

Bericht und Checkliste über die Erst- bzw. Überwachungsinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

Angaben zum Hersteller

Name des Herstellers	Schotter- & Betonwerk Strobl GmbH
Bezeichnung des Werkes	Asphaltmischgut
Zertifizierungsvertrag	80.816/15
Zertifikatsnummer(n)	1379-CPR-135/15

Angaben zur Inspektion

Inspektionszeitraum	16.7.2018 - 22.1.2019
Datum der Inspektion	22.1.2019
Berichtsnummer	80.816 - 8

Angaben zum Produkt

Anwendbare Produktnormen	EN 13108-1:2006/AC:2008
---------------------------------	-------------------------

Korrekturmaßnahmen (wenn erforderlich) mit Angabe des vereinbarten Zieldatums

Beobachtungen (BE): Abweichung, die kein Risiko in Bezug auf das Funktionieren der werkseigenen Produktionskontrolle darstellt. Diese muss bis zur nächsten Überwachungsinspektion der werkseigenen Produktionskontrolle durch entsprechende Korrekturmaßnahmen beseitigt werden.	
Feststellungen (FE): Abweichung, die kein Risiko in Bezug auf das Funktionieren der werkseigenen Produktionskontrolle darstellt, wenn sie innerhalb eines Zeitraums von 8 Wochen durch entsprechende Korrekturmaßnahmen beseitigt wird. <i>Anmerkung: Feststellungen, die nicht innerhalb von 8 Wochen behoben wurden, werden zu Nicht-Konformitäten.</i>	
Nicht-Konformitäten (NKO) Abweichung, die einen unmittelbaren Einfluss auf das Funktionieren und die Wirksamkeit der werkseigenen Produktionskontrolle hat und dadurch verhindert, dass normkonforme Produkte auf dem Markt gebracht werden können. Diese Art der Abweichung erfordert eine teilweise oder vollständige Wiederholung der Erstinspektion der werkseigenen Produktionskontrolle.	

Zusammenfassendes Ergebnis der Inspektion:

Ja	103	NKon	0	NK	0	NZ	2	FE	0	BE	0
----	-----	------	---	----	---	----	---	----	---	----	---

Verbesserungsmaßnahmen (wenn erforderlich) mit Angabe des vereinbarten Zieldatums:

Anzahl:	0	vereinbartes Zieldatum:	19.03.2019
---------	---	-------------------------	------------

Anwesende (Namen und Unterschrift):

Inspektor: (Alexander Vasiljevic) 12.12.2019	Vertreter der Zertifizierungsstelle:	Vertreter des Herstellers: Herr Eibisberger
---	--------------------------------------	--

Zu behandelnde Fragen

01 Angaben zur Konformitätsbewertung

1.1	Datum des Internen Audits <i>12.03.2018</i>	Ja
1.2	Datum der letzten Managementbewertung <i>19.03.2018</i>	Ja
1.3	Datum der aktuellen Ausgabe des Handbuches der WPK <i>20.03.2018</i>	Ja
1.4	Wurden seit der letzten Inspektion Änderungen im QM-Handbuch vorgenommen? Wenn ja: Angabe der Änderungen	NZ
1.5	Gibt es ein übergeordnetes QM-System (z.B. gemäß ISO 9001) - Wenn ja: Angabe von Zertifikatsnummer und -datum sowie Zertifizierungsstelle	NZ

02 Leistungserklärung, Erstprüfung

2.1	Liegen für alle im Produkteverzeichnis angeführten Produkte aktuelle Leistungserklärungen vor?	Ja
2.2	Liegen für neue Produkte Erstprüfungen und entsprechende Leistungserklärungen vor?	Ja

