

Prüfungsprogramm der Metall-Zert GmbH

Das Prüfungsprogramm der Prüfstelle der Metall-Zert GmbH regelt alle Abläufe zur Überprüfung von Herstellern bestimmter Bauprodukte und Anwendern bestimmter Bauarten gemäß der jeweiligen VV TB und LBO des maßgebenden Bundeslandes.

Begriffe / rechtliche Grundlagen

Begriffe und rechtliche Grundlagen sind aus der Landesbauordnung NRW 2018 und der Muster VV TB 2019/1 veröffentlicht 15.01.2020 entnommen.

Es gilt die jeweilige VV TB und LBO des maßgebenden Bundeslandes.

BauO NRW § 17 (6) Bei Bauarten, deren Anwendung in außergewöhnlichem Maß von der Sachkunde und Erfahrung der damit betrauten Personen oder von einer Ausstattung mit besonderen Vorrichtungen abhängt

BauO NRW §18 (3) Bei Bauprodukten, deren Herstellung in außergewöhnlichem Maß von der Sachkunde und Erfahrung der damit betrauten Personen oder von einer Ausstattung mit besonderen Vorrichtungen abhängt

BauO NRW §25

Prüf-, Zertifizierungs- und Überwachungsstellen

(1) Die oberste Bauaufsichtsbehörde kann eine natürliche oder juristische Person als
[..]

6. Prüfstelle für die Überprüfung nach § 17 Absatz 6 und § 18 Absatz 3 anerkennen, wenn sie oder die bei ihr Beschäftigten nach ihrer Ausbildung, Fachkenntnis, persönlichen Zuverlässigkeit, ihrer Unparteilichkeit und ihren Leistungen die Gewähr dafür bieten, dass diese Aufgaben den öffentlich-rechtlichen Vorschriften entsprechend wahrgenommen werden, und wenn sie über die erforderlichen Vorrichtungen verfügen.

[..]

BauPAVO NRW §3

1. die Ausführung von Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile auf der Baustelle,
2. die Ausführung von Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Aluminiumbauteile auf der Baustelle,
3. die Ausführung von Schweißarbeiten zur Herstellung von Betonstahlbewehrungen,

BauPAVO NRW §10

Allgemeine Pflichten

Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen müssen

1. im Rahmen ihrer Anerkennung und Kapazitäten von allen Herstellern der Bauprodukte und Anwendern von Bauarten in Anspruch genommen werden können,
2. die Vertraulichkeit auf allen ihren Organisationsebenen sicherstellen,
3. der Anerkennungsbehörde auf Verlangen Gelegenheit zur Überprüfung geben,
4. regelmäßig an einem von der Anerkennungsbehörde vorgeschriebenen Erfahrungsaustausch der für das Bauprodukt oder die Bauart anerkannten Prüf-, Überwachungs- oder Zertifizierungsstellen teilnehmen,
5. ihr technisches Personal hinsichtlich neuer Entwicklungen im Bereich der Anerkennung fortbilden und die technische Ausstattung warten, so erneuern und ergänzen, dass die Anerkennungs Voraussetzungen während des gesamten Anerkennungszeitraumes erfüllt sind,
6. Aufzeichnungen über die einschlägigen Qualifikationen, die Fortbildung und die berufliche

Erfahrung ihrer Beschäftigten führen und fortschreiben,
7. Anweisungen erstellen, aus denen sich die Pflichten und Verantwortlichkeiten der Beschäftigten ergeben, und diese fortschreiben,
8. die Erfüllung der Pflichten nach den Nummern 4 bis 7 sowie nach § 9 Absatz 3 Nummer 2 und 3 zusammenfassend dokumentieren und dem Personal zugänglich machen, und
9. einen Wechsel in der Leitung der Stelle oder der Stellvertretung, wesentliche Änderungen in der gerätetechnischen Ausrüstung sowie Änderungen, die dazu führen, dass die Anerkennungs Voraussetzungen nicht mehr erfüllt sind, der Anerkennungsbehörde unverzüglich anzeigen.

BauPAVO NRW §11 Besondere Pflichten

(1) Prüfstellen und Überwachungsstellen dürfen nur Prüfgeräte verwenden, die nach allgemein anerkannten Regeln der Technik geprüft sind; sie müssen sich hierzu an von der Anerkennungsbehörde geforderten Vergleichsuntersuchungen beteiligen.

