

check it!

Ausgabe
2013

MPA NRW
Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen
PRÜFEN • ÜBERWACHEN • ZERTIFIZIEREN

■■■ | Inhalt

Zertifizierung von Produkten	02
Technische Innovation	04
Registriertes Labor	06
Gesundheitstag im MPA NRW	06
Ausbildung im MPA NRW	06
Wärmedämmverbundsysteme	07
Zertifizierung QM-Systeme	08



Die Zertifizierungsstelle für Produkte (von links): Kristina Kura (Geschäftsstelle), Hans Förster, Detlef Karrenberg, Dr. Joanna Krasch, Dieter Gödecker (Leiter), Dr. Matthias Dümmler; nicht auf dem Bild: Jürgen F. Pennings.

Alle Dienstleistungen aus einer Hand

■■■ In der „Zertifizierungsstelle für Produkte“ bündelt das MPA NRW unter anderem alle Bereiche, die mit der neuen EU-Bauproduktenverordnung zu tun haben.

Die am 1. Juli 2013 vollständig in Kraft tretende Bauproduktenverordnung bringt weitreichende Änderungen: So werden erstmals im EU-Wirtschaftsraum die Pflichten aller an Herstellung und Vertrieb von Bauprodukten Beteiligten verbindlich definiert. Beispielsweise treten Weiterverarbeiter, Importeure oder Händler in die Rolle des Herstellers, wenn sie dessen Produkte unter eigenem Namen in Verkehr bringen oder dessen Bauprodukt deutlich verändern.

Die Verordnung definiert so genannte Grundanforderungen, die Bauwerke und damit mittelbar auch die Bauprodukte zu erfüllen haben: „Ohne die Anforderungen an Standsicherheit, Brandschutz, Hygiene, Barrierefreiheit, Schallschutz, Energieeinsparung bzw. Nachhaltigkeit zu erfüllen, erhalten die Hersteller nicht das erforderliche Zertifikat, um ihre Produkte auf den europäischen Markt zu bringen“,

erläutert Dipl.-Phys. Dr. Hans-Rudolf Wilde, stellvertretender Leiter des MPA NRW.

Für die Kunden des MPA NRW ändert sich auf den ersten Blick viel und auf den zweiten wenig: Denn „sie können sich weiterhin auf ihren Dienstleister MPA NRW verlassen, der sie als Partner und Lotse unterstützt, wenn sie ihre Produkte nach den europäischen Normen und Regeln ausrichten“, so Dr. Wilde.

Um effektiv auf die Bedürfnisse der Kunden reagieren zu können, wurden die fünf Bereiche im Unternehmen, die mit der Prüfung und Zertifizierung von Bauprodukten befasst sind, zur „Zertifizierungsstelle für Produkte“ zusammengefasst. Damit werden den Kunden alle Dienstleistungen im Rahmen der neuen Verordnung aus einer Hand geboten: die Prüfung und Zertifizierung ihrer Bauprodukte ebenso wie die Überwachung der Herstellwerke.

Geleitet wird die Zertifizierungsstelle von Dipl.-Ing. Dieter Gödecker, Leiter der Abteilung Bausicherheit, „einem anerkannten Experten mit einem sehr guten Überblick über alle Fachbereiche, die mit Bauprodukten zu tun haben“, erläutert Dr. Wilde.

**BUILDING
TEST EXPO**

11TH – 13TH JUNE 2013
COLOGNE | GERMANY

■■■ | MPA NRW auf Koelnmesse

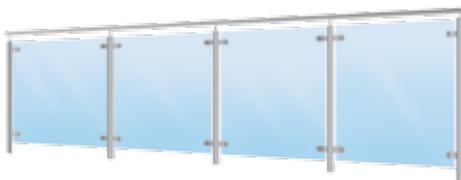
Das MPA NRW wird auf der erstmalig stattfindenden „Building Test Expo“ in Köln mit einem Stand vertreten sein. Die Fachmesse möchte Herstellern von Bauten, Baustoffen und Bauprodukten einen Überblick über die Angebote von Unternehmen geben, die im Bereich der Prüfung, Überwachung und Zertifizierung sowie der Qualitätskontrolle tätig sind. **Koelnmesse vom 11. bis 13. Juni 2013**
MPA NRW: Halle 9, Stand D-34



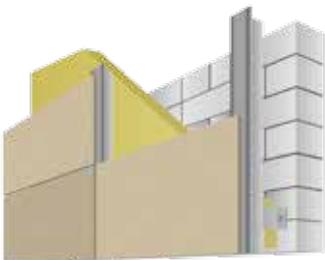
Vom Keller bis unters Dach

■ ■ ■ Die Zertifizierungsstelle für Produkte wird nach ihrer Notifizierung bei der EU rechtzeitig zum 1. Juli 2013 nach den Regeln der EU-Bauproduktenverordnung ihre Arbeit aufnehmen.

