



Auskunft über die Verfahren zur Gewährleistung der Übereinstimmung der Produktion

1 Angaben zur Anwendung

Grund

- zum Zweck der Anfangsbewertung
 Bewertung im Wiederholungsfall

Anlass

- Zertifizierung
 Verifizierung
 Sonstige Begehung

Auditart

- Erst-Audit
 Re-Audit
 Überwachungsaudit

für diesen Genehmigungsinhaber (GI) werden mehrere CoP-Auskünfte vorgelegt

2 Angaben zur Organisation

Registrier-Nr. des KBA: (z. B. A xxxxx)	KBA-P 00100-10
Registrier-Nr. der Organisation: (z. B. Aktenzeichen, wenn zutreffend)	15-00396-CX-GBM-3
Name der Organisation: (z. B. Zertifizierungsstelle)	TÜV SÜD AUTO SERVICE GmbH
Anschrift der Organisation:	Westendstr. 199, 80686 München
Prüfer (z. B. Auditor)	
Name/Funktion:	Dipl.-Ing. Jürgen Westphäling
Telefon/Fax:	+49 89 32950 722
E-Mail:	Juergen.westphaeling@tuev-sued.de

3 Angaben zum Hersteller/Genehmigungsinhaber (GI)

Firma/Name:	R.P.F. S.p.A.
Anschrift:	Via Ceriani, 96 21040 Uboldo (VA), Italia
Datum der Überprüfung:	09.11.2016
Verantwortlicher für genehmigungs- relevante Anforderungen (GRA)/ Ansprechpartner für das KBA	
Name:	Noris Filippo
Funktion:	Approval manager in Italy
Telefon/Fax:	+39 02961711
E-Mail:	Noris.Filippo@adraxles.com

Überprüfung der Übereinstimmung der Produktion (CoP)

4 Angaben zu den repräsentativen, in die Überprüfung einbezogenen Genehmigungsobjekten (GO)

	Genehmigungs-Nr. und/oder Genehmigungszeichen (ggf. letzter Nachtrag)	Regelwerk ¹	GO (Typ, Kurzbeschreibung) ²	geplanter Produktionsumfang je Kalenderjahr
1	--	ECE R13.11, StVZO §41, delegierte Verordnung (EU) 2015/68	Diverse Achsen für Anhänger zGG größer 3,5t	3000

5 Angaben zu Fertigungsstätten für die unter Pkt. 4 genannten GO

	GO ³	zertifiziert (mit GRA) ⁴ verifiziert	zertifiziert ⁴ (ohne GRA)
beim GI mit folgenden eigenen Fertigungsstätten			
		nein	nein
in folgenden fremden Fertigungsstätten ⁵			
A.D.R. S.p.A., I-Uboldo (VA)	1	nein	nein
COLAERT ESSIEUX, F-Steenbeque	1	nein	nein
ATW SPÓŁKA AKCYJNA, PL-Zagorz	1	nein	nein
SAE-SMB Industries, F-Ham les Moines	1	nein	nein

6 Angaben zum Ort der Überprüfung

Bitte mehrere Vordrucke verwenden, sofern Überprüfungen in mehreren Betrieben erfolgen.

<input checked="" type="checkbox"/>	Am Stammsitz des GI
<input checked="" type="checkbox"/>	In folgender Fertigungsstätte
Firma/Name:	ADR Spa
Anschrift:	wie oben
Ansprechpartner:	Roberto Tesei, Qualitätsmanager der Gruppe und ADR

¹ konkrete EU-Richtlinie oder -Verordnung (Grundfassung), UNECE-Regelung, nationale Vorschrift. Diese Angabe ist nur erforderlich, sofern das Regelwerk nicht eindeutig aus der Genehmigungsnummer erkannt werden kann. Für die Anfangsbewertung ist das Regelwerk zu nennen.

² Beispiele: Kleinkrafttrad, Schalldämpfer, LKW-Reifen

³ lfd. Nr. aus Abschnitt 4

⁴ Zertifizierungsstelle, Gültigkeit, Standard, Zertifikatsnummer

⁵ vertraglich gebundene, rechtlich unabhängige Fertigungsstätte gemäß Merkblatt zur Anfangsbewertung (MAB) (weitere Angaben in Abschnitt 9)

Überprüfung der Übereinstimmung der Produktion (CoP)