(2) Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen haben Berichte über ihre Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungstätigkeiten anzufertigen und zu dokumentieren. Die Berichte müssen mindestens Angaben zum Gegenstand, zum beteiligten Personal, zu den angewandten Verfahren entsprechend den technischen Anforderungen, zu den Ergebnissen und zum Herstellwerk enthalten. Die Berichte haben ferner Angaben zum Prüfdatum, Zertifizierungsdatum und zum Überwachungszeitraum zu enthalten.

Die Berichte sind von der Leitung der Prüf-, Überwachungs- oder Zertifizierungsstelle oder, sofern bestellt, ihrer Stellvertretung zu unterzeichnen. Sie sind fünf Jahre aufzubewahren und der Anerkennungsbehörde oder der von ihr bestimmten Stelle auf Verlangen vorzulegen.

MVVTB (2019/1)

Anlage A 1.2.4/5 (Zu DIN EN 1090-2)

Die Ausführung von geschweißten Bauteilen, Tragwerken und Bauwerken aus Stahl in den genannten Ausführungsklassen darf nur durch solche Betriebe auf der Baustelle erfolgen, die über einen Eignungsnachweis für die Ausführung von Schweißarbeiten in den entsprechenden Ausführungsklassen verfügen. Als Eignungsnachweis gilt ein auf Grundlage von DIN EN 1090-2 in Verbindung mit DIN EN 1090-1:2012-02, Tabelle B.1 durch eine bauaufsichtlich anerkannte Stelle ausgestelltes Schweißzertifikat;

Anlage A 1.2.4/6 (Zu DIN EN 1090-3)

Die Ausführung von geschweißten Bauteilen, Tragwerken und Bauwerken aus Aluminium in den genannten Ausführungsklassen darf nur durch solche Firmen auf der Baustelle erfolgen, die über einen Eignungsnachweis für die Ausführung von Schweißarbeiten in den entsprechenden Ausführungsklassen verfügen. Als Eignungsnachweis gilt ein auf Grundlage von DIN EN 1090-3 in Verbindung mit DIN EN 1090-1:2012-02, Tabelle B.1 durch eine bauaufsichtlich anerkannte Stelle ausgestelltes Schweißzertifikat

Anlage A 1.2.3/6 (Zu DIN EN ISO17660-1 und -2)

Es ist die DVS-Richtlinie DVS 1708:2009-09 zu beachten

1. Allgemeines

Die Durchführungsbestimmung der Prüfstelle der Metall-Zert GmbH regelt alle Abläufe zur Überprüfung von Herstellern bestimmter Bauprodukte und Anwendern bestimmter Bauarten gemäß der jeweiligen VV TB und LBO des maßgebenden Bundeslandes.

Es werden Hersteller folgender, nach BauPAVO NRW §3 definierten Tätigkeiten, überprüft:

1. Ausführung von Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile auf der Baustelle gemäß den Anforderungen aus EN 1090-2.
2. Ausführung von Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Aluminiumbauteile auf der Baustelle gemäß den Anforderungen aus EN 1090-3.
3. Ausführung von Schweißarbeiten zur Herstellung von Betonstahlbewehrungen gemäß den Anforderungen aus EN ISO 17660-1 /-2 und DVS 1708.

2. Nicht diskriminierende Bedingungen (BauPAVO NRW §10 -1.)

Alle Regelungen und Verfahren, nach denen Metall-Zert sowie interne und externe Mitarbeiter tätig werden, sind nichtdiskriminierend. Jedem Antragsteller, dessen Tätigkeit von dem Geltungsbereich der Prüfstelle Metall-Zert erfasst wird, wird die durch Metall-Zert angebotene Prüftätigkeit zugänglich gemacht.

Der Zugang zum Überprüfungsprozess ist weder aufgrund Art, Größe oder Branche des Kunden, noch aufgrund der Mitgliedschaft oder Nicht-Mitgliedschaft in einer Vereinigung oder Gruppe verwehrt und auch nicht von der Anzahl der bereits durchgeführten Prüfungen abhängig. Es gibt keine unlauteren finanziellen oder andere diskriminierenden Bedingungen.

Metall-Zert beschränkt seine Anforderungen auf solche Dinge, die sich speziell auf den Geltungsbereich der Prüfungstätigkeit beziehen.

3. Vertraulichkeit (BauPAVO NRW §10 -2. /3)

Metall-Zert verpflichtet sich zur absoluten Vertraulichkeit auf allen Organisationsebenen.

Alle Tätigkeiten zu Prüfung von Herstellern liegen verantwortlich bei dem im Organigramm genannten Leiter und seinen Stellvertretern. Die Prüfungen beim Hersteller werden durch interne und externe, vertraglich gebundene Personen durchgeführt.