03 Werkseigene Produktionskontrolle (4.1)

3.1	Betreibt der Hersteller ein System der WPK, das die Anforderungen der EN 13108-21 erfüllt.?	Ja
3.2	Falls der Hersteller ein Qualitätssystem gemäß EN ISO 9001 eingeführt hat, sind die Anforderungen der EN 13108-21 in dieses integriert?	Ja
3.3	Ist das System der WPK so eingerichtet, dokumentiert und betrieben, dass sichergestellt ist, dass die auf den Markt gebrachten Produkte die angegebenen Eigenschaften haben?	Ja
3.4	Enthält das System der WPK Verfahren, regelmäßige Überprüfungen und Prüfungen und/oder Beurteilungen sowie die Verwendung der dabei gewonnenen Ergebnisse für die Kontrolle der Baustoffe und sonstiger eingehender Materialien oder Bestandteile, der Ausrüstung, des Produktionsprozesses und des Produktes?	Ja
3.5	Wird mit dem System der WPK die Übereinstimmung der Produkte mit dem dokumentierten Mischgutansatz nach EN 13108-20 kontrolliert?	Ja
3.6	Ist durch das System der WPK sichergestellt, dass die in EN 13108-20 beschriebene Erstprüfung in Intervallen nicht länger als von fünf Jahren wiederholt werden, um fortlaufend die Gültigkeit des Mischgutansatzes zu bestätigen?	Ja

04 Qualitätsplan (4.2)

4.1	Organisationsstruktur des Herstellers, soweit sie sich auf die Konformität und Qualität bezieht?	Ja
4.2	Lenkung der Dokumente?	Ja
4.3	Verfahren für die Kontrolle der Baustoffe und der vom Abnehmer beigestellten Produkte?	Ja

4.4	Prozesslenkung?	Ja
4.5	Anforderungen an die Handhabung und Lagerung des Produktes?	Ja
4.6	Kalibrierung und Wartung der Mischanlage?	Ja
4.7	Anforderungen an die Überprüfung und Prüfung der Prozesse und Produkte?	Ja
4.8	Verfahren für den Umgang mit nichtkonformen Produkten?	Ja

05 Organisation (4.3)

5.1

5.1 Verantwortung und Befugnisse (4.3.1)

5.1.1	Sind Verantwortung, Befugnisse und wechselseitigen Beziehungen aller Mitarbeiter, die Tätigkeiten mit Einfluss auf die Konformität und Qualität leiten, ausführen und überprüfen, im Qualitätsplan festgelegt?	Ja
5.1.2	Gilt dies auch für Personal, das befugt ist, Maßnahmen einzuleiten, damit das Auftreten nicht-konformer Produkte verhindert wird?	Ja
5.1.3	Gilt dies auch für Personal, Probleme im Zusammenhang mit der Qualität des Produktes festzustellen und aufzuzeichnen?	Ja

05 Organisation (4.3)

5.2

5.2 Beauftragter der Geschäftsleitung (4.3.2)

5.2.1	Ist eine Person mit geeigneter Befugnis, Kenntnis und Erfahrung damit beauftragt, die wpk zu überwachen und sicherzustellen, dass alle im Qualitätsplan festgelegten Anforderungen beachtet und erfüllt werden (eine Einzelperson darf diese Überwachungsfunktion für eine Gruppe von Anlagen innehaben)?	Ja
-------	---	----

05 Organisation (4.3)

5.3

5.3 Interne Audits (4.3.3)

5.3.1	Werden interne Audits durchgeführt, um nachzuweisen, welche Tätigkeiten den geplanten Maßnahmen entsprechen, und um die Wirksamkeit des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle festzustellen?	Ja
5.3.2	Sind die Audits in Abhängigkeit von Stand und Bedeutung der Tätigkeit angesetzt?	Ja
5.3.3	Werden die Audits und die daraus folgenden Maßnahmen nach dokumentierten Verfahren durchgeführt?	Ja

05 Organisation (4.3)

5.4

5.4 Bewertung durch die Geschäftsleitung (4.3.4)

5.4.1	Wird das System der werkseigenen Produktionskontrolle mindestens einmal jährlich durch die Geschäftsleitung bewertet werden, um seine kontinuierliche Eignung und Wirksamkeit sicherzustellen?	Ja
-------	--	----

5.4.2	Werden die Aufzeichnungen über diese Bewertungen geführt und aufbewahrt ?	Ja
-------	---	----

05 Organisation (4.3)

5.5

5.5 Fremdleistungen (4.3.5)

5.5.1	Sind geeignete Kontrollen festgelegt, falls Fremdleistungen von Unternehmen erbracht werden, die außerhalb der Ressourcen des Herstellers liegen?	Ja
-------	---	----

06 Lenkung der Dokumente (4.4)

6.1	Hat der Hersteller dokumentierte Verfahren eingeführt, um den Umgang mit allen Dokumenten und Daten mit Bezug auf die Anforderungen der EN 13108-21 zu regeln, und betreibt er diese?	Ja
-----	---	----

