



# Qualitätsplan

**gemäß DIN EN 13108 – 21**  
**Werkseigene Produktionskontrolle**

## Inhaltsverzeichnis

	Seite
Einleitung	2
Qualitätserklärung	2
1 Anwendungsbereich	2
2 Normative Verweisungen	2
3 Begriffe	3
4 Anforderungen	3
4.1 Werkseigene Produktionskontrolle	3
4.2 Qualitätsplan	3
4.3 Organisation	3
4.4 Lenkung der Dokumente	5
5 Kontrollverfahren	5
5.1 Baustoffe	5
5.2 Vom Abnehmer beigestellte Produkte	6
5.3 Prozeßlenkung	6
5.4 Lagerung und Auslieferung	7
5.5 Kalibrierung und Wartung der Anlage	8
6 Überprüfung und Prüfung	8
6.1 Allgemeines	8
6.2 Baustoffe bei Anlieferung	9
6.3 Gebrauchsfertiges Asphaltmischgut	9
7 Nichtkonformität	10
7.1 Allgemeines	10
7.2 Nichtkonformität von Baustoffen	10
7.3 Nichtkonformität von Asphaltmischgut bei Herstellung	11
7.4 Nichtkonformität von Asphaltmischgut bei Prüfung	11
8 Überprüfungs-, Mess- und Prüfeinrichtungen	12
9 Aufzeichnungen	12
10 Schulung	13

## Einleitung

Die Europäische Norm (DIN EN 13108-21) zur Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) wurde erarbeitet, um als Teil des Systems der Konformitätsbewertung von Asphalt zu dienen. Es sind die Verfahren beschrieben und anzuwenden, welche die Übereinstimmung mit den Europäischen Normen für Asphaltmischgut nachweisen. Dieses System beruht im wesentlichen auf der traditionellen Probenahme und Prüfung der Baustoffe sowie des Endproduktes. Weiter werden die dazugehörigen Prozesse und Prozesslenkungssysteme beschrieben und entsprechende Regelungen festgelegt.

## Qualitätserklärung

Die Qualität unserer Asphalt-Mischgüter entspricht in Beschaffenheit und Eignung mindestens den Anforderungen der im deutschen Straßenbau gültigen Normen und Regelwerke sowie mindestens den anzuwendenden europäischen Normen über Herstellung, Beschaffenheit und Eignung. Eine Übererfüllung dieser Anforderungen ist kein Zufall, sondern Ausdruck des steten Bemühens um maximale Kundenzufriedenheit.

### 1. Anwendungsbereich

Die Umsetzung der DIN EN 13108-21 erfolgt in diesem Qualitätsplan. Der Qualitätsplan dient als Nachweis für die Übereinstimmung mit der Europäischen Norm, um eine gesetzlich geregelte Konformitätskennzeichnung an dem Produkt anzubringen. Die Regelungen gelten als Qualitätslenkung für die Herstellung von Asphaltmischgut, den darin eingesetzten Baustoffen und den Sollzusammensetzungen zum Nachweis der Übereinstimmung mit allen zutreffenden Anforderungen der DIN EN 13108, Teile 1, 5 – 7.

### 2. Normative Verweisungen

Die im Folgenden genannten Dokumente sind für die Anwendung des Qualitätsplanes erforderlich. Die Umsetzung in die anzuwendenden deutschen Dokumente kann aus der nachstehenden Tabelle entnommen werden:

<b>Europäische Norm</b>	<b>Anzuwendendes Umsetzungsdokument</b>
EN 932, Teile 1 und 2	TP Gestein-StB
EN 1426	DIN EN 1426
EN 1427	DIN EN 1427
EN 12591, EN 14023	TL Bitumen-StB
EN 13108, Teile 1, 5 bis 7 und 20	TL Asphalt-StB
EN 13108, Teil 8	TL AG-StB
EN 13043	TL Gestein-StB
EN 12697	TP Asphalt-StB