Alle Personen, die Einblick in Unterlagen aus Prüfungen haben, unterschreiben vor Beginn Ihrer Tätigkeit eine entsprechende Vertraulichkeitserklärung (MUI-008).

Die Buchführung sowie die Hard- und Software-Betreuung werden durch externe Dienstleister durchgeführt, von denen ebenfalls eine Vertraulichkeitserklärung (MUI-008) vorliegt.

Für alle im Rahmen der Prüftätigkeit als anerkannte Prüfstelle anfallenden Informationen und Daten wird seitens Metall-Zert absolute Vertraulichkeit gewährleistet.

Ausnahme hiervon bildet lediglich die Informationspflicht gegenüber den zuständigen Behörden, insbesondere der Anerkennungsbehörde und die gegebenenfalls mit dem Kunden vereinbarte Informationsweitergabe an Dritte.

Die abschließbaren Büroräume sind für Dritte ohne Genehmigung durch Metall-Zert nicht zugänglich.

4. Erfahrungsaustausch (BauPAVO NRW §10 -4)

Metall-Zert verpflichtet sich, regelmäßig an einem von der Anerkennungsbehörde vorgeschriebenen Erfahrungsaustausch teilzunehmen.

(Seit 2014 Teilnahme am jährlichen „Fachgespräch der PÜZ-Stellen für Bauprodukte nach BRL A Ziffer 4.1 bis 4.10 außer Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe, Bauprodukte nach MVV TB C2.4 sowie Bauprodukte nach BauPVO, Artikel 55 für Bauprodukte aus dem Bereich der SG17“ veranstaltet durch das Karlsruher Institut für Technologie

Seit 2016 Teilnahme am Treffen der „Structural Metallic Products Sector Group (SG17) of the GNB for the CPR).

5. Personal (BauPAVO NRW §10 -5. /6)

Allgemeines

Metall-Zert beschäftigt ausreichend Personal, um den zur Prüfung notwendigen Tätigkeiten entsprechend nachkommen zu können. Dabei werden neben den fest angestellten Mitarbeitern der Metall-Zert weitere externe Prüfer beschäftigt. Mit diesen wird ein entsprechender Vertrag abgeschlossen (MUI-004).

Um die erforderliche Kompetenz aller internen und externen Mitarbeiter der Metall-Zert sicherzustellen, sind die Mindestanforderungen festgelegt (MUI-016). Die Mindestanforderungen und ein sich ggf. ergebender Schulungsbedarf werden regelmäßig überprüft und ggf. aktualisiert. Alle Schulungsnachweise werden unter dem Namen des entsprechenden Mitarbeiters abgelegt und archiviert. Externe Mitarbeiter sind für die Umsetzung der entsprechenden Maßnahmen selbst verantwortlich und müssen die erfolgreiche Umsetzung an Metall-Zert melden.

Kompetenzmanagement für Personal, das in den Prüfprozess einbezogen ist

Die Metall-Zert hat ein Verfahren zum Management der Kompetenzen des eingesetzten Personals eingeführt. Für jede Person, die als Prüfer tätig wird,

- werden Kriterien für die erforderliche Kompetenz unter Berücksichtigung der Anforderungen aus dem Prüfablauf festgelegt;
- wird der erforderliche Schulungsbedarf sowohl in fachlicher als auch in persönlicher Hinsicht ermittelt;
- wird der Nachweis der erforderlichen Kompetenzen dokumentiert;
- wird die Leistungsfähigkeit regelmäßig (mindestens einmal innerhalb von 3 Jahren) überwacht und bewertet;
- wird eine entsprechende formelle Beauftragung der Person erstellt.

In „FB-025-W-Qualifikationen“ wird das Qualifikationsprofil des jeweiligen Betriebsprüfers erfasst.

Alle Mitarbeiter werden regelmäßig einem Monitoring und einer Leistungsbewertung unterzogen. Das Ergebnis wird in „FB-023-W-Monitoring“ dokumentiert. Der Abstand zwischen diesen Überwachungen darf drei Jahre nicht überschreiten.

6. Vertrag mit dem Personal (BauPAVO NRW §10 -7.)

Mit allen Mitarbeitern der Metall-Zert werden Vereinbarungen getroffen („MUI-004) oder Stellenbeschreibungen für interne Mitarbeiter, die die Mitarbeiter verpflichten zur:

- Einhaltung der Regeln der Prüfstelle;
- Offenlegung von früheren Verbindungen, die die Prüfung beeinflussen;
- Offenlegung von Interessenskonflikten.