07 Kontrollverfahren (5)

7.1

7.1 Baustoffe (5.1)

7.1.1	Sind die Baustoffe in ausreichender Menge verfügbar, um sicherzustellen, dass die vorgesehenen Produktions- und Liefermengen eingehalten werden können, ohne die Konformität des Produktes zu beeinträchtigen?	Ja
-------	--	----

7.1.2	Sind die Spezifikation und die zulässigen Abweichungen der angelieferten Baustoffe, soweit sie zur Sicherstellung der Übereinstimmung mit den Asphaltspezifikationen erforderlich sind, festgelegt und werden sie den Lieferanten in Form schriftlicher Aufträge mitgeteilt?	Ja
-------	--	----

7.1.3	Wird durch die Kontrollverfahren nachgewiesen, dass die Lieferanten der Baustoffe in der Lage sind, diese in der geforderten Qualität zu liefern und die Übereinstimmung des Mischgutes mit der Erstprüfung sicherzustellen?	Ja
-------	--	----

7.1.4	Werden Baustoffe unterschiedlicher Arten oder Klassen so transportiert und gelagert, dass keine die Qualität und Konformität beeinträchtigende Vermischung, Verunreinigung oder Verschlechterung auftritt	Ja
-------	---	----

7.1.5	Enthalten die Regelungen detailliertere anlagenspezifische Anforderungen über folgende Bereiche:	
-------	--	--

7.1.5 Regelungen

7.1.5.1	Verfahren zur Kontrolle von Gesteinskörnungen, die bevorratet werden; Verfahren zur Kontrolle von Gesteinskörnungen, die direkt aus Steinbruchsilos in die Herstellung gelangen; Anforderungen an die Kennzeichnung von Lagervorräten und Silos;	Ja
---------	--	----

7.1.5.2	Anforderungen an Heizung, Temperaturregelung und Wärmedämmung von Tanks; Anforderungen an die Kennzeichnung von Tanks; Anforderungen zur kontrollierten Abfüllung von Bindemitteln in die richtigen Tanks;	Ja
---------	--	----

7.1.5.3	Anforderungen an die Kontrolle von Zusätzen, Beimischungen, Füllern und Ausbauasphalt	Ja
---------	---	----

07 Kontrollverfahren (5)

7.2

7.2 Vom Abnehmer beigestellte Produkte (5.2)

7.2.1	Werden alle Baustoffe, die vom Abnehmer für die Verwendung im Mischgut beigestellt werden, vom Hersteller frei von Verunreinigungen umgeschlagen, gelagert und aufbewahrt?	Ja
-------	--	----

07 Kontrollverfahren (5)

7.3

7.3 Prozesslenkung (5.3)

7.3.1	Sind der Materialfluss und der Aufbereitungsprozesse von der Lieferung an die Mischanlage bis zur Auslieferung an den Abnehmer beschrieben?	Ja
-------	---	----

7.3.2	Schließt die Beschreibung ein Flussdiagramm ein?	Ja
-------	--	----

7.3.3	Sind Verfahren festgelegt, die anzuwenden sind, um die Übereinstimmung mit der Spezifikation aufrecht zu erhalten?	Ja
-------	--	----

7.3.4	Gibt es ein Verfahren für die Überprüfung der Mischanweisungen?	Ja
-------	---	----

7.3.5	Ist der Plan zur Überwachung des Prozessablaufes in Übereinstimmung mit den in Tabelle 1 der EN 13108-21 angegebenen Mindesthäufigkeiten mit dem Ziel, eine Aufzeichnung der Leistungsfähigkeit der Anlage gegenüber den festgelegten zulässigen Abweichungen zu erhalten, umgesetzt?	Ja
-------	---	----

07 Kontrollverfahren (5)

7.4

7.4 Umschlag, Lagerung und Auslieferung (5.4)

7.4.1	Enthält der Qualitätsplan Verfahren, mit denen sichergestellt wird, dass das Asphaltmischgut mit einem Minimum an Entmischung oder Qualitätsminderung sowie innerhalb des festgelegten Temperaturbereiches umgeschlagen, gelagert und, soweit zutreffend, ausgeliefert wird?	Ja
-------	--	----

7.4.2	Ist das Asphaltmischgut bezüglich seiner Produktionsdaten identifizierbar und rückverfolgbar?	Ja
-------	---	----

7.4.3	Führt der Hersteller Aufzeichnungen relevanter Produktionsdaten, einschließlich des Datums und der Uhrzeit der Produktion, auf die aus den Angaben des Lieferscheins zurückgeschlossen werden kann, und bewahrt er dies auf?	Ja
-------	--	----