① **Zertifizierungsstelle für Produkte im MPA NRW, Geschäftsstelle**
Telefon: 0231. 4502-611 – E-Mail: kura@mpanrw.de



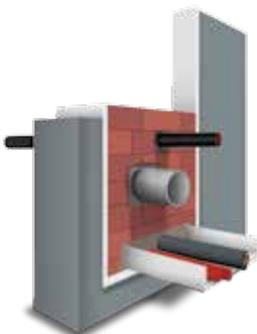
Edelstahlgeländer mit
Glasfüllung aus Sicherheitsglas



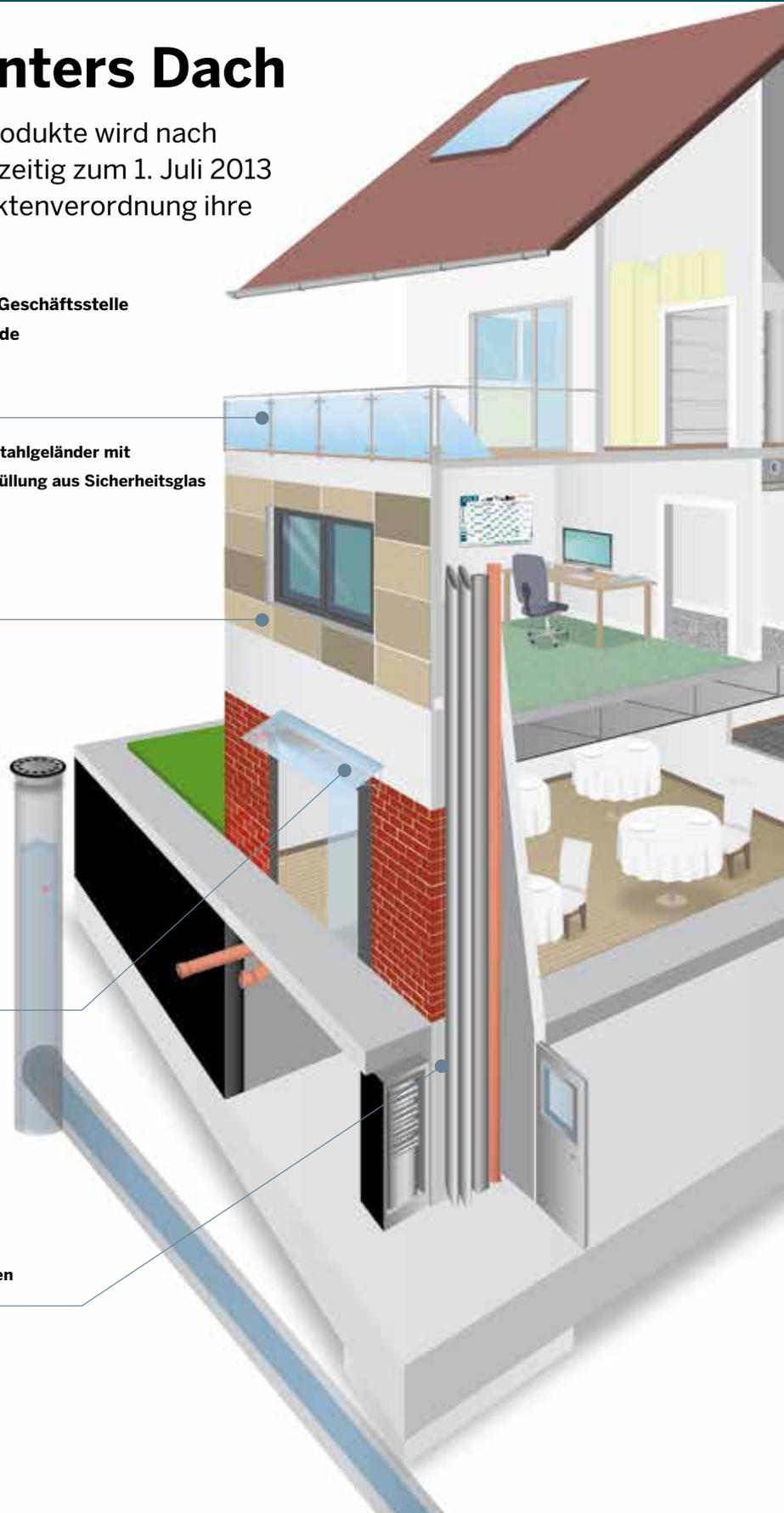
vorgehängte, hinterlüftete Außenwandkonstruktion mit
Natursteinplatten, Wärmedämmung aus Glaswolle und
Betonsteinen mit Fugen aus Mörtel