7 Vorkerhungen zur Übereinstimmung der Produkte mit dem genehmigten Typ

GO: 4.1⁶

7.1 Festlegungen des Herstellers/GI für Produktionsverfahren⁷

Produktionsphase ⁸	Prüfgröße/-merkmal	Vorgabe ⁹	Prüfverfahren	Prüffrequenz/ Stichprobengröße	iO	niO
Materialeingang	Anzahl, Kodifizierung, Materialprüfzeugnis	PR-05 Gestione approvvigionamenti PR-06 Gestione produzione	Dimensionsmessung, visuell, Funktion	100% oder Losgröße	io	
Produktion der Achskörper und der Trommellager	Funktionsmaße	ZIP0003 Ingrassaggio cuscinetti a rulli conici ZIP0038 Assemblaggio Mozzo e Tamburo	Messung Dimension, verifizierung Schweisstromspannung	100% automatisierte Prüfung	io	
Zusammenbau	Abstimmung der Komponenten, Teilenummern	ZIP0011 Assemblaggio assali industriali ZIP0019 Assemblaggio Assale Sterzante con cilindro Dual Mode	Sicht- und Funktion	100%	io	

⁶ lfd. Nr. aus Punkt 4 (für weitere GO diese Seiten bitte kopieren)

⁷ ggf. weitere Zeilen einfügen

⁸ mindestens Wareneingang (sofern relevant), Herstellung (Produktionsphase genauer spezifizieren), Endkontrolle; ggf. weitere Phasen wie Lagerung, Versand usw.

⁹ ggf. Bezeichnung des Dokuments angeben

Überprüfung der Übereinstimmung der Produktion (CoP)

7.2 Überprüfung der genehmigungsrelevanten Merkmale

Prüfgröße/-merkmal	Vorgabe ¹⁰	Forderung aus			Prüfverfahren ¹⁰	Prüffrequenz/ Stichprobengröße ¹⁰	Aufzeichnungen	iO	niO
		EU, UNECE S, VZO o. Ä.	Typgeneh- mung ¹¹	sonstige					
Abmessungen, Material, Teileidentifizierung	Zeichnung	x		x	Sichtkontrolle, Messung Eigene Materialprüfung	100%	PR-06 Gestione produktione	iO	
Gewicht Trommel /Scheibe	Prüfprotokoll, Beschreibungsbogen	x		x	Wiegung Eigene Materialprüfung.	10%	PR-06 Gestione produktione	iO	
Reibmaterial	Technische Daten des Reibmaterials der Prüfung	x		x	Materialdaten der Reibbeläge werden bei der Konzernmutter erhoben	100%	Aufzeichnungen in Konzernmutter	iO	
Funktion, Nockenwelle, Nachsteller,	Freie Beweglichkeit aller beweglichen Teile	x			Sicht- Funktionsprüfung	100%	PR-06 Gestione produktione	iO	

¹⁰ ggf. Bezeichnung und/oder Fundstelle im Dokument angeben (z. B. Verfahrensweisung, Prüfanweisung, ...)
¹¹ Typgenehmigung = Genehmigung + Beschreibungsbogen + Prüfbericht des benannten Technischen Dienstes