7. Pflichten des Personals (BauPAVO NRW §10 -8.)

Metall-Zert stellt Ihrem Personal mit „MUI-017-L-Arbeitsanweisung Betriebsprüfung“ eine dokumentierte Anweisung zur Verfügung in der die Pflichten und Aufgaben festgelegt sind.

Alle für die Prüfungen erforderlichen Unterlagen werden den Prüfern zur Verfügung gestellt. Details sind in MUI-001 geregelt.

8. Änderungen (BauPAVO NRW §10 -9.)

Leitung der Prüfstelle und deren Stellvertreter sind im Organigramm dargestellt.

Bei einem Wechsel der Leitung oder deren Stellvertretung, wesentliche Änderungen in der gerätetechnischen Ausrüstung bzw. der Unterauftragnehmer sowie Änderungen, die dazu führen, dass die Anerkennungs Voraussetzungen nicht mehr erfüllt sein könnten, werden der Anerkennungsbehörde unverzüglich mitgeteilt.

9. Prüfberichte (BauPAVO NRW §11 -2.)

Die Betriebsprüfung wird in FB-003-L bzw. FB-041-L vom Betriebsprüfer dokumentiert, eine Kopie verbleibt beim Hersteller.

Nach Behebung ggf. festgestellter Nichtkonformitäten wird vom Betriebsprüfer ein Bericht (FB-008-L) erstellt. Die Prüfstelle beurteilt den Bericht, gibt ihn frei und stellt das Schweißzertifikat bzw. die Bescheinigung zur Herstellerqualifikation aus.

Dem Hersteller werden Bericht und Zertifikat bzw. Bescheinigung zur Herstellerqualifikation zugeschickt.

Ein Betriebsprüfer kann nicht seinen eigenen Bericht beurteilen.

10. Auftragsabwicklung

Auf Basis der vom Kunden übermittelten Daten wird durch die Prüfstelle geprüft:

Ist der Auftrag/Antrag im Geltungsbereich der baurechtlichen Anerkennung abwickelbar.

Ist der Auftrag/Antrag außerhalb des Geltungsbereichs der Anerkennung oder steht für einen Auftrag kein eigenes Personal mit der erforderlichen Qualifikation zur Verfügung, wird der Auftrag abgelehnt.

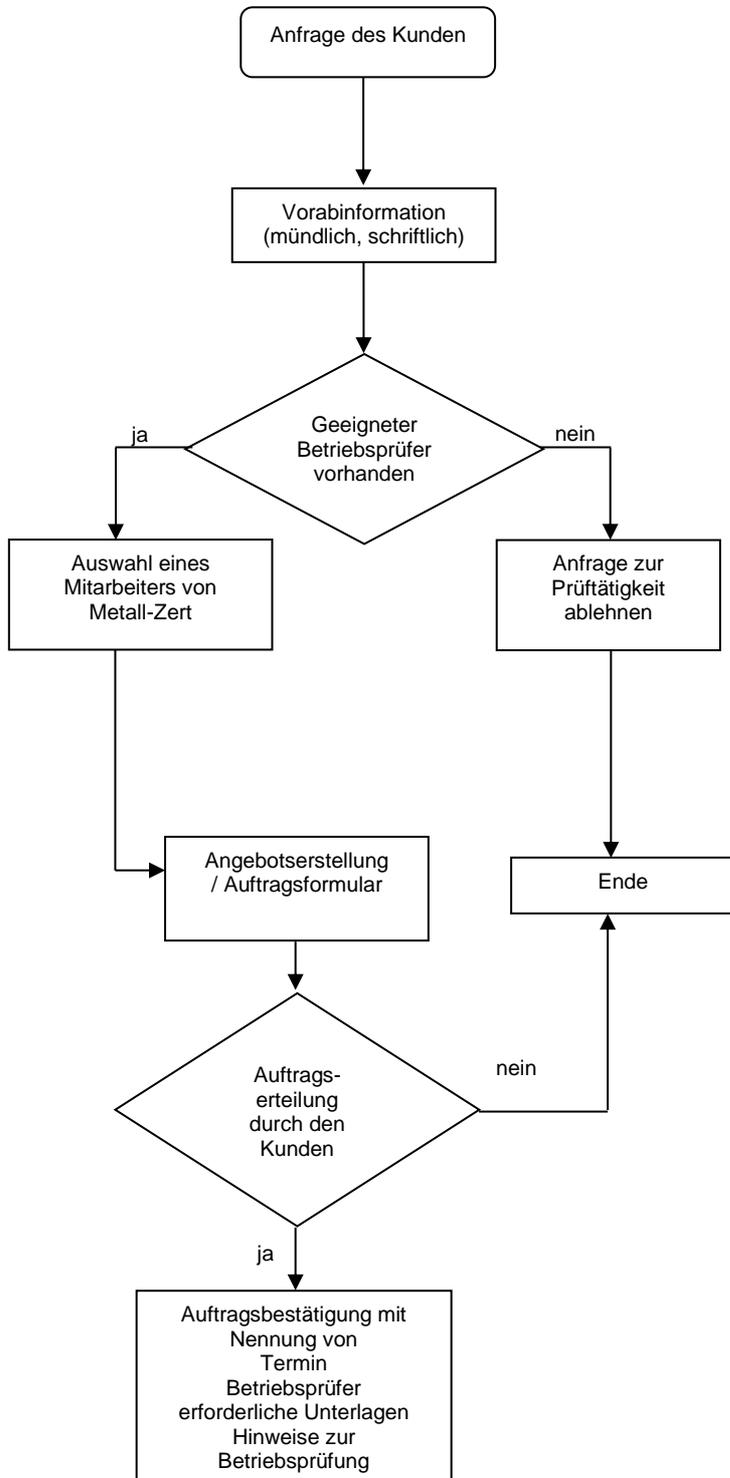
Auf Wunsch des Kunden erhält dieser ein schriftliches Angebot auf Grundlage der vorher geklärten Rahmenbedingungen (z.B. Ausführungsklasse, Betriebsgröße etc.).