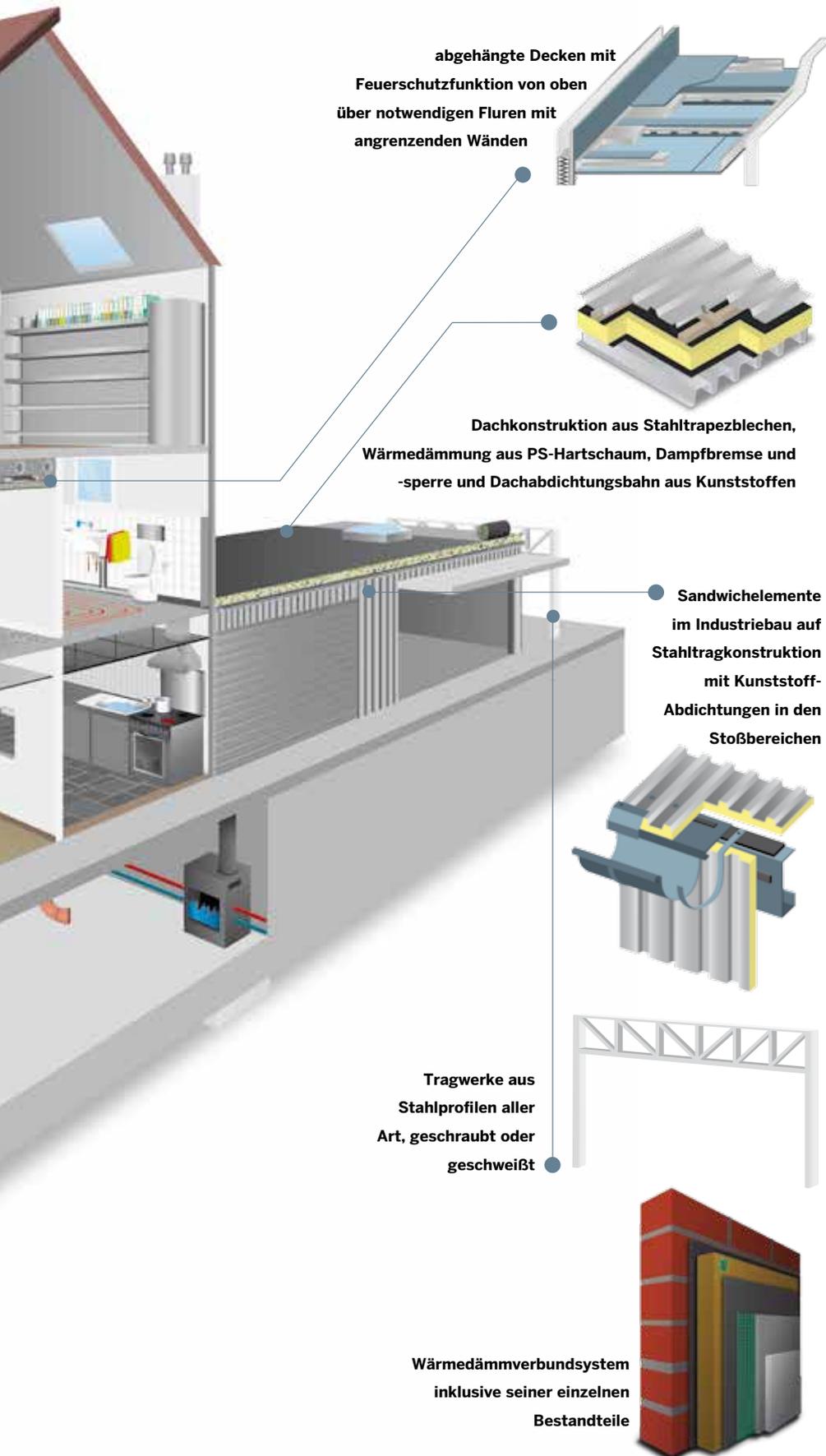


Vordächer aus Sicherheitsglas auf
Stahlprofilen gelagert



Brandschutzprodukte zum
Abdichten und Verschließen
von Öffnungen





■ ■ ■ | Einige Bereiche der Zertifizierungsstelle

Schlösser und Baubeschläge; Fenster; Türschlösser und -beschläge; einbruchhemmende Fenster, Türen, Abschlüsse, Abdeckungen und Gitter, Rauch- und Feuerschutzabschlüsse

