

Prüfungsbericht

Auftraggeber: mageba sa
Solistrasse 68
CH-8180 Bülach
Schweiz

Auftrags-Nr. (Kunde): Überwachungsvertrag vom 01.09.2006, Stand 09.12.2014

Auftrags-Nr. (MPA): **9910 050 015 Jg/sü**

Prüfgegenstand: **Erstprüfung einer mageba-Fahrbahnübergangskonstruktion
TENZA®KOMBI Finger Typ KF 300/LR3-100
im Herstellwerk Nyirtelek, Ungarn (MaHU-NY)**

Prüfspezifikation: TL/TP FÜ (Stand 03/05)

Eingangsdatum des Prüfgegenstandes: entfällt

Datum der Prüfung: 28.09.2015

Datum des Berichts: 19.10.2015

Seite 1 von 4 Textseiten

Beilagen: -

Anlagen: -

Gesamtseitenzahl: 4

Anzahl der Ausfertigungen: 1 x mageba sa, Solistrasse 68, CH-8180 Bülach, Schweiz, Original



Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die Prüfgegenstände.

Veröffentlichung des vorliegenden Berichtes (auch auszugsweise) ist nur mit schriftlicher Genehmigung der MPA Universität Stuttgart zulässig.

Die MPA Universität Stuttgart ist ein durch die DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflaboratorium.
Die Akkreditierung gilt für die in den Urkunden aufgeführten Prüfverfahren.

1 Aufgabenstellung

Auf Grundlage des Überwachungsvertrags vom 01.09.2006, Stand 09.12.2014 ist eine Erstprüfung einer mageba-Fahrbahnübergangskonstruktion TENSA®KOMBI Finger Typ KF 300/LR3-100 nach TL/TP FÜ im Herstellwerk Nyirtelek, Ungarn durch die anerkannte Überwachungsstelle der MPA Universität Stuttgart durchzuführen.

2 Durchgeführte Untersuchungen

Am 28.09.2015 ist im Fertigungsbereich Fahrbahnübergangskonstruktionen des Herstellwerks

mageba Hungary Kft. (MaHU-NY)
Ipari ut 5
4461 Nyirtelek
Ungarn

die Erstprüfung des Gegenstandes

mageba-Fahrbahnübergangskonstruktion TENSA®KOMBI Finger Typ KF300/LR3-100
nach TL/TP FÜ (Stand 03/05) aus Auftrag 801668

durch die anerkannte Überwachungsstelle für Fahrbahnübergänge der Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart, vertreten durch Herrn Dipl.-Ing. Sülzle, erfolgt.

Der Erstprüfung (Einzelabnahme) lagen die Zeichnungen zum Auftrag 801668 sowie die Bestimmungen und Vorschriften nach TL/TP FÜ zugrunde. Sie wurde unter Berücksichtigung der in der Prüfanweisung MPAS-PA 58120-08 zusammengefassten Vorgehensweise und in Anwesenheit der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) vorgenommen.

Allgemein erfolgte eine Beurteilung des Herstellwerks hinsichtlich der fertigungstechnischen und personellen Voraussetzungen zur Fertigung des Bauproduktes, der Organisation und der Tätigkeiten der werkseigenen Produktionskontrolle einschließlich der Dokumentation sowie der zur Verfügung stehenden Prüf- und Messmittel. Das Materiallager, die mechanische Fertigung, die Schweißerei, der Korrosionsschutz einschließlich Strahlerei, Endmontage und der Versandbereich wurden besichtigt.

Zur Beurteilung der Konformität des Bauproduktes zum Regelwerk wurden alle im Regelwerk festgelegten Kontrollen und Prüfungen durchgeführt. Dabei wurde auch die Funktion, die Übereinstimmung der baulichen Durchbildung des Übergangs mit den TL/TP FÜ, die Einhaltung der gemäß Zeichnung festgelegten Toleranzen, insbesondere der Längenabmessungen unter Berücksichtigung der Neigungen sowie der Ebenheiten geprüft. Die Voreinstellung für die bei der Aufstelltemperatur vorliegenden Überbaubewegungen, die Abstände der Verankerungselemente sowie die farbliche Markierung der Anhängpunkte zur Befestigung der Traggurte für das Hebezeug wurden überprüft. Die ordnungsgemäße Ausführung des Korrosionsschutzes wurde durch exemp-

larische Messungen der Schichtdicke an sämtlichen Flächen der Konstruktion einschließlich der Kontaktflächen der Sinusplatten bestätigt. Prüfung des vorgelegten Korrosionsschutzprotokolls und der tabellarischen Erfassung der zur Bestimmung des Taupunktes erforderlichen Kennwerte. Die Ausführung von Schweißnähten, Stößen und der korrekte Sitz des eingeknüpften Dichtprofils wurden visuell inspiziert, die geforderten Anzugsmomente der Schraubverbindungen beim Montieren der Sinusplatten überwacht und die Kennzeichnung am fertigen Produkt überprüft.

Die Ergebnisse der Endkontrolle in Form von Endkontrollkarten und die vollständige Dokumentation der Eigenüberwachung liegen vor und wurden geprüft. Zeugnisse und Bescheinigungen wurden bezüglich Vollständigkeit und Übereinstimmung mit den Forderungen nach TL/TP FÜ überprüft. Die Herstellererklärungen mit den Brauchbarkeitsnachweisen für die verwendeten Korrosionsschutzfarben wurden vorgelegt.

3 Prüfergebnisse

Es ist festzustellen, dass Betriebsführung, Fachpersonal, Produktionsanlagen, Fertigungsabläufe sowie die Prüf- und Messgeräte im Herstellwerk Nyirtelek, Ungarn die in der Überwachungsverordnung gestellten Anforderungen erfüllen. Insbesondere werden auch die Fachkompetenz und die zielgerechte Tätigkeit des Qualitätsmanagements einschließlich werkseigener Produktionskontrolle bestätigt.

Folgende Personen sind für die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) der Firma mageba im Werk Nyirtelek, Ungarn benannt:

Herr Viktor Kulcsár	verantwortlich für Montage und WPK
Herr Aron Szönyi	verantwortlich für Montage und WPK (Stellvertreter)

Herr Viktor Kulcsár ist Schweißfachingenieur. Betriebsleiter ist seit September 2015 Herr László Nagy. Er löst Herrn László Lukács ab.

Der mageba Fertigungsbetrieb verfügt über den in den TL/TP FÜ (Stand 03/05) geforderten „Großen Eignungsnachweis“ mit Erweiterung auf dynamischen Bereich nach EN 1090-2 EXC 3. Schweißarbeiten dürfen nur von Schweißern mit gültiger Prüfbescheinigung nach DIN EN 9606 ausgeführt werden. Die entsprechenden Dokumente liegen vor und wurden auf Aktualität geprüft. Die Schweißaufsicht und Eigenüberwachung erfolgt durch den Schweißfachingenieur.

Die fachliche Einweisung und Betreuung wurde und wird zurzeit von Herrn Peter Felber aus dem mageba Herstellwerk Bülach, Schweiz vorgenommen. Er begleitet die Fertigung der vorgestellten Fahrbahnübergangskonstruktion bis zur Fertigstellung.

Bei der Produktprüfung wurden keine wesentlichen Abweichungen bezüglich der Übereinstimmung des erstgeprüften Gegenstandes mit den Vorgaben des Regelwerks festgestellt.

4 Zusammenfassung und Empfehlungen

Am 28.09.2015 ist in den Fertigungsbereichen des Herstellwerks mageba Hungary Kft. die Erstprüfung des Gegenstandes mageba-Fahrbahnübergangskonstruktion TENSA®KOMBI Finger Typ KF 300/LR3-100 nach TL/TP FÜ (Stand: 03/05) durch die anerkannte Überwachungsstelle für Fahrbahnübergänge der Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart erfolgt. Dabei wurden die allgemeinen Voraussetzungen für die Fertigung und die Übereinstimmung des Bauproduktes mit den Vorgaben des Regelwerks überprüft.

Von der fremdüberwachenden Stelle wird bestätigt, dass Betriebsführung, Fachpersonal, Produktionsanlagen, Fertigungsabläufe sowie die Prüf- und Messgeräte im Herstellwerk mageba Hungary Kft. die in der Überwachungsverordnung gestellten Anforderungen erfüllen. Insbesondere werden auch die Fachkompetenz und die zielgerechte Tätigkeit des Qualitätsmanagements einschließlich werkseigener Produktionskontrolle bestätigt.

Bei der Produktprüfung wurden keine wesentlichen Abweichungen bezüglich der Übereinstimmung des erstgeprüften Gegenstandes mit den Vorgaben des Regelwerks festgestellt. Die Dokumentation der Eigenüberwachung enthält im Endabnahmeprotokoll alle wesentlichen Kenndaten zum Auslieferungszustand des Bauproduktes. Ferner liegen Auflistungen der Nachweise für die wesentlichen Komponenten und Korrosionsschutzprotokolle vor.

Aufgrund der positiven Ergebnisse bei der Erstprüfung der mageba-Fahrbahnübergangskonstruktion TENSA®KOMBI Finger Typ KF 300/LR3-100 sind die Voraussetzungen für das Inkrafttreten des Überwachungsvertrags vom 01.09.2006, Stand 09.12.2014 für diesen Fahrbahnübergangskonstruktionstyp bei Fertigung im Herstellwerk mageba Hungary Kft. gegeben.

Bei allen künftigen Aufträgen sind die im Rahmen der Erstprüfung festgehaltenen Daten ebenso für jede überwachungspflichtige mageba-Fahrbahnübergangskonstruktion TENSA®KOMBI Finger Typ KF 300/LR3-100 von der werkseigenen Produktionskontrolle zu ermitteln, in der Dokumentation niederzulegen und bei den Überwachungsbesuchen der Fremdüberwachung auf Verlangen vorzulegen. Die künftige Fertigung solcher Übergangskonstruktionen im Herstellwerk mageba Hungary Kft. ist der Fremdüberwachung rechtzeitig über sogenannte Fertigungsanzeigen mitzuteilen. Relevante Änderungen im Bauprodukt, dem Produktionsverfahren und insbesondere bei der werkseigenen Produktionskontrolle sind der Überwachungsstelle umgehend anzuzeigen.


Dipl.-Ing. A. Sülzle
Prüfingenieur




Dipl.-Ing. M. Jung
Stellv. Leiter des Referats
Lager und Übergänge
im Bauwesen