7.3 Ergänzende Bewertungen zur Kontrolle der Produktkonformität durch den GI

Nr.	Anforderungen an den GI	Festlegungen des Herstellers/ der Fertigungsstätte	iO	niO
1	Verfügbarkeit von Prüfanweisungen im Wareneingang (für kritische, Genehmigungsmerkmale bestimmende Bauteile) <ul style="list-style-type: none"> - abgestimmte Prüfplanung GI mit Lieferant - Kontrolle der Prüfnachweise - festgelegte Verfahrensweise bei nicht vorliegenden Nachweisen 	Siehe oben, bei nicht-Konformität 100% Detailprüfung der letzten 3 Lieferungen Verfahrensanweisung PR-06 Gestione produzione	X	
2	Produktionsprozess/Verfügbarkeit von Arbeits- und Prüfanweisungen <ul style="list-style-type: none"> - Produktionsmittel geeignet/instand gehalten - Produktionspersonal ist eingewiesen und ausreichend kompetent - Anweisungen sind verständlich, angemessen ausgeführt und zugänglich 	Gemäß Zertifizierung ISO 9000	X	
3	Prüfungen und Prüfaufzeichnungen <ul style="list-style-type: none"> - Prüfpersonal festgelegt und Kompetenz vorhanden - Prüfumgebung geeignet - Eignung und Zustand der Prüftechnik - Prüfvorgaben angemessen und geeignet - Aufbewahrungsfrist geeignet, weitere Auswertbarkeit sichergestellt - Aufbewahrungsort geeignet 	Produktionsbegleitende Prüfungen gemäß PR-06 Gestione produzione Prüfvorschrift anhang Längen-Messeinrichtungen und Messlehren, gesonderter Prüfraum vorhanden	X	
4	Vorkehrungen zur Sicherstellung der Produktions-/Produktkonformität <ul style="list-style-type: none"> - Verfahren und Verantwortlichkeit festgelegt - Prüfintervall und Stichprobengröße angemessen festgelegt - Verfahren und Vorkehrungen wirksam - Verfügbarkeit von Prüfaufzeichnungen für Meldung an das KBA sichergestellt 	Gemäß Zertifizierung ISO 9000 und EN ISO 3834-2:2000 (Schweißzertifizierung)	X	
5	Auswertung von Prüfergebnissen <ul style="list-style-type: none"> - Verantwortlichkeit eindeutig zugeordnet - Ergebnisse im zulässigen Bereich - Reaktion bei Nichtkonformität angemessen 	QM-Personal überprüft das Formblatt comessa auf Vollständigkeit, QMB registriert	X	
6	Korrekturmaßnahmen <ul style="list-style-type: none"> - Ursachenanalyse - unverzügliche und angemessene Einführung/Umsetzung sichergestellt - Wirksamkeit wird bewertet 	Gemäß Zertifizierung ISO 9000 Verfahrensanweisung PR-08 Gestione delle Non Conformità, delle azioni correttive e preventive	X	
7	Rückverfolgbarkeit des Produktes <ul style="list-style-type: none"> - Fertigungskennzeichnung (z. B. Stück, Los, Zeit, FIN) - eindeutig erkennbar und zuordenbar 	Achsidentifizierung gem. PR-06 Gestione produzione, Werkernummer im Rechteck, für Zusammenbauer, Kreis für Rohteil Laufende Nummer wie auf Auftrag	X	
8	Genehmigungskonforme Kennzeichnung des Produktes <ul style="list-style-type: none"> - vollständig lt. Typpenehmigung - Größe - Lesbarkeit - Dauerhaftigkeit 	Achsschild gemäß ECE R13.11 Einschließlich ID.-codes	X	



8 Sonstige Vorkehrungen zur Erfüllung der GRA

Nr.	Anforderungen an den GI	Festlegungen des Herstellers/ der Fertigungsstätte	iO	niO
1	<p>Es ist sichergestellt, dass</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rechte und Pflichten des GI bekannt sind - nur aktuelle (interne und externe) Dokumente verwendet werden - der GI über den aktuellen Stand der relevanten Vorschriften informiert ist - rechtzeitig und angemessen auf Änderungen reagiert werden kann 	Gemäß ISO 9000, Erfahrung des Geschäftsführers, Homologationsbeauftragter der Gruppe und Zusammenarbeit mit dem technischen Dienst	X	
2	<p>Erweiterungen von Typgenehmigungen werden beim KBA beantragt</p> <ul style="list-style-type: none"> - vor konstruktiven Änderungen - bei verwaltungsrechtlichen Änderungen¹² - vor sonstigen Änderungen gegenüber den Antragsunterlagen - beim Wechsel von Lieferanten (sofern in der Genehmigung festgelegt oder gesetzlich gefordert) 	Im Rahmen der Vorgaben der ECE R13.11 Anhang 11 und 12, sowie 2015/68 Anhang VII / Anhang VIII	X	
3	<p>Der Rückruf von Produkten, von denen ein Risiko ausgeht, ist gewährleistet</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informationsquellen (z. B. Beschwerdemanagement) - Verantwortlichkeit festgelegt - Informations- und Eskalationslenkung festgelegt - weiterer Umgang mit Produkten festgelegt 	Aufzeichnungen im IT System, PR-08 Gestione delle Non Conformità, delle azioni correttive e preventive	X	
4	<p>Unverzügliche Information an das KBA</p> <ul style="list-style-type: none"> - verwaltungsrechtlichen Änderungen¹³ - Aussetzung/Beendigung einer Zertifizierung/Verifizierung - nach endgültiger Einstellung der Produktion eines genehmigten Produktes¹⁴ - bei Auftreten von sicherheits- und/oder umweltrelevanten Mängeln (§ 6 (4) Produktsicherheitsgesetz (ProdSG)) 	Gemäß Anweisung PR-08 Gestione delle Non Conformità, delle azioni correttive e preventive	X	
5	<p>Montage- und Betriebsanleitungen, CoC-Papier, Datenbestätigung nach Anhang zur StVZO Muster 2d, Zulassungsbescheinigung Teil II:</p> <ul style="list-style-type: none"> - eventuelle Auflagen, Hinweise auf Verwendungsbereich usw. sind enthalten - verständlich und richtig formuliert - sachgemäß gehandhabt/sicher gelagert 			nicht zutreffend X

¹² Das gilt für die Typgenehmigung von Gesamtfahrzeugen sowie für Fabrikschilder. Hier muss bei Änderungen der Rechtsform, des Namens und Firmensitzes des GI eine Erweiterung der Typgenehmigung erfolgen.

