

Die F-GZP informiert

Aufgaben und Verantwortung der Prüfaufsicht - ein Teil des Qualitätsmanagements einer Organisation

Dr. Klaus Kolb

Im Rahmen der Zusammenführung und Aktualisierung der Normen EN 45001 und ISO Guide 25 zur internationalen Norm EN ISO/IEC 17025 sowie der Normen EN ISO 9001/2/3 aus 1994 zur internationalen Norm EN ISO 9001:2000 wurden teilweise neue Schwerpunkte als Pflichten für das Qualitätsmanagement festgelegt.

Einer dieser Schwerpunkte ist die Kundenorientierung. In DIN EN ISO/IEC 17025 (04/2000) wird dieser Punkt unter **Dienstleistung für den Kunden**, in DIN EN ISO 9001 (12/2000) unter **kundenbezogene Prozesse** behandelt.

Die Hauptzielrichtung besteht darin, die Produkte, oder auf dem ZfP-Dienstleistungssektor den ZfP-Vollzug, so zu definieren, zu planen, festzulegen (Prüfanweisung) und tatsächlich auch durchzuführen, daß die Wünsche und Forderungen der Kunden voll erfüllt oder übererfüllt werden.

Auf die ZfP bezogen bedeutet dies die Bereitstellung eines objektiven Nachweises, daß die vom Kunden festgelegten/ vorgegebenen Anforderungen an das Untersuchungsobjekt erfüllt oder nicht erfüllt sind. Dies läßt sich jedoch nur erreichen, wenn alle Bedingungen verwirklicht sind, welche zum **Vertrauen in die ZfP** führen.

Dies erfordert, daß die oberste Leitung, in aller Regel der Geschäftsführer einer Organisation bzw. per Delegation die Prüfaufsicht oder der Prüfbeauftragte, nicht nur dafür verantwortlich ist, daß die zerstörungsfreie Prüfung nach einer aktuell gültigen Prüfnorm oder der mit dem Kunden erarbeiteten Prüfanweisung durchgeführt wird. Vielmehr ist ein ganzes Spektrum von Tätigkeiten, Pflichten und Kontrollen erforderlich, um das Vertrauen in die ZfP aufzubauen, laufend zu pflegen und zu festigen.

Die F-GZP hat im November 2000 ein entsprechendes Papier erstellt, welches nachfolgend für den **Managementprozeß Prüfaufsicht** vorgestellt wird.

Die folgende Auflistung gibt einen Überblick über den Tätigkeitsbereich der Prüfaufsicht in Anlehnung an die Pflichten der Schweißaufsicht nach EN 719. Die Pflichten können auch übertragen werden.

1. Vertragsprüfung

- Einhaltung der Auftragsbedingungen (Personal-, Geräte-, Qualitätsanforderungen)
- Einhaltung von Regelwerken bzw. Hinweis auf Abweichung
- Akkreditierung, Personalzertifizierung, Gerätezertifizierung, QM-System

2. ZfP-Vollzugsplanung

- Festlegen der Schweißnahtposition nach Zugänglichkeit und Prüfbarkeit
- Festlegen der Prüfbedingungen (Prüfschärfe, Stichproben etc.)
- Festlegen der Nahtgüte, zulässige Unregelmäßigkeiten

3. Werkstoff- und fertigungsbedingte Vorgaben

- Auswahl der Prüfverfahren nach Werkstoff, Werkstoffeigenschaft, Schweißnahtform und Geometrie
- Festlegung des Prüfzeitpunktes (vor oder nach Wärmenachbehandlung) unmittelbar nach oder zeitverzögert nach der letzten Wärmeeinbringung entsprechend vorliegender Werkstoffeigenschaften.

4. Untertierlieferant

- Qualifikation des Untertierlieferanten
- Kontrolle der Akkreditierungs- und Zertifizierungspapiere
- Handfertigkeitsprüfung der Fremdprüfer
- Kontrolle der Ausrüstung (Kalibrierung o. dgl.)
- Einhaltung der DAP-Regeln (Verhältnis Fremd- zu Eigenpersonal)

5. Prüfplanung

- Festlegen der Prüferqualifikation, Zertifizierung
- Festlegung der arbeitsmedizinischen Anforderungen
- Festlegen der Verfahren (LT, MT, PT, RT, UT, VT)
- Festlegen der Prüfgeräte (einschließlich Strahlenergie bei RT)
- Festlegen der ADR-/ RÖV-/ StrlSch-Pflichten
- Erstellen der Prüfanweisung
- Festlegen des Prüfprozentsatzes
- Festlegen von Arbeitssicherheitsmaßnahmen (Strahlenschutz, Gerüste, Gräben)

6. ZfP-Geräteeinrichtung

- Auswahl der Prüfgeräte
- Festlegen der Peripherie- und/ oder Hilfsgeräte
- Kontrolle der Gerätewartung (Kalibrierung etc.)
- Bereitstellen der Mittel zur Arbeitssicherheit, zum Strahlenschutz und Umweltschutz

7. Prüftechnische Ausführung

- Auswahl der Prüfer, Kontrolle der Prüferqualifikation
- Kontrolle der Prüfanweisung
- Kontrolle der Prüfvorbereitung
- Kontrolle der Prüfgeräte, Vorrichtungen, Arbeitssicherheitsmaßnahmen (z.B. Kontrollbereichsgrenzen)
- Übewachen der Prüfparameter (FFA, Belichtungsgröße bei RT oder Verstärkungseinstellung bei UT etc.)
- Herstellung des Ausgangszustandes (Objektoberfläche etc.)

8. Prüfung

- Sichtprüfung vor jeglicher ZfP
- Zerstörungsfreie Prüfung gemäß allgemeiner oder spezieller Prüfanweisung
- Überprüfung und Dokumentation von Einschränkungen

9. Bewertung

- Kontrolle der Einhaltung der Prüfparameter und Regelwerke
- Bewerten der Prüfergebnisse für LT, MT, PT, RT, UT und VT (bei RT Auswerten der Röntgenfilme) mit Konformitätsbestätigung
- Hinweis auf evtl. erforderliche Ausbesserungen/ Neuschweißungen
- Nachkontrolle der ausgebesserten (neuschweißten) Stelle
- Prüftechnische Freigabe des Bauteils

10. Dokumentation

- Zusammenstellen und Archivierung der Prüfberichte einschließlich aller Anlagen (Isometrien, Prüfanweisungen etc.)
- Plausibilitätskontrolle(n), Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit und, wo möglich, der Rückführbarkeit
- Dokumentation der Abweichungen von Regelwerken
- Zusammenstellen der Aufwandsbelege (Stundennachweise, Materialnachweise, Fahrt- und Reisekostennachweise) zur Rechnungslegung