Abgasanlagen (Metall); Bausätze zum Vorspannen von Tragwerken; Stahlfasern; Metallbauprodukte; Blechformteile, metallische Bauprodukte; Rohre und Formstücke aus Gusseisen, deren Verbindungen und Zubehör zur Entwässerung von Gebäuden; Schachtabdeckungen; Rohre und Formstücke aus duktilem Gusseisen für die Abwasserentsorgung und die Wasser- und Gasversorgung; organisch beschichtetes feuerverzinktes Band und Blech; vorgefertigte Bewehrungen aus Betonstahl

Calciumsulfatbinder für Estriche; Metalldübel zur Verankerung im Beton; Estriche; Abgasanlagen (Beton und Keramik); Mauersteine; Mauermörtel; Gesteinskörnungen; Betonfertigteile; Zusatzmittel; Kunststoffdübel; Bindemittel und Zusatzstoffe; Abdichtungen in Nassräumen, Glasprodukte; mineralische Baustoffe, Natursteine und Natursteinprodukte

Lager; Wärmedämmverbundsysteme; mechanisch befestigte Dachabdichtungen; Bausätze für flüssig aufzubringende Dachabdichtungen; Kunststoff-, Elastomer- und bituminöse Produkte; Rohre und Formstücke aus Kunststoffen (einschließlich Mehrschichtverbundrohren); Abgasanlagen (auch Kunststoff), Wärmedämmstoffe; Abdichtungen; Steinzeug-, Beton- sowie Kunststoffrohre (und entsprechende Formstücke einschließlich Rohrverbindungen für Abwasserkanäle und -leitungen)

Rauch- und Wärmeabzugsanlagen; Brandschutzprodukte zum Abdichten und Verschießen von Fugen und Öffnungen sowie zum Aufhalten von Feuer im Brandfall



Gutes besser machen

■ ■ ■ Die Innovationen der Mitarbeiter helfen dem MPA NRW, Abläufe zu verbessern oder Prüfgeräte zu optimieren.

Auf einer Veranstaltung am 15. Februar 2012 konnte Jens-Peter Steuck, Leiter des MPA NRW, wieder zahlreiche Verbesserungsvorschläge der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter prämiieren. Begleitet und gefördert werden die Mitarbeiterideen alljährlich von der Projektgruppe „Technische Innovation“. Deren Leiter, Dipl.-Ing. Artur Orlikowski, unterstreicht, dass „die Kreativität und die Ideen unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Basis dafür sind, die Effizienz und Effektivität der Dienstleistungen unseres Hauses zu verbessern“.

Im Folgenden eine Übersicht der bereits umgesetzten Verbesserungsvorschläge der Jahre 2009 bis 2011.

Sicher mit Schablone

Birgit Popanda (Dez. 13, Härte-Normale): Aufnahmevorrichtung zum sicheren Arbeiten am Bandschleifer

Urteil der Jury: Die Idee optimiert die Arbeitsabläufe und verbessert die Arbeitssicherheit.

Um Härtevergleichsplatten zu rekalisieren, müssen diese mit einer

Bandschleifmaschine geschliffen werden. Dies geschah bisher von Hand. Die prämierte Idee bezieht sich auf die Herstellung von unterschiedlichen Schleifschablonen. Sie dienen als Halterung der Platten und reduzieren die Verletzungsgefahr erheblich und verhindern Fehlschleifungen.

Korrekt gezählt

Eckhard Knaebe (Dez. 12, Personen-Dosismessstelle): Zähl-, Aufspul- und Fehlererkennungsmechanismus für entwickelte Dosisfilme

Urteil der Jury: Der Vorschlag optimiert die Arbeitsabläufe und erhöht die Wirtschaftlichkeit.

Im Bereich der Dosimetrie wurden bis zur Umsetzung der Idee Filme in der Dunkelkammer geöffnet, gegurtet, entwickelt und für die Auswertung vorbereitet. Dieser Vorgang führte vereinzelt zu Fehlern bei der Gurtung sowie Entwicklung und dadurch zu zeitlichen Verzögerungen bei der Auswertung der Filme. Durch den Vorschlag wird die Anzahl der Filme automatisch erfasst. Dadurch kann unmittelbar nach der Entwicklung

nach verlorenen Filmen gesucht werden. Außerdem werden Doppelklebungen von Filmen erkannt und dadurch Fehlmessungen vermieden. Auch feuchte Filme können bei diesem Vorgang erkannt werden.

Wasser gespart, Umwelt geschützt
Volker Radtke (Dez. 14, Bauteile der Gas- und Wasserinstallation): Integration der Kühlung des Hydraulikaggregates in die Prüfraumklimatisierung der Halle 11

Urteil der Jury: Die Idee senkt Kosten und optimiert den Umweltschutz.