7.4.4	Ist im Qualitätsplan des Herstellers die Stelle, an der seine Verantwortung für den Umschlag, die Lagerung und die Auslieferung des Asphaltmischgutes endet, deutlich herausgestellt?	Ja
-------	---	----

7.4.5	Sind im Qualitätsplan des Herstellers die Merkmale von Mischgutvorratssilos beschrieben und ist die Art und Weise ihres Betriebes festgelegt?	Ja
-------	---	----

7.4.6	Stellt der Hersteller durch Kontrollen, Überwachungen und Aufzeichnungen sicher, dass derartige Silos richtig betrieben werden und das gelagerte Asphaltmischgut seine Gebrauchstauglichkeit beibehält?	Ja
-------	---	----

07 Kontrollverfahren (5)

7.5

7.5 Kalibrierung und Wartung der Anlage (5.5)

7.5.1	Sind im Qualitätsplan die zu kalibrierenden Teile der Messeinrichtungen angegeben?	Ja
7.5.2	Erfüllt die Häufigkeit dieser Kalibrierungen die in Tabelle 2 der EN 13108-21 angegebenen Anforderungen?	Ja
7.5.3	Sind die Kalibrierungsverfahren angegeben, einschließlich der zulässigen Abweichungen, innerhalb der die Nutzung der Ausrüstung erfolgen darf?	Ja
7.5.4	Legt der Qualitätsplan die geforderte Genauigkeit aller Anlagenkalibrierungen fest und werden solche identifiziert, die die Rückverfolgbarkeit auf nationale Bezugsnormale (z. B. Masse oder Gewicht) erfordern?	Ja
7.5.5	Wird die Anlage gewartet, damit sichergestellt ist, dass sie dauerhaft in der Lage ist, Asphaltmischgut herzustellen, das den geforderten Spezifikationen innerhalb der zulässigen Abweichungen entspricht?	Ja

08 Überprüfung und Prüfung (6)

8.1

8.1 Allgemeines (6.1)

8.1.1	Stehen für die geforderten Überprüfungen und Prüfungen alle erforderlichen Einrichtungen und Ausrüstungen sowie das notwendige Personal zur Verfügung?	Ja
8.1.2	Werden die Überprüfungen und Prüfungen mindestens mit den in den Tabellen 3 bis 8 angegebenen Häufigkeiten durchgeführt?	Ja

08 Überprüfung und Prüfung (6)

8.2

8.2 Baustoffe bei Anlieferung (6.2)

8.2.1	Werden angelieferte Baustoffe nach den im Qualitätsplan im Einzelnen festgelegten Verfahren sowie nach einem Plan kontrolliert und geprüft, der die von Abschnitt 6.2 der EN 13108-21 angegebenen Anforderungen erfüllt?	Ja
8.2.2	Werden Ergebnisse der vom Lieferanten durchgeführten Prüfungen entsprechend dem Qualitätsplan des Herstellers verwendet?	Ja
8.2.3	Werden die geforderten Überprüfungen an gelagerten Baustoffen fortgesetzt, um nachzuweisen, dass keine Qualitätsminderung eingetreten ist?	Ja
8.2.4	Erfüllen die Überprüfungen die Anforderungen gemäß den nachstehenden Tabellen der EN 13108-21	

8.2.4 Umfang

8.2.4.1	Gesteinskörnungen gemäß Tabelle 3	Ja
8.2.4.2	Füller gemäß Tabelle 4	Ja
8.2.4.3	Bindemittel gemäß Tabelle 5	Ja
8.2.4.4	Zusätze gemäß Tabelle 6	Ja
8.2.4.5	Ausbauasphalt gemäß Tabelle 7	Ja

08 Überprüfung und Prüfung (6)

8.3

8.3 Gebrauchsfertiger Asphalt (6.3)

8.3.1	Wird gebrauchsfertiges Asphaltmischgut nach den im Qualitätsplan im Einzelnen festgelegten Verfahren sowie nach einem Ablaufplan überprüft und geprüft, der die in Abschnitt 6.3, in Tabelle 8 und in Anhang A der EN 13108-21 angegebenen Anforderungen erfüllt?	Ja
8.3.2	Werden geeignete statistische Aufzeichnungen geführt und aufbewahrt, um die Leistungsfähigkeit des Produktionsverfahrens und die Produkteigenschaften zu überwachen und festzustellen?	Ja