## **Begriffe**

Für die Anwendung dieses Qualitätsplanes gelten folgende Begriffe:

Organoleptische Prüfung:	Beurteilung auf Basis aller oder einzelner der fünf Sinneswahrnehmungen Sehen, Tasten, Riechen, Hören, Schmecken.
Konformität des Produktes:	Übereinstimmung des Produktes mit den Anforderungen der DIN EN 13108

## **4. Anforderungen**

### **4.1 Werkseigene Produktionskontrolle**

Der Qualitätsplan regelt die ständige Überwachung der nach DIN EN 13 108 notwendigen Qualitätsbausteine. In den nachfolgenden Kapiteln sind die Verfahren festgelegt, mit denen u. a. folgende Punkte geprüft bzw. überprüft werden:

- Prozesse
- Bau-Rohstoffe
- Produkt

### **4.2 Qualitätsplan**

In diesem Qualitätsplan sind die Grundsätze und Verfahren der Werkseigenen Produktionskontrolle beschrieben. Der Qualitätsplan gilt übergreifend für alle Asphaltmischanlagen der Südhessische Asphalt-Mischwerke GmbH & Co. KG und der Asphalt-Mischwerk Bischofsheim GmbH & Co. KG. Anlagenspezifische Regelungen und Festlegungen sind an den dafür erforderlichen Punkten individuell für jedes Mischwerk geregelt.

Notwendige Änderungen oder Ergänzungen des Qualitätsplans werden durch die Geschäftsführung eingepflegt. Anstoß für Änderungen oder Ergänzungen kommen – bei festgestellten Mängeln im Rahmen der Zertifizierung – von der ÜZ-Stelle, aus internen Audits, bei Änderungen der beschriebenen Prozesse bzw. Organisation oder von eigenen Mitarbeitern.

### **4.3 Organisation**

#### **4.3.1 Verantwortung und Befugnisse**

Die Organisationsstruktur der Südhessische Asphalt-Mischwerke und der Asphalt-Mischwerk Bischofsheim mit den dazugehörigen Mischanlagen ist den Organigrammen

- a) Verwaltung
- b) Mischwerke

zu entnehmen.

Die jeweiligen Verantwortungen sind in den nachfolgenden Kapiteln verbindlich festgelegt.

#### 4.3.2 **Beauftragter der Geschäftsführung**

Durch die Geschäftsführung wurde die Verantwortung für die Einführung und Aufrechterhaltung des Systems zur Werkseigenen Produktionskontrolle nach DIN EN 13108-21 mit Wirkung zum 01.01.2009 auf den WPK-Beauftragten übertragen. Der WPK-Beauftragte ist für alle sich in Verbindung mit diesem Handbuch ergebenden Aufgaben zuständig. Die aktuelle Stellenbesetzung ist dem jeweiligen Organigramm zu entnehmen.

Der Beauftragte der Geschäftsführung hat die Vollmacht in alle WPK-relevanten Unterlagen Einsicht zu nehmen. Er ist verantwortlich für:

- die Organisation und Durchführung interner Audits zur Überprüfung der Wirksamkeit des WPK-Systems
- die Information der Geschäftsführung über die Ergebnisse der internen Audits und den Stand der WPK im Unternehmen
- die Beratung der Geschäftsführung bei der Weiterentwicklung der WPK sowie bei der Festlegung von Maßnahmen zu deren Umsetzung
- die Unterstützung aller Abteilungen durch Beratung bei Auswahl und Einsatz von Methoden zur WPK-Sicherung
- Aufnahme und Aufrechterhaltung von Verbindungen zu externen Organisationen zu Fragen, welche das WPK-System und seine Verwirklichung und Aufrechterhaltung betreffen

Der Beauftragte der Geschäftsführung ist allen Mitarbeitern im Unternehmen unterhalb der Geschäftsführungsebene weisungsbefugt in allen Belangen des Systems der Werkseigenen Produktionskontrolle.

#### 4.3.3 **Interne Audits**

Zur Kontrolle der Wirksamkeit des WPK-Systems sind mindestens einmal pro Kalenderjahr stichprobenartig oder nach Verdachtsmomenten oder auf Anweisung der Geschäftsführung interne Auditierungen durch den WPK-Beauftragten zu planen, durchzuführen und die Durchführung evtl. notwendiger Korrekturmaßnahmen zu überwachen. Die Dokumentation erfolgt innerhalb eines Auditberichtes. Zur Abarbeitung des standardisierten Auditumfangs dient eine Auditcheckliste.

#### 4.3.4 **Bewertung durch die Geschäftsführung**

Einmal pro Kalenderjahr werden die Funktionstüchtigkeit des WPK-Systems und die erreichte Prozessqualität durch die Geschäftsführung bewertet und im „Management-Review WPK“ dokumentiert. Hierzu sind die Ergebnisse der internen Audits und die vorangegangene Bewertung als Grundlage heranzuziehen. Die Geschäftsführung stößt notwendige Korrekturmaßnahmen an.

#### **4.3.5 Fremdleistungen**

Leistungen von Dritten für die Süd Hessische Asphalt-Mischwerke und die Asphalt-Mischwerk Bischofsheim sind nach den einschlägigen Vorschriften zu erbringen. Geeignete Kontrollmaßnahmen werden anwendungsbezogen und fallweise festgelegt.

#### **4.4 Lenkung der Dokumente**

Alle Dokumente und Daten, die zur Erfüllung der Forderungen der DIN EN 13108-21 erforderlich sind, sind in der „Liste der gültigen Dokumente“ festgehalten. Hierin sind die Verantwortungen für die Erstellung, Verteilung, Archivierung und Archivierungsdauer geregelt.

### **5. Kontrollverfahren**

#### **5.1 Baustoffe**

Die Baustoffe müssen in ausreichender Menge verfügbar sein, um sicherzustellen, dass die vorgesehenen Produktions- und Liefermengen eingehalten werden können, ohne die Konformität des Produktes zu beeinträchtigen.

Die Verantwortung hierfür obliegt dem Disponenten.

Bestellungen für Baustoffe werden an Hersteller oder Lieferanten vergeben, die eine vertragsgerechte Auftragsabwicklung gewährleisten. Die Hersteller oder Lieferanten von Gesteinskörnungen und Bindemitteln müssen entsprechend des Bauproduktengesetzes über eine WPK verfügen.

Mit allen Lieferanten sind Lieferverträge abgeschlossen, in denen – soweit möglich – die Spezifikationen und die zulässigen Abweichungen dokumentiert sind.

Die Einlagerung der Baustoffe erfolgt in geeigneten Lagereinrichtungen. Diese werden durch eindeutig lesbare Aufschriften gekennzeichnet.

Ein Produktwechsel in den Lagereinrichtungen ist erst gestattet, nachdem die Vorratseinrichtung vollständig geleert und mit der entsprechend aktualisierten Kennzeichnung versehen ist.

Alle Lager grenzen die einzelnen Sorten exakt voneinander ab; dadurch werden Vermischungen ausgeschlossen. Die Lager sind so ausgerüstet, dass der Verlust wichtiger Eigenschaften der Lagergüter verhindert wird.

Die Gesteinskörnungen werden nach Lieferkörnung unterschieden und getrennt gelagert.

Der Fremdfüller wird in einem separaten Füllersilo gelagert. Das Füllersilo ist Bestandteil der Mischanlage und über eine entsprechende Zugabeeinrichtung mit dem Mischer verbunden.

Die Bindemittel werden getrennt nach Art und Sorte in beheizbaren isolierten Bindemittel-tanks mit Temperaturmesseinrichtung bevorratet.

Die stabilisierenden Zusätze werden in Form von Pellets oder als lose Faser angeliefert und vor Feuchtigkeit geschützt.