Nach Auftragserteilung erhält der Kunde eine Auftragsbestätigung (FB-012-W) mit

- Preis
- Termin

- Betriebsprüfer
- Regelwerk
- ggf. Ausführungsklasse
- Auflistung der zur Betriebsprüfung vorzuhaltenden Dokumente
- Hinweis auf Checklisten und weitere Unterlagen auf der Internetseite

Der grundsätzliche Ablauf ist im folgenden Flussdiagramm dargestellt.



Beschreibung der Tätigkeiten

es erfolgt die mündliche oder schriftliche Anfrage/ Kontaktaufnahme des Kunden.

Mit dem Kunden werden vorab Informationen ausgetauscht, um die Kundenbedürfnisse zu ermitteln (Wunschtermin, Regelwerk, ggf. Ausführungsklasse, Betriebsgröße, Werkstoffe und ähnliches.) Verwendet der Kunde für seine Anfrage FB-002-L sind alle relevanten Punkte erfasst.

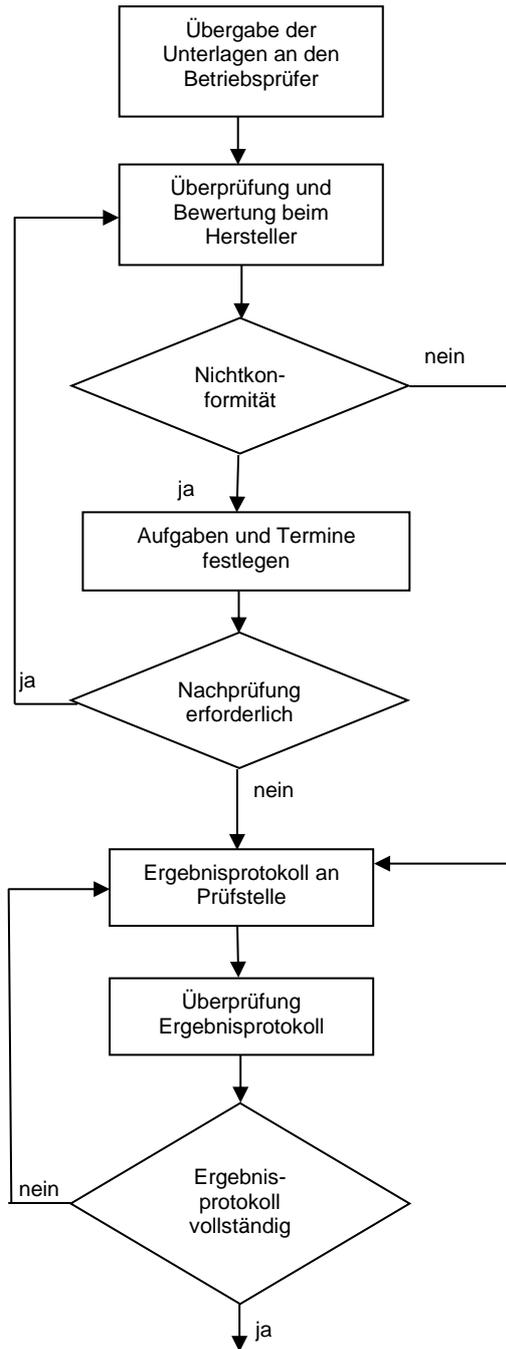
Interne Klärung, ob für den beantragten Prüfumfang ein qualifizierter Betriebsprüfer von Metall-Zert zur Verfügung steht. Übersicht der Betriebsprüfer gemäß MUI-015.

