



# FÜ-BERICHT

**Nr. 30-386-1-18\_45**

**Regelbesuch:**

Zertifizierungsprogramm Z0002:2016-06  
DIN EN 1627: 2011-09 - Türen, Fenster,  
Vorhangfassaden, Gitterelemente und  
Abschlüsse

**Unternehmen:**

HERO Gitterroste GmbH  
Höherweg 242  
D-40231 Düsseldorf

**Fertigungsstätte:**

HERO Gitterroste GmbH  
Höherweg 242  
D-40231 Düsseldorf

Seite 1 von 7



## Allgemeine Angaben

<b>Überwachtes Unternehmen</b>	HERO Gitterroste GmbH Höherweg 242 D-40231 Düsseldorf	
<b>QM System</b>	eigenes System in Anlehnung an ISO 9001	
<b>Ü-Nummer</b>	30-386	
<b>Standort</b>	Höherweg 242 D-40231 Düsseldorf	
<b>Name des/der Qualitätsbeauftragten</b>	Herr Rosentreter (QMB/GF)	
<b>Anwesende Personen</b>	Herr Rosentreter (QMB/GF)	
<b>Datum des Regelbesuches</b>	27.09.2018	
<b>Name des Auditors</b>	Sascha Holz	
<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	Zertifizierungsprogramm Z0002:2016-06 DIN EN 1627:2011-09 - Türen, Fenster, Vorhangfassaden, Gitterelemente und Abschlüsse	
<b>in der Fertigung wurden vorgefunden und überwacht</b>	Einzelteile / Baugruppen in Produktion befindliche Bauteile versandfertige Bauteile	ja ja ja
<b>Entnahme von Probekörpern</b>	nein	
<b>Ergebnis der Überwachung</b>	siehe Auflagen bis zur nächsten Regelprüfung	
<b>Zertifikatsaufrechterhaltung</b>	ja	



## Einzelheiten der durchgeführten Überwachung

### Prüfgrundlagen

Zertifizierungsprogramm Z0002

DIN EN 1627 - Türen, Fenster, Vorhangfassaden, Gitterelemente und Abschlüsse

## Handhabung der werkseigenen Produktionskontrolle

1= erfüllt / 2= geringe Abweichung / 3=kritische Abweichung

Überwachungsinhalte / Anforderung	PIV CERT	1	2	3	Dokument / Kommentar
Intervall 12 Monate / jährlich DIN 9001 * Zertifiziert	X	✓			eigenes System in Anlehnung an ISO 9001
Überwachung von Eigenschaften nach DIN EN 1627 bzw. DIN V ENV 1627	X	✓			
Ausstellungsdatum und Gültigkeit des Zertifikats	---				
QM-System gemäß der Normreihe DIN EN ISO 9001 / Moduleinstufung	X	✓			eigenes System in Anlehnung an ISO 9001
Qualitätsbeauftragter ist benannt	X	✓			Herr Rosentreter
Organigramm aktuell / Freigabe	X		✓		Stand 19.10.2017 (nicht aktuell)

1= erfüllt / 2= geringe Abweichung / 3= kritische Abweichung

Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle Wareneingangsprüfung	PIV CERT	1	2	3	Dokument / Kommentar
Eingangsprüfung der Materialien	X	✓			geregelt über Bestellung/Lieferschein
Werksbescheinigungen nach EN 10204, mindestens nach Abschnitt 3.1 oder Abnahmeprüfzeugnisse	X		✓		keine Bescheinigungen vorhanden, Bestätigung nur über AB, LS und R, wird erneut angefordert
angelieferte Holzarten mit geforderter Rohdichte u. Holzqualität	X	---	---	---	n.r.
angelieferte bzw. verwendetet Beschläge nach Vorgabe (DIN 18257 - Klasse 1-3) oder EN 1906 - Klasse 2-4)	X	---	---	---	n.r.
Sicherheitsrelevante Bauteile mit Werkszeugnis EN 10204-3.1b	X		✓		keine Bescheinigungen vorhanden, Bestätigung nur über AB, LS und R, wird erneut angefordert
geprüftes Beispiel :	X	✓			AU-041620 vom 17.09.2018
bei Holzverarbeitung - geforderte Rohdichte / Holzqualität prüfen	X	---	---	---	n.r.
Kennzeichnung - Status der WE Ware / Bauteile	X	✓			nicht gesondert gekennzeichnet, Ware geht zum entsprechenden Arbeitsplatz
Sperrbereich(e) im Wareneingang	X	✓			kein Sperrbereich, Ware wird direkt geprüft und ggf. zurück an Lieferanten geschickt
Prüfablauf im WE / Dokumentation	X	✓			geregelt über die Aufträge
Prüfplan für Rohmaterial / Kaufteile	X	✓			geregelt über die Aufträge
Messmittel Kennzeichnung / Kalibrierstatus	X	✓			es werden nur Rollmaßbänder mit EG- Bauartzulassung verwendet
logistische Abläufe der WE Ware	X	✓			Ware wird sofort (Auftragsbezogen) überprüft
Handelsware für das Produkt	X	✓			
Zeichnung Änderungsverlauf / aktuell	X	✓			über Konstruktion / aktualisierte Zeich- nungen gehen direkt in die Produktion



1= erfüllt / 2= geringe Abweichung / 3= kritische Abweichung

### Überprüfung der fertigungstechnischen Voraussetzungen

	PIV CERT	1	2	3	Dokument / Kommentar
Produktentwicklung (Aufzeichnungen min. 5 / 10 Jahre)	X	✓			in Papierform min. 10 Jahre
Fertigungsüberwachung (Aufzeichnungen min. 5 Jahre)	X	✓			in Papierform min. 10 Jahre
Stichprobenprüfung (DIN ISO 2859-1, S2, AQL1,5)	X	✓			jeder Arbeitsschritt wird überprüft und dokumentiert
Kennzeichnung - Status der produzierten Ware / Bauteile	X	✓			geregelt über Auftrag
Bei Lizenzfertigung – Vorgaben werden geprüft / eingehalten	X	✓			eigenes Produkt
Profil	X	---	---	---	n.r.
Verglasung RC2 ( P4A EN 356 bzw. A3 DIN 52290)	X	---	---	---	n.r.
Klebstoff	X	---	---	---	n.r.
Fenstergriff nach DIN EN 1627 Anhang B	X	---	---	---	n.r.
Fensterbauschrauben __ x __ mm für Beschlag	X	---	---	---	n.r.
Fensterbauschrauben __ x __ mm für Schließbleche	X	---	---	---	n.r.
Fensterbauschrauben __ x __ mm für Rahmenteile	X	---	---	---	n.r.
Sperrbereich(e) im Produktionsbereich	X	✓			kein Sperrbereich vorhanden, bei Fehlern werden sofort Herr Rosentreter, Herr Klehrings oder Herr Bodewig informiert und eine Lösung gefunden
fehlerhafte Einheiten kennzeichnen	X	✓			werden sofort überarbeitet oder verschrottet
Korrekturmaßnahmen (Doku) bei Abweichungen	X	✓			bei auftretenden Fehlern werden Maß- nahmen besprochen (auch mit Kunden), Lösungen gefunden und in die Produktion mit implementiert, teilweise in den Aufträgen notiert
Prozesskorrektur wird auf Wirksamkeit geprüft	X	✓			
Prüfung der Bauelemente auf Maßhaltigkeit / Funktion //(geplant)	X	✓			
Ergebnisse der Kontrollprüfung der Prüfmuster	X	✓			bei jedem Arbeitsschritt werden Kontrollen durchgeführt, diese werden im Auftrag (Stücklisten) mit Namen abgehakt, eingesehen im Auftrag AU-041620 vom 17.09.2018
Maßprüfung bei einbruchhemmende Fenster / Türen	X	✓			
Erstlingsprüfung Maße, Bauteile bei einer Serie von Elementen	X	✓			
Checkliste (Falzlufte, Verrieglungsabstände, Riegeleingriff etc.)	X	✓			
Kennzeichnung des Element - Dauerhaft - Ausführung :	X	✓			
100 % Funktionsprüfung nach der Montage (vor der Verpackung)	X	✓			geregelt über geschraubte Stahlplatte findet vor dem Verpacken im Versand statt



1= erfüllt / 2= geringe Abweichung / 3= kritische Abweichung

Überprüfung der personellen Voraussetzungen	PIV CERT	1	2	3	Dokument / Kommentar
Qualifikation MA	X	✓			langjährige Mitarbeiter, Bauschlosser und Schweißer (Schweißscheine vorhanden), werden regelmäßig von Fremdfirma angeschrieben (für Schulungen)
Schulung MA / geplant / Wirksamkeit geprüft	X	✓			geregelt über Fremdfirma
Überprüfung der verwendeten Messgeräte geplant / durchgeführt	X	✓			es werden nur Rollmaßbänder mit EG-Bauartzulassung verwendet
Wartung der Produktionsanlagen / Nachweise	X	✓			Wartungen der Schweißanlagen werden Regelmäßig durch den Kundendienst durchgeführt
Überprüfung des Ablaufs zur Erfassung und Bearbeitung von Kundenreklamationen	X	✓			geregelt über E-Mail, Telefon oder persönliche Gespräche (Austausch oder Nacharbeit), wird nicht immer dokumentiert, eingesehen im Auftrag AU-041357 vom 20.08.2018
Behandlung fehlerhafte Produkte (Kennzeichnung, Wiederholungsprüfung)	X	✓			fehlerhafte Produkte werden nachgearbeitet oder verschrottet
Einleitung und Wirksamkeit von Korrekturmaßnahmen	X	---	---	---	bei auftretenden Fehlern wird mit dem/den Mitarbeitern gesprochen und eine entsprechend Maßnahme (nicht dokumentiert) vereinbart