09 Nichtkonformität (7)

9.1

9.1 Allgemeines (7.1)

9.1.1	Hat der Hersteller dokumentierte Verfahren eingeführt, um sicherzustellen, dass die Verwendung oder der Einbau von Produkten, die die festgelegten Anforderungen nicht erfüllen, verhindert werden, soweit dies praktisch möglich ist?	Ja
9.1.2	Betreibt er diese Verfahren?	Ja
9.1.3	Gibt diese Kontrolle die Identifizierung, Bewertung, Aussortierung (falls durchführbar) und Beseitigung der nichtkonformen Produkte vor?	Ja
9.1.4	Werden alle Maßnahmen dokumentiert?	Ja
9.1.5	Gibt es ein Informationssystem für den Anwender für den Fall, dass die Auslieferung eines nichtkonformen Produktes nicht verhindert werden konnte?	Ja
9.1.6	Werden Untersuchungen eingeleitet, um die Ursachen für die Nichtkonformität zu ermitteln, falls bei einem Baustoff, der Herstellung oder dem Asphaltmischgut eine Nichtkonformität festgestellt wird?	Ja
9.1.7	Werden wirksame Korrekturmaßnahmen in Übereinstimmung mit den im Qualitätsplan dokumentierten Verfahren eingeleitet, um ein erneutes Auftreten einer Nichtkonformität zu verhindern?	Ja

09 Nichtkonformität (7)

9.2

9.2 Nichtkonformität von Baustoffen (7.2)

9.2.1	Gibt es Verfahren für den Fall von Wiederaufbereitung?	Ja
9.2.2	Gibt es Verfahren für den Fall von Anpassung der Prozesssteuerung, um der Nichtkonformität von Baustoffen Rechnung zu tragen?	Ja
9.2.3	Gibt es Verfahren für den Fall von Zurückweisung und Beseitigung des nichtkonformen Materials?	Ja

09 Nichtkonformität (7)

9.3

9.3 Asphaltmischgut - Prüfung während der Herstellung (7.3)

9.3.1	Gibt es Verfahren für den Fall von Freigabe des Asphaltmischgutes zur Auslieferung aufgrund einer mit dem Abnehmer getroffenen Vereinbarung über die Annahme eines nichtkonformen Produktes?	Ja
9.3.2	Gibt es Verfahren für den Fall, den Asphalt einer anderen Verwendung zuführen, falls das hergestellte Asphaltmischgut nicht der richtigen Sorte entspricht?	Ja
9.3.3	Gibt es Verfahren für den Fall von Ausmusterung des Asphaltmischgutes als Fehlmischung?	Ja
9.3.4	Gibt es Verfahren für den Fall von erneuter Aufbereitung des Asphaltmischgutes (z. B. durch Recycling) zur Erfüllung der Anforderungen der Spezifikation?	Ja

09 Nichtkonformität (7)

9.4

9.4 Asphaltmischgut - Produktprüfung nach der Herstellung (7.4)

9.4.1	Enthält der Qualitätsplan die Maßnahmen, die bei der Prozesslenkung zu ergreifen sind, wenn bei Asphaltuntersuchungen ein nichtkonformes Produkt festgestellt wird?	Ja
9.4.2	Gibt der Qualitätsplan die Umstände an, unter denen ein Abnehmer über nichtkonforme Untersuchungsergebnisse unterrichtet wird?	Ja

10 Überprüfungs-, Mess- und Prüfeinrichtungen (8)

10.1	Sind Verfahren festgelegt, um geeignete Mess- und Prüfeinrichtungen zu überwachen, zu kalibrieren und zu warten?	Ja
10.2	Sind der Stand der Kalibrierung und die Genauigkeit der Prüfeinrichtungen bekannt und werden die dabei erforderlichen Messbereiche abgedeckt?	Ja

10.3	Sind folgende Punkte berücksichtigt? - Genauigkeit und Häufigkeit der Kalibrierung, die mit der entsprechenden Prüfnorm übereinstimmen sollten - Verwendung der Ausrüstung nach dokumentierten Verfahren - Eindeutige Kennzeichnung der Ausrüstung - Führen und Aufbewahren von Kalibrierungsaufzeichnungen	Ja
------	---	----