Bisher wurde das Hydraulikaggregat ausschließlich mit Leitungswasser gekühlt. Pro Woche wurden dabei rund einhundert Kubikmeter Wasser verbraucht. Der Verbesserungsvorschlag sieht vor, das Hydraulikaggregat in den Wärmetauscher und den Kühlturm der Halle 11 einzubinden. Dies reduziert den Wasserverbrauch auf wöchentlich rund vier Kubikmeter Wasser.





Effizient ans Seil gegangen
Alexander Reich (Dez. 21, mechanisch-technologische Prüfungen):
Verstellbare Traverse für den Einbau von Seilproben

Urteil der Jury: Der Vorschlag optimiert die Arbeitsabläufe, erhöht die Wirtschaftlichkeit und verbessert die Arbeitssicherheit.

Zur Prüfung von Drahtseilen (Gewicht bis 60 kg) werden zwei Aufnahmeblöcke (Gewicht je ca. 400 kg) in einer horizontal ausgerichteten Prüfmaschine befestigt. Das zu prüfende Seil wird in diese Blöcke eingefädelt und mit vier Keilen (Gewicht je 18 kg) arretiert. Diese Arbeiten wurden bisher durch einen Labormitarbeiter auf der Prüfmaschine stehend durchgeführt. Das führte zu langen Rüstzeiten und einer hohen körperlichen Belastung.

Der Verbesserungsvorschlag sieht vor, den kompletten Zusammenbau der Probenhalterung auf einem gekennzeichneten Platz des Prüfhallenbodens durchzuführen. Hierbei werden mit dem Hallenkran die Aufnahmeblöcke grob positioniert, das zu prüfende Seil eingefädelt und die vier Keile in die Blöcke eingeführt. Mit Hilfe der speziell konstruierten Traverse wird nun die Probenhalterung mit dem Prüfling angehoben, wobei sich die Aufnahmeblöcke „automatisch“ nach außen bewegen und somit das Seil in der Aufnahmevorrichtung verkeilt. Schließlich wird das Ganze mit dem Kran in die Prüfma-



schine gehoben und für den Versuch befestigt. Aufgrund der verkürzten Rüstzeit kann pro Woche ein Seil zusätzlich geprüft werden.

Erleichterung für Mitarbeiter
Heinz-Peter Ludwig (Dez. 21, mechanisch-technologische Prüfungen) reichte insgesamt drei Verbesserungsvorschläge ein, hier beispielhaft: **Umkonstruktion des Traversen-Positionshebels an der 1.600-kN-Prüfmaschine**

Urteil der Jury: Der Vorschlag optimiert die Arbeitsabläufe und verbessert die Arbeitssicherheit.

Bei der Prüfung von Proben unterschiedlicher Länge (von ca. 500 mm bis 2.000 mm) an der 1.600-kN-Werkstoffprüfmaschine muss die obere Traverse der Prüfmaschine entsprechend der Probenlänge in Position gebracht werden. Dazu wurde ein kleiner Hebel betätigt, der seitlich und in Knöchelhöhe im Fuß der Prüfmaschine angebracht war. Der Labormitarbeiter musste bisher in hockender Stellung den Hebel so lange betätigen, bis die Traverse die gewünschte Position erreicht hatte.

Die neue Hebelkonstruktion, die sich zusätzlich einrasten lässt, ermöglicht eine deutlich rückenschonendere Arbeitsposition. Gleichzeitig wird die Arbeitssicherheit erhöht, weil das Verhalten der Prüfmaschine bei der Positionierung besser beobachtet werden kann.



Normgerechte Prüfung möglich
Heribert Rauchberger (Dez. 23, Kunststoffe und Elastomere) reichte insgesamt fünf Verbesserungsvorschläge ein, hier beispielhaft: **Probenhalter zur Ermittlung der Mindesthaltekraft von Kabelbindern**

Urteil der Jury: Der Verbesserungsvorschlag optimiert die Arbeitsabläufe und erhöht die Wirtschaftlichkeit.

Mechanisch-technologische Prüfungen an Kabelbindern wurden bisher als einachsige Zugversuche durchgeführt – bis zum Reißen des Prüflings. Die Haltekraft des Verschlusses wurde dabei nicht geprüft. Der Vorschlag sieht vor, Kabelbinder an Probenhaltern verschiedener Durchmesser festzuspannen, um die Haltekraft des Verschlusses zu prüfen. Die runden Probenhalter sind mittig geteilt, so dass sich beim Aufbringen der Last beide Probenhalter-Teile achsial voneinander entfernen. Damit werden die Prüfkräfte gleichmäßig auf den Kabelbinder verteilt. Mit dieser Methode können nun auch normgerechte Prüfungen durchgeführt werden.

■ Impressum

Herausgeber: MPA NRW, 44285 Dortmund

Koordination:

Martina Fahnmann (Marketing MPA NRW)

Redaktion/Gestaltung:

mpk Medienpool Köln GmbH

Druck: VD Vereinte Druckwerke

GmbH, Dortmund

Gedruckt auf 100% Recyclingpapier



Schön, wenn es kracht!

■ ■ ■ Das MPA NRW bildet aus – unter anderem im Beruf Baustoffprüfer/-in.

Christian Sameit findet seine Ausbildung „sehr abwechslungsreich“. Seit August 2010 wird er beim MPA NRW zum Baustoffprüfer ausgebildet – ein dreijähriger Ausbildungsberuf. Er lernt nicht nur, die Qualität von Beton zu kontrollieren, sondern auch die der Roh- und Hilfsstoffe sowie der Zwischenprodukte wie Flugasche oder Gips. Baustoffprüfer sind in Laboren tätig, sie müssen aber auch „ins Gelände“, um auf Baustellen im Rahmen der Bauvorbereitung die Böden zu begutachten. Seine Berufswahl war für Christian Sameit keine Sache langer Überlegungen: Als Leistungskurse hatte er in der Realschule Chemie und andere Naturwissenschaften gewählt.

Gerne unterstützt er auch Katharina Heimbach, die im August 2012 ihre Ausbildung zur Baustoffprüferin im MPA NRW begonnen hat, und erläutert ihr seine Erfahrungen bei der Vorbereitung und Durchführung beispielsweise von Haftzugprüfungen an Fliesenklebern oder Funktionsprüfungen von Rohren. Diese Prüfungen sind für beide Auszubildenden „Highlights“, weil es dort – im Gegensatz zu Langzeitversuchen – „auch schon mal kracht“.

Beide haben mit ihrer Ausbildung eine ausgezeichnete Perspektive (nicht nur) im MPA NRW, wie ihre Ausbilder Elvira Lipinski und Stefan Reinke unterstreichen.



Gute Perspektiven im MPA NRW:
Katharina Heimbach und Christian Sameit, Auszubildende im Beruf „Baustoffprüfer/-in“.

■ ■ ■ | Ausgezeichnet

Für „hervorragende Ausbildungsleistung“ hat die Industrie- und Handelskammer Dortmund das MPA NRW ausgezeichnet: Die Auszubildende Marlen Recklies hatte ihre Abschlussprüfung zur Chemielaborantin Ende Juni 2012 mit der Gesamtnote „sehr gut“ abgeschlossen.



Gesund bleiben

Mit einem Gesundheitstag hat das betriebliche Gesundheitsmanagement im MPA NRW das körperliche Wohlbefinden der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter als wichtigste Ressource des Unternehmens in den Mittelpunkt gerückt. Am 23. August 2012 gab es ein attraktives Angebot unter anderem mit sportmedizinischen Untersuchungen, Bewegungs- und Entspan-

nungsübungen sowie Möglichkeiten zum Erkennen von gesundheitlichen Risiken. Die insgesamt 150 Teilnehmerinnen und Teilnehmer konnten wählen zwischen Venendruckmessungen, CardioScan, Stresstest mit dem HRV-Scanner, Medi-Mouse-Messungen, Rückentraining und Hatha Yoga. Es gab auch Vorträge über gesunde Ernährung und Stressbewältigung.

Am Ende der Veranstaltung äußerten viele den Wunsch, das Unternehmen möge weiterhin Yoga-Kurse, Rückentraining und einen Walking- und Lauftreff anbieten.



Yoga auf dem Gesundheitstag des MPA NRW



Prüfgerät im Labor für Wärme- und Feuchtigkeitschutz

■ ■ ■ | Registriertes Labor

Das Prüflabor des MPA NRW für Wärme- und Feuchteschutz ist jetzt auch für den Bereich „Haustechnik und betriebstechnische Anlagen“ als „Registered Laboratory“ des Quality Assurance Committee (QAC) anerkannt. Bei dem Audit der Expert Group wurde die Laborausstattung begutachtet, die Dokumentation eingesehen und die Anwendung der Messverfahren überprüft.

Wärme im Verbund

■ ■ ■ Die Prüfung von Wärmedämmverbundsystemen betrifft verschiedene Bereiche im MPA NRW. Trotzdem gibt es für die Kunden einen zentralen Ansprechpartner.

