt. Bemessungsgrundlagen
	Bauliche Durchbildung	X				lt. technischer Dokumentationen
	Dauerhaftigkeit	X				über Betondeckung

NACH EN 14992:2007+A1:2012

Zu behandelnde Fragen		C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
7.	Prüfung an Endprodukten					
	gemäß EN 14992, Tab. Pkt. 4.3 (→ EN 13369, D.5)					
	Herstellungstoleranz (einschließlich Betondeckung)	X				Soll/Ist, Gerät
	Oberflächenbeschaffenheit	X				
	mechanische Festigkeit	X				Prallhammer
	Kennzeichnung / Beschriftung	X				Etikett / Positionsnummer
	Lagerung	X				entspricht
	Auslieferung	X				lt. Vorschriften
	Endprüfung	X				
	gemäß EN 14992, Anhang C					
	Maße	X				Protokollierung
	Ebenheit, Geradheit und Überhöhung	x				
	Oberflächenbeschaffenheit	X				
7. Sonstige Anforderungen an die wPk und wesentliche Eigenschaften des Produktes						
7.1	Welches Verfahren zur CE-Kennzeichnung nach Anhang ZA wurde vom Hersteller gewählt?	---	---	---	---	V3
7.2	Entspricht die Kennzeichnung den Anforderungen des gewählten Verfahrens des ZA-Anhanges?	X				vereinfachte Etikettierung
7.3	Wurden die wesentlichen Eigenschaften des Produktes nach Anhang ZA.1 in einer Erstprüfung und in der wPk nachgewiesen:					
	Druckfestigkeit (von Beton)	X				lt. Betongüte
	Zugfestigkeit und Streckgrenze (von Stahl)	X				BST 550 / 500
	Mechanische Festigkeit	X				lt. Bemessungsgrundlagen
	Feuerwiderstand (falls relevant)	x				Klassifizierung über Bemessung
	Brandverhalten (falls relevant)	x				Klassifizierung über Bemessung
	Schalldämmung (falls relevant)					
	Wärmedämmung	x				f. e. über Berechnung
	Bauliche Durchbildung	X				lt. technischer Dokumentationen
	Dauerhaftigkeit	X				über Betondeckung
	Wasserdampfdurchlässigkeit (falls relevant)					
	Wasserdurchlässigkeit (falls relevant)					
	Festigkeit der Verbindung	---				

Bewertung: C = conform, erfüllt, O = observation, mangelhaft, R = remark, Mangel wesentlich, Fristsetzung, Nachaudit, NC = non conform, nicht erfüllt, negatives Ergebnis

III STICHPROBENPRÜFUNG

Prüfplan für die Inspektion (gemäß Pkt. E.5 der EN 13369)

Zu überprüfende Eigenschaft	Art der Überprüfung	Häufigkeit der Überprüfung	Letzte Überprüfung	Ergebnis der Überprüfung bei Inspektion
Druckfestigkeit des Beton	Frisch- und Festbetonprüfung	jährlich		Anforderung an Einzelwert erfüllt
Zugfestigkeit und Streckgrenze des Stahls	Prüfung der Zugfestigkeit und Streckgrenze	alle 3 Jahre		Anforderung erfüllt
Mechanische Festigkeit (durch Berechnung)	Verifizierung einer Berechnung durch Sichtkontrolle (auf Prüfvermerk)	alle 3 Jahre		Anforderung erfüllt
Feuerwiderstand	Überprüfung der relevanten Abmessungen und der Betondeckung	jährlich		Anforderung erfüllt
Korrosionsbeständigkeit - Dauerhaftigkeit	zerstörungsfreie Überprüfung der Betondeckung	jährlich		Anforderung erfüllt
Luftschalldämmung und Trittschallübertragung	Überprüfung der relevanten Abmessungen	jährlich		Anforderung erfüllt
Bauliche Durchbildung	Überprüfung der relevanten Abmessungen	jährlich		Anforderung erfüllt

Technische Aspekte

8.	Zu behandelnde Fragen	C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
----	-----------------------	---	---	---	----	--------------------------

BKI/B.t.a.-01/13 DI Rockenschaub, Inspektion am 06. 05. 2013, Bericht vom 17. 05. 2013

IV Produktverzeichnis: (Auflistung der von der WPK und der Inspektion erfassten Produkte)

Angaben zum Hersteller	
Name und Adresse des Herstellers	Cerne Baustoff- und Fertigteilewerk GmbH Industriestraße 11, 9560 Feldkirchen
Bezeichnung und Adresse des Werkes	Cerne Baustoff- und Fertigteilewerk GmbH Industriestraße 11, 9560 Feldkirchen
Zertifikatsnummer	
Angaben zum Produkt	
Maßgebende Produktnormen	EN 13224:2011 BFT – Deckenplatten mit Stegen EN 13225:2004/AC:2006 BFT – Stabförmige tragende Fertigteile EN 13747:2005+A2:2010 BFT – Deckenplatten mit Ortbetonergänzung EN 14843:2007 BFT – Treppen EN 14991:2007 BFT – Gründungselemente EN 14992:2007+A1:2012 BFT – Wandelemente
Vorgesehener Verwendungszweck	entsprechend technischer Dokumentation
Bezeichnung der von der WPK und der Inspektion umfassten Produkte	<i>Auftragsnummer / Positionsnummer lt. Montageplan</i>

Spezielle Anwendungsbereiche bzw. internationales Inverkehrbringen

7.	Zu behandelnde Fragen	C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
7.1	Werden besondere Verwendungshinweise bzw. Verwendungsbeschränkungen festgelegt?	--				nein
7.2	Werden die geregelten Produkte auch international in Verkehr gebracht?					
7.3	Wenn ja, ist zusätzlich der Nachweis sonstiger maßgebender Eigenschaften erforderlich?					

Werksrundgang

9.	Zu behandelnde Fragen	C	O	R	NC	Antworten und Kommentare

Mängelbehebungen lt. vorangegangener Inspektionen

10.	Zu behandelnde Fragen	C	O	R	NC	Antworten und Kommentare
10.1	Gerichteter Stahl	X				HTL Villach
10.2	CE - Kennzeichnung	X				mit Endproduktkontrolle
10.3						
10.4						

Schlussbesprechung / Verbesserungsvorschläge

11.	Zu behandelnde Fragen	Antworten und Kommentare
11.1	Gerichteter Stahl	Registrierung ÜA
11.2	Leistungserklärungen	Konzepte bei Bedarf anpassen
11.3	techn. Spezifikationen	Aktualisierung Normenpaket
11.4		

Termine

1	nächste Inspektion - techn. Aspekte:	längstens Mai 2014
2	nächste wPk - Jahresinspektion:	längstens Okt. 2014