11 Aufzeichnungen (9)

11.1	Werden die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle dokumentiert?	Ja
11.2	Werden Ort, Datum und Uhrzeit der Probenahme sowie Einzelheiten von geprüften Asphalt- oder Baustoffproben zusammen mit allen weiteren Informationen aufgezeichnet?	Ja
11.3	Werden Aufzeichnungen über die Korrekturmaßnahmen geführt, die zur Sicherstellung der Aufrechterhaltung der Mischgutqualität ergriffen wurden, falls der untersuchte Baustoff oder das untersuchte Asphaltmischgut die Anforderungen der entsprechenden Spezifikation nicht erfüllt?	Ja
11.4	Werden die Aufzeichnungen so geführt und aufbewahrt, dass sie bei Bedarf verfügbar sind?	Ja
11.5	Ist sichergestellt, dass sie für eine Dauer von mindestens 5 Jahren oder für die gegebenenfalls im betreffenden Mitgliedsstaat gesetzlich geforderte längere Dauer aufbewahrt werden?	Ja

12 Schulung (10)

12.1	Sind Verfahren zur Schulung aller mit qualitätsrelevanten Aufgaben betrauten Mitarbeiter festgelegt und werden sie betrieben?	Ja
12.2	Werden Aufzeichnungen über die durchgeführten Schulungen geführt und aufbewahrt?	Ja
12.3	Sind die Mitarbeiter, die besonders zugewiesene Aufgaben ausführen, aufgrund angemessener Ausbildung, Schulung oder Erfahrung den dabei gestellten Anforderungen entsprechend qualifiziert und kompetent?	Ja

13 Prüfung des gebrauchsfertigen Asphaltmischgutes (Anhang A)

13.1		
------	--	--

13.1 Allgemeines (A.3.1)

13.1.1	Ist festgelegt, nach welchem Verfahren (Einzelergebnis oder Mittelwert aus vier Ergebnissen) das betriebliche Erfüllungsniveau ermittelt wird?	Ja
13.1.2	Sind für jede von der WPK erfasste Mischgutsorte die Prüfhäufigkeitskategorie und das betriebliche Erfüllungsniveau festgelegt?	Ja

13 Prüfung des gebrauchsfertigen Asphaltmischgutes (Anhang A)

13.2		
------	--	--

13.2 Prüfhäufigkeit (A.4)

13.2.1	Wird die erforderliche Prüfhäufigkeit wöchentlich bestimmt?	Ja
--------	---	----

13.2.2	Wird diejenige Häufigkeit beibehalten, die entsprechend dem niedrigsten unmittelbaren betrieblichen Erfüllungsniveau, das in der vorherigen Kalenderwoche erreicht wurde, aus Tabelle A.3 der EN 13108-21 abgeleitet wurde?	Ja
13.2.3	Wurde nach einer Betriebsruhe von drei Monaten oder länger oder nach einer umfangreichen Reparatur oder Überholung das betriebliche Erfüllungsniveau um eine Kategorie herabgesetzt und so lange nicht geändert werden, bis 32 Ergebnisse aus dem neuen Betriebsablauf vorlagen?	Ja

13 Prüfung des gebrauchsfertigen Asphaltmischgutes (Anhang A)

13.3

13.3 Auswertung der Prüfergebnisse (A.5)

13.3.1	<p>Wurden für jedes Untersuchungsergebnis die Abweichungen vom Sollwert folgender Parameter berechnet:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Siebdurchgänge für <ul style="list-style-type: none"> - D - D/2 oder ein charakteristisches Grobkornsieb, - 2 mm - 63 µm; • Gehalt an löslichem Bindemittel 	Ja
13.3.2	Wurde für jede der in A.2 der EN 13108-21 festgelegten Produktgruppen während der jeweils letzten 32 Untersuchungen ein eigener gleitender Mittelwert der Abweichungen aller dieser Parameter aufrechterhalten?	Ja
13.3.3	Wurden Überschreitungen der mittleren Abweichungen von den in Tabelle A.1 der EN 13108-21 angegebenen Werten festgestellt?	Ja
13.3.4	Wurde das betriebliche Erfüllungsniveau so lange um eine Stufe herabgesetzt, bis die mittlere Abweichung geringer als die Toleranz war?	Ja
13.3.5	Wurden angemessene Korrekturmaßnahmen ergriffen, falls solche Überschreitungen festgestellt wurden?	Ja

Anmerkungen: