

Auditbericht EN 1090-1

Audit report EN 1090-1



Landesgesellschaft
Österreich

Name der notifizierten Stelle:

Name of notified body:

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH

Adresse:

Address:

Arsenal Objekt 207, Franz-Grill-Straße 1, 1030 Wien

NB-Nr.:

NB no.:

0531

Auditbericht zur Erstinspektion/Überwachung
Audit report on the initial inspection/surveillance
der „werkseigenen Produktionskontrolle“ (WPK)
of "factory production control" (FPC)
nach EN 1090-1
according to EN 1090-1

Hersteller: <i>Manufacturer:</i>	O.B.A. sp.zo.o.		
PLZ, Ort: <i>Postcode, City:</i>	38-200 Jaslo, PL	Straße, Nr.: <i>Street, No.:</i>	Mickiewicza 108
Herstellungsort: <i>Manufacturing plant:</i>	38-200 Jaslo, PL	Straße, Nr.: <i>Street, No.:</i>	Mickiewicza 108
Internetadresse: <i>Web address:</i>	www.guardi.pl	E-Mail: <i>Email:</i>	pawelb@guardi-oba.pl
Datum der Inspektion/ Überwachung: <i>Date of inspection/ surveillance</i>	17.10.2023	Inspektions-Nr./ Pos.: <i>Inspection no./ Pos.:</i>	725228472
Auditoren der notifizierten Stelle: <i>Auditor of notified body:</i>	Franz Stadler		
Teilnehmer Hersteller: <i>Participant Manufacturer:</i>	Paweł Brzeziński, Bartosz Samsel, Magdalena Sochacka, Piotr Przybyła		

Art des Audits:

Type of audit:

- ☐ Erstinspektion des Werkes und des Systems der WPK
Initial inspection of the factory and the FPC
- ☒ Laufende Überwachung des Systems der WPK
Continuous surveillance of FPC system
- ☐ Außerplanmäßige Überwachung aufgrund von Änderungen der Voraussetzungen
Unscheduled surveillance due to significant changes

Im Rahmen dieses Audits wurde auch die Implementierung der Qualitätsanforderungen gemäß EN ISO 3834 überprüft.
This audit also dealt with the quality requirements for fusion welding for metallic materials as per EN ISO 3834.



Mehr Wert.
Mehr Vertrauen.

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH · Franz-Grill-Straße 1 · 1030 Wien · Österreich

O.B.A. sp.zo.o
Pawel Brzezianski
Mickiewicza 108
38-200 Jaslo
POLAND

Ihre Zeichen/Nachricht vom	Unsere Zeichen/Name	Tel.-Durchwahl/E-Mail	Fax-Durchwahl	Datum	Seite
	FSt Franz Stadler	+43 664 6257552 franz.stadler@tuvsud.com	+43 5 0528-1077	02.11.2023	1 von 1

Auditbericht & Zertifikat gemäß EN 1090-1 und EN ISO 3834-3

Sehr geehrter Herr Brzezianski,

beiliegend dürfen wir Ihnen den im Betreff genannten Auditbericht mit der Auftragsnummer 725228472 sowie Ihr Zertifikat zu Ihrer weiteren Verwendung übermitteln.

Gleichzeitig erlauben wir die Rechnung für die erbrachte Leistung beizulegen.

Mit freundlichen Grüßen

Dipl.-Ing. Franz Stadler
Energietechnik und Anlagensicherheit

Anlagen: 1 Auditbericht
1 Zertifikat gemäß EN 1090-1 (deutsch/englisch/französisch/polnisch)
1 Zertifikat gemäß EN ISO 3834-3 (deutsch/englisch/französisch/polnisch)

Landesgericht Innsbruck FN 37799 m
UID-Nr.: ATU33074703
DVR: 0567671
Bank Austria Uni Credit Group
IBAN: AT31 1200 0529 4604 3794
BIC: BKAUATWW

Firmensitz:
Dorf 104, TÜV SÜD Platz 1
6210 Wiesing
Geschäftsführer:
Dipl.-Ing. Gerald Bachler

Telefon: +43 5 0528-4400
Telefax: +43 5 0528-1077
www.tuvsud.com/at

TÜV[®]

TÜV SÜD
Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1 · Arsenal, Objekt 207
1030 Wien
Österreich

Auditbericht EN 1090-1

Audit report EN 1090-1



Landesgesellschaft
Österreich

Bauprodukte/Verwendung

Construction products/Application

- ☐ Tragwerke und tragende Bauteile aus Stahl / *structural steelwork*
- ☐ Treppen, Carports, Überdachungen, Vordächer, Erdbebenrahmen, Podeste und Geländer etc. / stairs, canopies, roofs, earthquake frames, platforms and barriers, ...
 - ☐ Hallenbau / *single storey buildings*
 - ☐ Geschossbau / *multi storey building*
 - ☐ Kranbahnen / *crane supporting structures*
 - ☐ Stahlbrücken / *steel bridges*
 - ☐
- ☒ Tragende Bauteile aus Aluminium / *load bearing aluminium components*

Spezielle Prozesse

Special processes

- ☒ konstruktive Bemessung / *structural design* ☒ Schweißen / *welding* ☒ mech. Verbindungen / *mechanical fastening* ☒ Korrosionsschutz / *corrosion protection*

Ausführungsklasse(n)

Execution classes

- | | | | | |
|--|--|--|-------------------------------|-------------------------------|
| ☐ EN 1090-2: | ☐ EXC1 | ☐ EXC2 | ☐ EXC3 | ☐ EXC4 |
| ☒ EN 1090-3: | ☒ EXC1 | ☒ EXC2 | ☐ EXC3 | ☐ EXC4 |
| ☐ EN 1090- | | | | |

Deklarationsverfahren gemäß EN 1090-1

Method of declaration according to EN 1090-1

- ☒ 1 ☒ 2 ☒ 3a ☒ 3b

Verantwortlicher für die „Werkseigene Produktionskontrolle“ (WPK)

Person responsible for "Factory Production Control" (FPC)

Die unten genannte(n) Person(en) ist/sind einzeln für sich berechtigt, die jeweilige Leistungserklärung im Namen des Herstellers zu unterzeichnen:

The person(s) specified below is/are individually entitled to sign the respective declaration of performance on behalf of the manufacturer:

- Verantwortlich:
Responsible:
Bartosz Samsel, geb./d.o.b. 10.08.1989
- Vertreter:
Deputy:
Magdalena Sochacka, geb./d.o.b. 01.01.1977

Die Benennung durch die Geschäftsführung liegt vor.
The person/s was/were appointed by the management

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Schweißaufsichtsperson(en)

Welding coordinator(s)

Nachstehende Schweißaufsichtsperson(en) wurde(n) benannt:

The following welding coordinator(s) was/were appointed

- verantwortliche Schweißaufsicht:
responsible welding coordinator
Piotr Przybyła, geb./d.o.b. 30.03.1980, IWE
- Vertreter der Schweißaufsicht:
Deputy of welding coordinator

- Unterstützung der Schweißaufsicht:
Support of welding coordinator:
Henryk Olbrot, geb./d.o.b. 20.02.1964, Schweißer/Welder

Auditbericht EN 1090-1

Audit report EN 1090-1



Landesgesellschaft
Österreich

Die organisatorische Einbindung der Schweißaufsichtsperson(en) ist gewährleistet.
The organisational integration of the welding coordinator(s) is ensured.

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche nach EN ISO 14731 sind festgelegt.
The tasks and areas of responsibility according to EN ISO 14731 are determined.

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Der Nachweis der benötigten Fachkenntnisse wurde durch ein Fachgespräch nachgewiesen.
Evidence of necessary competence was provided by an expert interview.

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Erweitertes Fachgespräch wegen fehlendem Qualifikationsnachweis wurde durchgeführt.
An extended expert interview due to lack of formal qualification was carried out.

☐ Ja/yes ☒ Nein/no

Bemerkungen: „Fehlender Qualifikationsnachweis“ trifft nicht zu.
Comments: „Lack of formal qualification“ does not apply.

Schweißer-/Bedienerqualifikation

Welder/Operator qualification

Für folgende Schweißprozesse liegen gültige Prüfungsbescheinigungen vor:
There are valid qualification test certificates according to EN ISO 9606-1 / EN ISO 9602-2 / EN ISO 14732 / EN ISO 17660-1 for the following welding processes:

- ☐ EN ISO 9606-1
- ☒ EN ISO 9606-2
- ☐ EN ISO 14732
- ☐ EN ISO 17660-1

- ☐ 111, Lichtbogenhandschweißen (E)
Manual metal arc welding
- ☐ 121, Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode, Eindraht/Mehrdraht (UP)
Submerged arc welding with one/multiple solid wire electrode(s)
- ☒ 131, Metall-Intergasschweißen mit Massivdrahtelektrode (MIG)
MIG welding with solid wire electrode
- ☐ 135, (teilmechanisches) Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode (t)MAG))
(partly mechanised) MAG welding with solid wire electrode
- ☐ 136, Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode (MAG-FD(FW))
MAG welding with flux cored electrode
- ☐ 138, Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode (MAG-FD(FW))
MAG welding with metal cored electrode
- ☒ 141, Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz (WIG)
Tungsten inert gas welding with solid filler (wire/rod), (TIG)
- ☐ 783, Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
Drawn arc stud with ceramic ferule or shielding gas

Im Rahmen der Erstinspektion/Überwachung wurde unter Anleitung und Aufsicht der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson eine Arbeitsprobe/Schweißerprüfung geschweißt und bewertet.
During the initial inspection / surveillance, a welding production test/welder qualification test piece was welded and inspected under the direction and supervision of the responsible welding coordinator.

☐ Ja/yes ☒ Nein/no

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, für ihren Bereich Schweißer/Bediener nach EN ISO 9606-1 / EN ISO 9606-2, EN ISO 14732 und EN ISO 17660-1 zu prüfen.
The responsible welding coordinator is entitled to test welders/operators for his area of responsibility according to EN ISO 9606-1 / EN ISO 9606-2, EN ISO 14732, EN ISO 17660-1.

Bestätigung und nachweisliche Erfahrung / *confirmation and experience* (EN ISO 14731)

☐ Ja/yes ☒ Nein/no

Auditbericht EN 1090-1

Audit report EN 1090-1



Landesgesellschaft
Österreich

Zerstörungsfreie Prüfverfahren

NDT methods

Für folgende Prüfverfahren liegen Qualifikationen entsprechend EN ISO 9712 vor:

Qualifications according to EN ISO 9712 are available for the following test procedures:

- ☐ MT, Magnetpulverprüfung
Magnetic particle testing
- ☐ PT, Eindringprüfung
Liquid penetrant testing
- ☐ RT, Durchstrahlungsprüfung
Radiographic testing
- ☐ UT, Ultraschallprüfung
Ultrasonic testing
- ☐ VT, Sichtprüfung
Visual testing

Visuelle Prüfungen von Schweißnähten werden durch eigenes Personal durchgeführt.
Visual inspection is carried out by the manufacturer's personnel.

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Dieses wurden entsprechend geschult und unterwiesen.
These personnel were trained and instructed accordingly.

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Namen, Nachweise
Names, confirmations

Piotr Przybyła (IWE)

Henryk Olbrot (Schulung am 09.07.2014 / training on 09.07.2014)

Es wird bei Bedarf qualifiziertes Fremdpersonal zusätzlich eingesetzt oder es werden qualifizierte Prüflaboratorien beauftragt.

If necessary qualified external personnel are employed or external testing laboratories are engaged. ☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Verfahrensqualifikation(en)

Procedure qualification(s)

Für folgende Werkstoffe liegen Verfahrensqualifikationen vor:

Welding procedure qualifications are available for the following materials:

Werkstoff / Material	Werkstoffgruppe / Material group	Dickenbereich / Range of thickness Schweißprozess / welding process
Aluminium Aluminium		
☒ AW 5005, AW 5754, ...	22	135: 1,5 – 20 mm
☒ AW 6060, AW 6005, AW 6063, ...	23	141: 0,75 – 20 mm

Im Fall von fehlenden Qualifikationen von Schweißern müssen vor Fertigungsbeginn die erforderlichen Schweißerprüfungen durchgeführt werden.

In case of lacking qualification of welders, welder test shall be carried out before commencement of welding.

Die vorhandenen Qualifizierungen der Schweißverfahren wurden eingesehen.
The available welding procedure qualifications were checked.

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Auditbericht EN 1090-1

Audit report EN 1090-1



Landesgesellschaft
Österreich

Prüfbescheinigungen für die verwendeten Bauprodukte:

Inspection documents for used construction products:

☒ Liegen vor

Are available

☐ Liegen nicht oder nicht vollständig vor

Are not available or are incomplete

☐ Sind teilweise vorhanden, da bisher EN 1090-1 keine Anforderungen war.

Are partly available, as until now EN 1090-1 has not been an implemented specification

Betriebliche Einrichtungen

Manufacturer's Equipment

Anhand der vorgelegten Unterlagen sowie bei der Betriebsbesichtigung wurde festgestellt, dass ausreichende Produktionsflächen und geeignete Fertigungseinrichtungen für die Lagerung, Vorbereitung, Prozessausführung, Prüfung und Transporte vorhanden sind, um die Produktkonformität zu erzielen.

Based on the submitted documents and on the works inspection, it was established that adequate production areas and suitable equipment for the storage, preparation, process execution, testing and inspection as well as transport are available to achieve product conformity.

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Die Einrichtungen werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in ordnungsgemäßem Zustand gehalten. Die Nachweise liegen vor.

The equipment is kept in proper condition through regular inspections and maintenance. Documentary evidence is available.

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Falls nein, Begründung/ If not, reason:

Die Kalibrierung und Validierung der Mess-, Überwachungs- und Prüfgeräte ist geregelt.

The calibration and validation of the measuring, inspection and testing equipment is controlled.

Entsprechende Protokolle und Kennzeichnungen liegen vor.

Satisfactory reports are available, and marking is carried out.

☒ Ja/yes ☐ Nein/no

Mit den vorhandenen Einrichtungen ist das Unternehmen in der Lage, Bauteile mit Abmessungen bis ca. 20 mm Wanddicke, Länge 13,5 m und Stückgewichten bis 500 kg zu fertigen.

Considering the available equipment the manufactures is able to fabricate items with approx. 20 mm thickness of material, 13,5 m length and 500 kg weight.

Ergebnis der Erstinspektion/Überwachung

Result of initial inspection/surveillance

☒ Die Voraussetzungen zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle wurden auf Grundlagen der

EN 1090-1 erfüllt. Die Ausstellung/Aufrechterhaltung des Zertifikates wird empfohlen.

The requirements according to EN 1090-1 for the certification of the factory production control are fulfilled.

The issue of the certificate / the confirmation of the validity of the certificate is recommended.

Ebenso sind die Anforderungen der

☐ EN ISO 3834-2

☒ EN ISO 3834-3

☐ EN ISO 3834-4 erfüllt, es wird daher die Wieder-

Ausstellung

☒ eines Zertifikates nach EN ISO 3834

☐ eines Schweißzertifikats

für die nächste Periode empfohlen.

Auditbericht EN 1090-1

Audit report EN 1090-1



Landesgesellschaft
Österreich

Additionally, the requirements as per

☐ EN ISO 3834-2 ☒ EN ISO 3834-3 ☐ EN ISO 3834-4 are fulfilled and therefore the issue of

☒ a certificate according to EN ISO 3834

☐ a welding certificate

for the next period is recommended.

mitgeltende Dokumente / applicable documents

☒ Auditplan / audit plan

☐ Liste der Maßnahmen / list of measures

Allgemeine Hinweise

General information

- Sollten sich Änderungen in der Organisation oder qualitätsbeeinflussende Veränderungen in den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie ein Wechsel von verantwortlichem Aufsichtspersonal ergeben, ist dies der notifizierten Stelle schriftlich mitzuteilen und bedarf einer Bestätigung.
In the case of changes in the organisation or quality-impacting changes in the production and testing facilities, as well as any change of responsible supervisory personnel, that must be communicated in writing to the notified body and will be subject to approval.
- Die notifizierte Stelle 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.
In special cases and depending on the scope and importance of the changes, the notified body reserves the right to carry out a partial or complete repeat of the inspection/surveillance at the expense of the manufacturer.
- 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.
Regardless of the inspection/surveillance carried out, the manufacturer is responsible for complying with the latest version of any applicable technical rule/specification for the concerned product. Please be informed that the inspection/surveillance audit has a random sampling character.
- Beträgt der vorgesehene Abstand zwischen den Inspektionen zwei oder drei Jahre, hat der Hersteller jedes Jahr eine Erklärung an die notifizierte Stelle zu übermitteln, dass keine Änderungen gemäß EN 1090-1 Abschnitt B.4.1 eingetreten sind.
In periods where the interval between the inspections is 2 or 3 years, the manufacturer shall submit each year a declaration to the notified body that no change according to EN 1090-1, section B.1.4 has taken place.
- Der Hersteller und die notifizierte Stelle erhalten eine Kopie dieses Berichts.
Both, the manufacturer and the notified body, receive a copy of this report.

Überwachungsintervalle: Routine Surveillance intervals:	
Ausführungsklasse: Execution class:	Abstände zwischen der Überwachung des Herstellers nach der Erstprüfung (Jahre): Intervals between inspections of manufacturer's FPC after the initial inspection (years)
EXC1 und/and EXC2	1 – 2 – 3 – 3
EXC3 und/and EXC4	1 – 1 – 2 – 3 – 3

Vereinbarter Termin für die nächste Überwachung:

Agreed date for next inspection:

07 / 2026

Wien, 25.10.2023

Ort/Datum
Place/date

gez. Franz Stadler

Name des Mitarbeiters der notifizierten Stelle und Stempel
Name of notified body's employee and stamp