Erstellen des Angebots. Das Angebot wird dem Kunden zusammen mit FB-002-L zugestellt.

Der Kunde erteilt den Auftrag mit Hilfe des ausgefüllten FB-002-L.

Abstimmung des Prüftermins mit dem Kunden.

Zusendung einer Auftragsbestätigung mit Wiederholung der Angaben aus dem Angebot, der Nennung des Termins und des Betriebsprüfers sowie dem Hinweis auf relevante Dokumente zur Betriebsprüfung. Nennung der vorzuhaltenden Dokumente.



Der Betriebsprüfer erhält Auftrag des Kunden (FB-002-L) sowie die vom Kunden bis dahin zur Verfügung gestellten Unterlagen.

Kundendaten

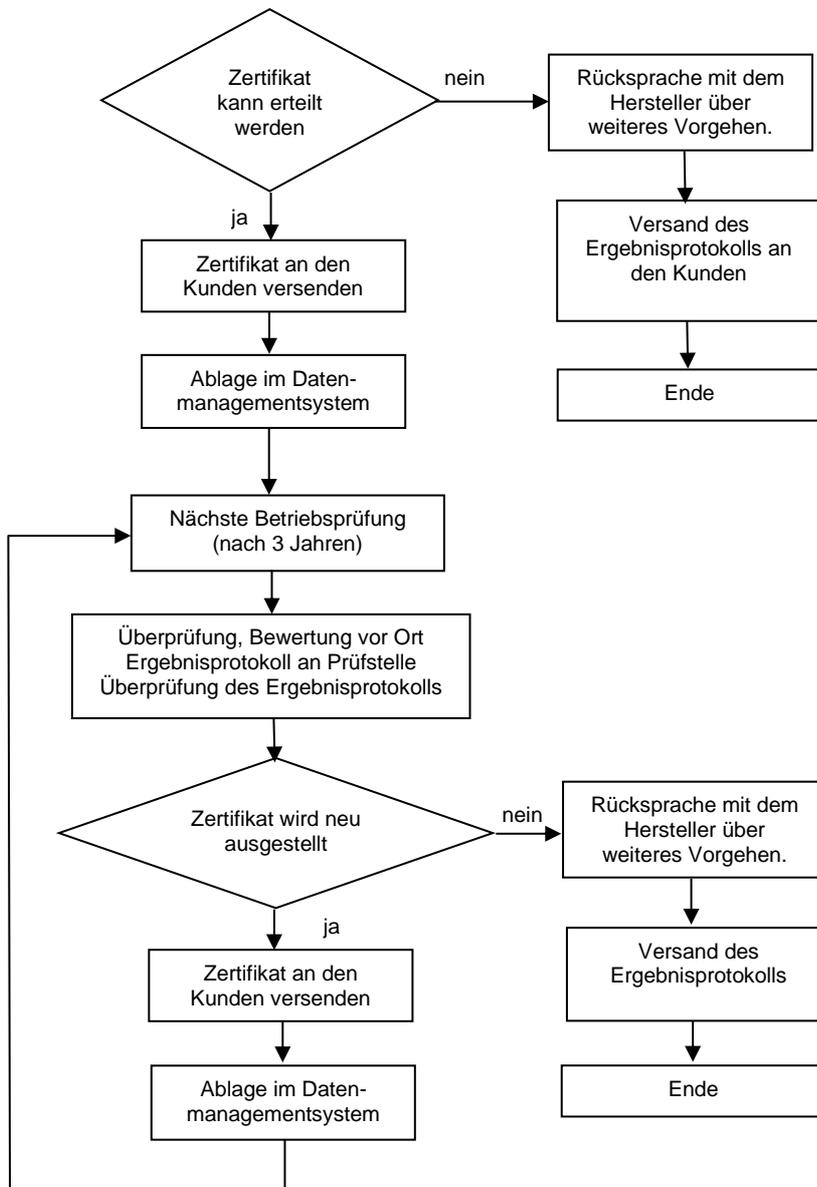
Die zum Audit notwendigen, aktuellen Formblätter stehen ihm in der Metall-Zert Dropbox zur Verfügung:
FB-006-L-Gespräch mit dem Kunden
FB-008-L-Bericht
und die entsprechende Checkliste(n):
FB-003-L-Checkliste Betonstahl
FB-041-L-Checkliste Schweißen EN 1090