¹³ Änderungen der Rechtsform, des Namens sowie Firmensitzes des GI bzw. des Produzenten und der Fertigungsstätte müssen unverzüglich dem KBA mitgeteilt werden. Die Erweiterung der Typgenehmigung allein aus diesen Gründen ist nicht erforderlich.

¹⁴ Bei Fahrzeugteilen mit Allgemeiner Bauartgenehmigung (ABG) nach § 22a StVZO muss bei Produktionsunterbrechung > 1 Jahr oder eine nicht erfolgte Aufnahme der Produktion von > 1 Jahr eine Mitteilung an das KBA erfolgen.



9 Maßnahmen bei Fremdfertigung

- Der GI führt die eigentlichen CoP-Prüfungen im eigenen Unternehmen durch.¹⁵
 Der GI führt die eigentlichen CoP-Prüfungen nicht im eigenen Unternehmen durch.

			iO	niO
1	Ein Vertrag zur Begründung der Herstellereigenschaft („A fertigt bei B“) nach KBA-Muster oder durch KBA genehmigt oder eine alternative Erklärung zur Begründung der Herstellereigenschaft bei Fremdfertigung liegt vor	Verträge mit den Tochtergesellschaften liegen vor	X	
2	Freigabe der Fertigungsstätte durch den GI ist erfolgt <ul style="list-style-type: none"> - Freigabe der CoP-Prüfplanung und der/des Prüfverfahren(s) - Eignung der Prüfmittel/Prüfumgebung - Vorgaben zur Stichprobe - Art und Inhalt der Aufzeichnungen (Prüfergebnisse) 	Geschäftsführer ist identisch	X	
3	Der GI verfügt jederzeit über ausreichende Informationen (insbesondere über die Einhaltung der genehmigten Eigenschaften) und wertet diese sinnvoll aus <ul style="list-style-type: none"> - ausreichender Detaillierungsgrad - Trendanalysen 	Geschäftsführer ist identisch	X	
4	Information des GI bei <ul style="list-style-type: none"> - Konformitätsproblemen - Prozessänderungen - Produktionsverlagerungen 	Geschäftsführer ist identisch	X	
5	Maßnahmen, wenn keine Prüfergebnisse vorgelegt werden oder diese nicht geeignet sind, die Konformität nachzuweisen (Auslieferungsstopp und ggf. Rückruf möglich?)	Geschäftsführer ist identisch, wöchentliche Besprechung mit Geschäftsführer, QMB der Gruppe und QMB's der Tochtergesellschaften	X	

¹⁵ Kann entfallen, wenn die CoP-Prüfung beim Genehmigungsinhaber oder in dessen Auftrag von einem vom KBA benannten Prüflabor durchgeführt wird.

10 Zusammenfassung

Überprüfung zum Zweck der Anfangsbewertung

Geplante Verfahren zur Gewährleistung einer reihenweisen Fertigung genehmigungskonformer Produkte

- ausreichend festgelegt
 nicht ausreichend festgelegt

Der Prüfer empfiehlt die Anfangsbewertung für den GI zu erteilen.

Überprüfung im Wiederholungsfall

Verfahren zur Gewährleistung einer reihenweisen Fertigung genehmigungskonformer Produkte

- wirksam umgesetzt
 nicht ausreichend wirksam umgesetzt

Bei der letzten Überprüfung im Jahr _____ festgestellte Mängel

- wirksam behoben
 nicht ausreichend wirksam behoben
 nicht zutreffend

Korrekturmaßnahmen

Bei Überprüfung zum Zweck der Anfangsbewertung (in jedem Fall) und im Fall von Hauptabweichungen im Sinne der Benennungsregeln informiert der Technische Dienst das KBA unverzüglich über die Erledigung oder Nichterledigung der vereinbarten Korrekturmaßnahmen.

- nicht erforderlich
 erforderlich; vereinbarte Umsetzung bis: _____

11 Ergänzende Hinweise/Verweis auf Anlagen

Selbstauskunft, Handelskammerauszug, Iso-Zertifikat, Kontrollplan

Prüfer

München
Ort

09.11.2016
Datum


Name/Unterschrift Westphaling

Prüfung durch den Technischer Dienst

München
Ort

14.11.2016
Datum


Name/Unterschrift Schmidt

Dieses Dokument bitte an das KBA, Dienstsitz Dresden senden
(Bei Überprüfung zum Zweck der Anfangsbewertung mit handschriftlicher Unterschrift; die Zusendung als pdf-Datei mit eingescannter Unterschrift ist zulässig).