1= erfüllt / 2= geringe Abweichung / 3= kritische Abweichung

Versand / Lager	PIV CERT	1	2	3	Dokument / Kommentar
Kennzeichnung Verpackung	X	✓	---	---	aufgeklebter Lieferschein
Kennzeichnung Produkt DIN EN 1627 / DIN ENV 1627 mit entsprechender Klasse	X	---	---	---	n.r.
Produktbezeichnung	X	---	---	---	n.r.
Widerstandsklasse am Element sichtbar	X	---	---	---	n.r.
Prüfbericht bzw. Prüfzeugnis Nr. und Kurzzeichen Prüflaboratorium	X	---	---	---	n.r.
PIV CERT-Zeichen und Register Nummer	X	✓			gelasertes Schild
Hersteller und Herstellungsjahr (Herstellercode zulässig)	X	✓			gelasertes Schild (nur Hersteller)
Prüfstelle ggf. codiert (NB 1309)	X	✓			gelasertes Schild
Montageanweisung / -bescheinigung die inhaltlich dem Prüfbericht entsprechen	X	✓			Montageanweisung wird mit jedem Auftrag verschickt
Gitterelemente werden mit eingeschlagener Nr. rückverfolgbar / Dokumente vollständig	X	✓			gelasertes Schild



1= erfüllt / 2= geringe Abweichung / 3= kritische Abweichung

<b>Produktionsprüfung / Durchführung</b>	PIV CERT	1	2	3	Dokument / Kommentar
2 x Jährlich nach Pos.7 , WPK ohne Mängel	X	---	---	---	1 x jährlich ausreichend
Ausnahme: Jahresproduktion von					
bis zu 40 Türen	X	---	---	---	n.r.
bis zu 165 Fenstern	X	---	---	---	n.r.
bis zu 165 Rollläden	X	---	---	---	n.r.
bis zu 45 einbruchhemmenden Gittern	X		✓		Liste vorhanden / ohne Stückzahl

**Legende:**

- ✓ : Anforderung geprüft und gewichtet
- o : Anforderung abweichend
- n.b. : nicht bewertet
- n.r. : nicht relevant

**Kommentar / Besonderheiten**

Im Rahmen des Audits wurde mitgeteilt, dass sich seit der Prüfung keine Änderungen (Material und Konstruktion) hinsichtlich der in der Zertifizierung befindlichen Produkte ergeben haben. Die technischen und personellen Voraussetzungen für eine ordnungsgemäße Werkseigene Produktionskontrolle sind grundsätzlich gegeben. Siehe Ergebnis der Überwachung.



**Ergebnis der Überwachung / Abweichungen**

Siehe Auflagen bis zur nächsten Regelprüfung

**Empfehlung zur Zertifikatsentscheidung**

Der Auditor spricht die Empfehlung zum Fortgang der Zertifizierung aus.

**Auflagen zur Zertifikatsaufrechterhaltung**

Keine

**Auflagen bis zur nächsten Regelprüfung**

- Werksbescheinigung nach EN 10204 – 3.1b anfordern
- Fertigungsliste mit Angabe der gefertigten EH-Gitter (Stückzahl)

**Interne Anlagen zum FÜ-Bericht**

Rohdaten FB 44-1\_00, FB 44-2\_00 und FB 44-3\_00

**Datum der nächsten Regelprüfung**

2. Halbjahr 2019

**Datum des Berichtes**

Velbert, den 23. Oktober 2018

**Bericht erstellt**

PIV  
Prüfinstitut Schlösser und Beschläge Velbert  
Sascha Holz, Staatl. gepr. Techniker

**Unterschrift**

A handwritten signature in blue ink, appearing to be 'O. Troska', written over a horizontal line.

Oliver Troska, Dipl.-Ing. (FH)  
Leiter der Zertifizierungsstelle



A handwritten signature in blue ink, appearing to be 'Sascha Holz', written over a horizontal line.

Sascha Holz, Staatl. gepr. Techniker  
Auditor