Die Überwachung erfolgt gemäß
MUI-017-L-Arbeitsanweisung-Betriebsprüfung

Mit Formblatt FB-008-L- Ergebnisprotokoll wird das Ergebnis der Betriebsprüfung dokumentiert und an die Prüfstelle weitergeleitet.

Überprüfung der Unterlagen auf Basis des Ergebnisprotokolls durch die Prüfstelle.
Wenn das Ergebnisprotokoll unvollständig ist, Nachforderung entsprechender Unterlagen an den Betriebsprüfer.

Einhaltung des 4 Augen Prinzips



Ausstellung/Nichterteilung des Zertifikats / der Bescheinigung,
 bei Nichterteilung wird in Absprache mit dem Betriebsprüfer und dem Hersteller die weitere Vorgehensweise geklärt;

Ausstellung des Zertifikates / der Bescheinigung durch die Prüfstelle.

Versand (Zertifikate soweit zutreffend):
 FB-010-L-Schweißzertifikat-Betonstahl
 FB-015-L-Schweißzertifikat-EN1090
 FB-008-L-Ergebnisprotokoll
 an den Kunden;

Ablage sämtlicher Daten/Ergebnisprotokolle/Formblätter im Kundenordner der dropbox.
 Beim Betriebsprüfer verbliebene Unterlagen werden von diesem vernichtet.

Erneute Überprüfung gemäß MUI-017-L-Arbeitsanweisung

Überprüfung, Ergebnisprotokoll, Bewertung des Ergebnisprotokolls erfolgen äquivalent zur Ablaufbeschreibung der Erstzertifizierung.

Entscheidung, ob Zertifikat neu ausgestellt werden kann.

Bei Nichterteilung des Zertifikates wird in Absprache mit dem Betriebsprüfer und dem Kunden die weitere Vorgehensweise geklärt;

Versenden des Zertifikates an den Kunden;

Ablage sämtlicher Daten/Ergebnisprotokolle/Formblätter im Kundenordner der dropbox.
 Beim Betriebsprüfer verbliebene Unterlagen werden von diesem vernichtet.

11. Grundlage für die Evaluierungstätigkeit vor Ort

Grundlage der Evaluierungstätigkeit sind die maßgebenden Teile aus EN ISO 3834 zusammen mit den anzuwendenden Ausführungsnormen EN 1090-2, EN 1090-3 bzw. EN ISO 17660-1/-2.

In „MUI-017-L-Arbeitsanweisung Betriebsprüfung“ sind die einzelnen Arbeitsschritte der Überprüfung für den Betriebsprüfer beschrieben, zugehörige Unterlagen sind aufgeführt.

Der Betriebsprüfer überprüft die zur Verfügung stehenden Ressourcen (Räumlichkeiten, Personal und betriebliche Einrichtungen) sowie das interne Kontrollsystem und entscheidet in der Regel vor Ort über deren Wirksamkeit und Angemessenheit.

Der Betriebsprüfer fasst die Ergebnisse der Betriebsprüfung in einem Bericht (FB-008-L) zusammen.

12. Ausstellung des Schweißzertifikates/Herstellerbescheinigung

Die Prüfstelle der Metall-Zert GmbH beurteilt den Bericht des Betriebsprüfers und stellt bei Erfüllung der Voraussetzungen

ein „Schweißzertifikat für die Ausführung von geschweißten Bauteilen, Tragwerken und Bauwerke auf der Baustelle“

bzw.

eine „Bescheinigung über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Betonstahl“ aus.

Das Datum der Gesamtbeurteilung des Berichts ist der Gültigkeitsbeginn der Schweißzertifikate bzw. der Bescheinigung der Herstellerqualifikation.

13. Umgang mit Nichtkonformitäten

Werden bei der Überprüfung wesentliche Nichtkonformitäten festgestellt (Abweichungen, nachzureichende Dokumente, einzuarbeitende Änderungen u.a.), die zu Bemerkungen im Formblatt FB-006-L-Gespräch mit dem Kunden und dessen Anhang geführt haben, werden in Absprache mit dem Hersteller schriftlich Fristen zur Behebung der Nichtkonformitäten festgelegt. Diese Fristen sollen einen Zeitraum von maximal 3 Monaten nicht überschreiten. Die Zertifikatserteilung wird bis zur Behebung dieser Nichtkonformitäten ausgesetzt.