Wohnhäuser werden zunehmend mit Wärmedämmverbundsystemen (WDVS) gebaut beziehungsweise nachgerüstet. Das ist eine Kombination aus Wärmedämmung, Armierung, Putzen oder Klinkern sowie der Befestigung. Die Systeme sind selbsttragend und werden direkt an die Fassade gedübelt oder geklebt, statt unter Verwendung einer Unterkonstruktion angebracht. Die Anforderungen an den Materialverbund sind hoch und demzufolge auch an die Materialprüfung: Ermittelt werden die Wärmeleitfähigkeit, das Brandverhalten und die stofflichen Eigenschaften wie die Zug- und Haftzugfestigkeit des Materials und der Komponenten sowie die Beständigkeit durch Alterung.

Zulassung nur für Komplettsysteme

Getreu dem Unternehmensprinzip „für den Kunden alles aus einer Hand“ bietet das MPA NRW eine Komplettprüfung der Systeme an. „Dabei fungiere ich für den Kunden als Kontaktperson“, so Tayyar Uysal aus dem Bereich der Produktüberwachung. Der Diplom-Ingenieur leitet die Materialien und Prüfunterlagen im MPA NRW an die jeweils zuständigen Bereiche weiter. Am Ende erhält der Kunde von



Dämmstoff-Probe (EPS) nach einer Dübeldurchzugsprüfung

ihm auch den Gesamtbericht. „Wir können alles prüfen, was die ETAG 004 fordert, also die ‚Leitlinie für Europäische Technische Zulassungen für außenseitige Wärmedämmver-

bundsysteme mit Putzschicht‘. Damit kann der Hersteller das CE-Zeichen verwenden, das den EU-weiten Vertrieb der Systeme möglich macht.“

Die Verbundsysteme haben eine Besonderheit, wie Dipl.-Ing. Thomas Kloos aus dem Bereich Wärme- und Feuchtigkeitsschutz erläutert: „Auch wenn auf der Baustelle die einzelnen Komponenten erst zusammengebracht werden, die erteilte Zulassung gilt nur für das komplette System.“ Natürlich steht es dem Hersteller frei, die Einzelkomponenten seines Wärmedämmverbundsystems von unterschiedlichen Firmen einzukaufen. Aber er bleibt letztendlich verantwortlich für das Gesamtsystem. Dessen Zulassung erlischt, wenn er den Lieferanten oder die stoffliche Zusammensetzung einer in der Zulassung festgelegten Komponente austauscht.

Material wird immer dünner

Hat der Hersteller die Zulassung erhalten, muss er als Zulassungsinhaber für die regelmäßige Eigenüberwachung (WPK) auch seiner Zulieferwerke sorgen. „Zur Sicherstellung der gleichmäßigen Qualität bieten wir natürlich auch die Fremdüberwachung an“, so Tayyar Uysal, der auf dem Markt beobachtet, dass in schneller Abfolge immer neue Verbundsysteme auf den Markt kommen. Die Einsatzmöglichkeiten steigen, außerdem haben die Hersteller das Ziel, die gleichen Wärmedurchlasswerte durch immer dünneres Material zu erreichen. Nicht jedes Verbundsystem hat in der Vergangenheit zu einer Verschönerung der Hausfassade beigetragen.

📧 uysal@mpanrw.de



Wärmedämmverbundsysteme bestehen aus verschiedenen Komponenten: Dämmung, Armierung, Putze und Befestigung.

■ ■ ■ | Sicher bei Brand

Im Brandprüfzentrum des MPA NRW in Erwitte werden die Wärmeverbundsysteme (WDVS) realitätsgetreu an einer Fassade angebracht. Nach einer vorgeschriebenen Vorgehensweise wird dann mit Hilfe eines großen Gasbrenners ein Zimmerbrand simuliert. Dabei müssen auch Systeme mit brennbaren Hartschäumen den Flammen ausreichend lange widerstehen. Was sie in der Regel auch tun, „wenn dabei die entsprechende Prüfvorschrift beachtet wird“, erläutert Dipl.-Ing. Hendrik Rademacher. Der Leiter des Dezernats „Brandverhalten von Baustoffen“ erinnert an Medienberichte aus dem Jahr 2012 über ein vermeintliches Horrorszenario in einem anderen Prüflabor: Dort war ein WDVS in Brand gesetzt worden. Dabei breiteten sich die Flammen schnell und unkontrolliert aus. Dies lag aber an einer Nichtbeachtung der Prüfvorschriften zum konstruktiven Brandschutz, wie Dezernent Rademacher weiß: „Der Prüfaufbau entsprach nicht der Norm. So fehlten beispielsweise die Brandsperren, ohne die das komplette System nicht funktionieren kann.“

Die Berichte haben die WDVS unnötig ins Gerede gebracht. Dabei weist das Team von Hendrik Rademacher Tag für Tag in den Brandprüfungen nach, wie sicher diese unter Beachtung der Regeln sein können.

📧 rademacher@mpanrw.de



Das Team der Zertifizierungsstelle für QM-Systeme im MPA NRW garantiert ein Höchstmaß an Prozesskenntnissen und Vertraulichkeit.

Geschärfter Blick für Details

■ ■ ■ Fachkenntnis, persönlicher Umgang, Vertrauen: Als akkreditierte Zertifizierungsstelle für QM-Systeme bündeln das MPA NRW und seine Auditoren viele Kompetenzen.

Qualitätsmanagementsysteme (QM-Systeme) sind für produzierende Unternehmen und Dienstleister der Grundstein, die Qualität ihrer Produkte oder ihrer Services dauerhaft auf hohem Niveau zu sichern. Das hat Auswirkungen auf die Kundenzufriedenheit. Immer mehr Unternehmen setzen daher nicht nur auf die Zertifizierung

ihres QM-Systems durch das MPA NRW, sondern wünschen auch das MPA NRW-Quality Label als Zeichen für ihre QM-Kompetenz.

Höchste Qualitätsansprüche

Die Erkenntnis, dass Unternehmen strukturierte interne Abläufe brauchen, ist nicht neu. Die Prüftiefe bei der „Kontrolle eines Kontroll-Systems“ wird allerdings immer größer, nicht zuletzt, da die Prozesse komplexer werden – sei es durch internationale Verflechtungen oder durch technische Spezialisierungen. Daher muss die Qualität bei den Prüfungen selbst höchsten Ansprüchen gerecht werden. Dipl.-Ing. Artur Orlikowski, Dezernent und Leiter der QM-Zertifizierungsstelle im MPA NRW, setzt dafür auf sein erfahrenes und gut geschultes Team, bestehend aus seinem Stellvertreter, Dipl.-Ing. Hubertus Knopp-Ladwig, Marianne Reuter und Andrea Thormann in der zentralen Geschäftsstelle sowie den Auditoren-Pool. Neben acht internen beauftragt das MPA NRW zwölf externe Auditoren. Alle haben Erfahrungen und Detailkenntnisse in unterschiedlichen Branchen. Für ein

Audit – also die Begutachtung eines Unternehmens – kommt es auf die Auditoren an. Sie prüfen im Rahmen einer Stichprobe alle Prozesse des Unternehmens und vergleichen diese mit den Anforderungen der ISO 9001. Im Audit stellen sie häufig Verbesserungsmöglichkeiten oder Abweichungen von der QM-Norm fest, die das Unternehmen vor der Erteilung eines Zertifikats beheben muss. „Uns interessiert“, so Knopp-Ladwig, „ob das System auch gelebt wird.“ Die Auditoren blicken tief in die Unternehmensstrukturen. Dabei ist ein Höchstmaß an Vertraulichkeit garantiert. Die fachlichen Fähigkeiten der Auditoren sind daher genauso gefragt wie der persönliche Umgang mit dem Kunden. Das MPA NRW schult das Team der Zertifizierungsstelle regelmäßig. Alle drei Jahre werden die Auditoren selbst begutachtet. „Immerhin muss ein Auditor die Strategien der Geschäftsführung im Unternehmen genauso wie die Tätigkeiten von Mitarbeitern an den Maschinen bewerten können“, sagt Orlikowski.

■ ■ ■ | Personalia



Beim MPA NRW gibt es personellen Zuwachs: Im Bereich des „Kompetenzzentrums Strahlenschutz“ unterstützt **Dr. rer. nat. Jörg Walbersloh** (Diplom-Physiker) die Personendosismessstelle bei der Entwicklung eines neuen Personendosismeter-Systems sowie die Sachverständigenstelle im Freigabeverfahren beim Rückbau kerntechnischer Anlagen, Tel.: 0231. 4502-155.



Jessica Weigert (Bachelor of Engineering) ist als neue Mitarbeiterin tätig im Bereich „Bauteile der Gas- und Wasserinstallation / Sanitärarmaturen“, Tel.: 0231. 4502-498.



Dipl.-Ing. Dirk Voosen verstärkt das Team „Sicherheitsglas“, Tel.: 0231. 4502-229.



Dipl.-Ing. Boris Sonntag ist ein weiterer Ansprechpartner im Bereich „Wärme- und Feuchteschutz“, Tel.: 0231. 4502-236.

📧 orlikowski@mpanrw.de