

Bericht

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

Hersteller:	meform profiles GmbH		
Adresse:	Max-Eyth Straße 65, 72622 Nürtingen		
Weitere Herstellwerke:	entfällt		
Telefon:	0178 8787 315	Fax:	-
Internet:	www.meform.de	E-mail:	Edmund.reichle@meform.de
Datum der Inspektion/ Überwachung:	22.04.2026	Prüf- Nr. / Pos.:	269583985
Auditor der Überwachungsstelle:	Roman Veith		
Teilnehmer Hersteller	Herr Edmund Reichle, Herr Spingler		

Art des Audits

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

Dieser Betrieb stellt nur kaltgewalzte Profile aus Blechen her.

Keinerlei Änderungen seit dem CA 2025

Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK nach EN 1090-1

Bauprodukte / Verwendung

- Tragende Stahlbauteile in allen Arten von Bauwerken

Spezielle Prozesse

- | | | |
|---|--|--|
| <input type="checkbox"/> Konstruktive Bemessung | <input type="checkbox"/> Produktion | <input checked="" type="checkbox"/> Schneiden, Lochen, Formgeben |
| <input type="checkbox"/> Schweißen | <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung | <input type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden |
| <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz | | |

Ausführungsklasse(n)

- EXC 1 bis EXC 2 nach EN 1090-2 **ohne Schweißen**

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)

Herr Edmund Reichle

Fertigungsleiter

Vertreter:

Herr Randolph Spingler

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)

Entfällt

- Vertreter der Schweißaufsicht: (Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation/Zertifikate)

Entfällt

Die organisatorische Einbindung der Schweißaufsichtperson(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 *ohne Schweißen*

Für folgende Schweißprozesse liegen gültige Prüfungen nach EN ISO 9606 / EN ISO 14732 vor:

EN 1090-2:	EN 1090-3:
<input type="checkbox"/> 135t	<input type="checkbox"/> 141
<input type="checkbox"/> 111	<input type="checkbox"/> 131
<input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 121	
<input type="checkbox"/> 136	
<input type="checkbox"/> 138	
<input type="checkbox"/>	

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: **ohne Schweißen**

EN 1090-2	EN 1090-3
Carbon steel: <input checked="" type="checkbox"/> Werkstoffgruppe 1.1 ohne Schweißen <input checked="" type="checkbox"/> Werkstoffgruppe 1.2 ohne Schweißen <input checked="" type="checkbox"/> Werkstoffgruppe 2.1 ohne Schweißen <input type="checkbox"/> Werkstoffgruppe 3.1 Stainless steel: <input checked="" type="checkbox"/> Werkstoffgruppe 8 ohne Schweißen <input type="checkbox"/> Werkstoffgruppe 10	Aluminum: <input type="checkbox"/> Werkstoffgruppe 21 <input type="checkbox"/> Werkstoffgruppe 22 <input type="checkbox"/> Werkstoffgruppe 23

Die vorhandene Qualifizierung der Schweißverfahren wurden eingesehen.

Schweiß-Verfahrensprüfung	EN ISO 15614-1 bis -10	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Vorgezogene Arbeitsprüfung	EN ISO 15613	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Standardschweißverfahren	EN ISO 15612	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Vorliegende Schweißtechnische Erfahrung	EN ISO 15611	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Einsatz von geprüften Schweißzusätzen	EN ISO 15610	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein

ohne Schweißen

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.	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Die Einrichtungen werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in ordnungsgemäßem Zustand gehalten. Die Nachweise liegen vor.	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Die Kalibrierung und Validierung der Mess-, Überwachungs- und Prüfgeräte ist geregelt. Entsprechende Protokolle und Kennzeichnungen liegen vor.	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein

Empfehlungen / Hinweise

- **Keine**
Empfehlung zur Verbesserung
-Keine

Wesentliche Abweichungen (Wenn nichtzutreffend bitte löschen)

- **Keine**

Nachzureichende Unterlagen bis:

-Keine

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: 12.05.2028**
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:

Nürtingen, 22.04.2026
Ort, Datum



Dipl.-Ing. (FH), SFI/IWE Roman Veith
Name, Unterschrift des Prüfers

Erstellung des Zertifikates in deutscher / englischer Ausfertigung