Hält der Hersteller diese mit ihm vereinbarten Fristen nicht ein, kann eine Nachfrist gesetzt werden, wenn die Gesamtfrist zusammen mit der ersten Frist drei Monate nicht überschreitet. Nach Ablauf der Gesamtfrist (maximal 3 Monate) wird durch die Zertifizierungsstelle entschieden, ob eine erneute Überprüfung durchgeführt wird.

Wesentliche Abweichungen, die eine Zertifikatserteilung nicht möglich machen, sind z.B.:

- fehlende angemessene betriebliche Einrichtungen bezogen
- schriftliche Nachweisunterlagen (z. B. Prüfprotokolle, Werkstoffnachweise, Arbeitsanweisungen, qualifizierte Schweißanweisungen, andere geeignete Aufzeichnungen) liegen nicht oder im Wesentlichen nicht vor;
- fehlende oder im Wesentlichen nicht vollständige Organisationsdarstellung (z. B. verantwortliche Schweißaufsichtsperson (SAP) ist nicht benannt)
- fehlende Qualifikation des Personals (aufsichtführendes und ausführendes Personal), z.B. Schweißerprüfungen, Bedienerprüfungen;
- fehlende Qualifizierung von eingesetzten Schweißverfahren.

14. Umgang mit Beschwerden und Einsprüchen

Die nachstehende Regelung soll sicherstellen, dass bei Beschwerden und Einsprüchen des Kunden eine geeignete Lösung im beiderseitigen Einvernehmen gefunden wird. Beschwerden und Einsprüche werden grundsätzlich in Anlehnung an DIN ISO 10002 behandelt. Dabei ist das Ziel die Schaffung einer kundenorientierten Umgebung, die für Rückmeldungen offen ist und für alle eingegangenen Reklamationen eine Lösung findet.

Der Vorgang ist in MUI-021-Beschwerde Management beschrieben

15. Entzug eines Zertifikates/einer Bescheinigung

Bei wesentlichen Änderungen der technischen Regeln oder der Bedingungen der Ausführung, der Herstellung, des Einbaus oder der Instandsetzung beim Hersteller oder Anwender kann eine erneute Überprüfung notwendig sein.

Verweigert der Hersteller die Überprüfung kann das Zertifikat/die Bescheinigung entzogen werden.

16. Auskünfte

Auskünfte zur Echtheit von Zertifikaten, werden nach Nennung des betreffenden Herstellers und zugehöriger Zertifikatsnummer jedermann erteilt.

Weitere Auskünfte zum Inhalt des Zertifikates sowie Zertifikats-Kopien werden nur an den Hersteller, dem Ausschuss für Unparteilichkeit, dem DIBt oder berechtigten Behörden erteilt.

17. Formblätter / Mitgeltende Unterlagen

Bauordnungsrechtlichen Grundlagen:

- Jeweils maßgebende länderspezifische Umsetzungsvorschriften zur MBO, MHA VO und MVV TB
- BauPAVO NRW
- Auflagen und Hinweise für Prüfstellen für die Überprüfung von Herstellern von Bauprodukten und Anwendern von Bauarten (Fassung 01/2013)
- Unparteilichkeitserklärung nach LBO
- Zutreffende allgemeine bauaufsichtlichen Zulassungen, gelistet im „Verzeichnis der allgemein bauaufsichtlichen Zulassungen“ des DIBt.
Insbesondere die Zulassungsbereiche:
 - Betonstähle
 - Metallbau-Werkstoffe
- Zutreffende Europäische Technische Bewertungen, gelistet im „ETA-Verzeichnis“ des DIBt. Insbesondere die Zulassungsbereiche:
 - Tragende Bauteile (Sachgebiet: Stahl)

FB-002-L-Antrag zur Betriebsprüfung

FB-003-L-Checkliste Schweißen - Betonstahl

FB-008-L-Bericht

FB-010-L-Herstellerqualifikation Betonstahl

FB-015-L-Zertifikat Schweißen

FB-041-L-Checkliste Schweißen – EN1090

MUI-015-Liste der Mitarbeiter Intern-Extern

MUI-016-Qualifikationsanforderungen für Mitarbeiter

MUI-017-L-Arbeitsanweisung Betriebsprüfung

MUI-032-L-Ausgegliederte Arbeiten / Unterauftragsvergabe