Der Ausbauasphalt wird nach Möglichkeit getrennt nach Art (Aufbruch, Fräsgut) und Verwendungszweck (Tragschichtzugabe, Binderzugabe, ggf. Deckenzugabe) klassifiziert und gelagert.



#### 5.4 Umschlag, Lagerung und Auslieferung

Ein Umschlag und/oder eine Lagerung von Asphalt-Mischgut außerhalb des Produktionsprozesses einschließlich der anschließenden Verladung via Direktverladung oder via Mischgutverladesilo auf geeignete Transportfahrzeuge findet nicht statt.

Bei der Lagerung im Heißmischgutsilo ist folgendes zu beachten: Die Heißmischgutsilos sind kontinuierlich zu beschicken und zu entleeren. Die Kontrolle der Mischguttemperatur erfolgt am Mischerauslauf. Die Beschickung der Mischgutsilos erfolgt über eine automatische Ansteuerung unter Berücksichtigung der Mischgutsorte, der Liefermenge sowie der Silogröße und der Siloform.

Die Gebrauchstauglichkeit der Heißmischgutsilos wird mindestens einmal jährlich überprüft.

Eine direkte Zuordnung der Produktionsdaten zu den Daten des Lieferscheins ist auf Grund der regelmäßigen Zwischenlagerung im Mischgutsilo und der üblichen Verladung mehrerer Produktionschargen auf ein Transportfahrzeug nur im Ausnahmefall möglich. Um für diesen Ausnahmefall eine Verbindung zwischen den Produktionsdaten und den Lieferdaten zu ermöglichen, werden bei der Aufzeichnung der Produktionsdaten folgende Punkte erfasst und archiviert:

- Mischgutsorte
- Datum
- Uhrzeit
- Temperatur des Mischgutes
- Gewichtsangaben für
  - Gesteinskörnung
  - Bindemittel
  - Füller
  - ggf. Zusätze
  - ggf. Asphaltgranulat

Für den verkehrsüblichen Fall daß die Produktionsdaten zu einem Lieferschein nicht zugeordnet werden können, gehen wir von einer hohen Kontinuität des Produktionsprozesses und der Vergleichbarkeit der relevanten Produktionsdaten über eine Spanne vieler Chargen aus.

Grundsätzlich lassen sich zwei Fälle der Auslieferung des Asphaltmischgutes unterscheiden:

- Lieferung frei Bau: Verantwortung des Herstellers bis zum Abkippen in den Ferti ger/Beschicker
- Lieferung ab Werk: Verantwortung des Herstellers bis zum Verwiegen des beladenen Transportfahrzeuges

In beiden Fällen werden die Mischgutfahrzeuge stichprobenartig auf Sauberkeit und ihre technische Ausrüstung geprüft um sicherzustellen, dass die Fahrzeuge zum Transport geeignet sind. Treten Abweichungen auf, die nicht kurzfristig behoben werden können, wird das betroffene Fahrzeug bei Frei-Bau-Lieferungen aus dem Lieferumlauf ausgeschlossen.

Bei Ab-Werk-Lieferungen wird der Abnehmer informiert. Entsprechende Vorkommnisse werden dokumentiert. Die Verantwortung hierfür obliegt dem Disponenten.

## **5.5 Kalibrierung und Wartung der Anlage**

In Tabelle 2 „Mindestanforderungen an die Kalibrierung der Anlage“ der DIN EN 13108-21 sind sowohl die organoleptischen Prüfungen als auch die Kalibrierungen genannt. Die durchzuführenden organoleptischen Prüfungen sind in der PA „Herstellung von Asphaltmischgut“ unter Nennung der Verantwortlichen und der Dokumentation umgesetzt.

Die zu kalibrierenden Prüf- und Messeinrichtungen sind in der Prüfmittelliste hinterlegt. Zu jeder zu kalibrierenden Prüf- und Meßeinrichtung existiert eine Prüfanweisung. In dieser und der Prüfmittelliste wird folgender Mindestinhalt festgehalten:

- Beschreibung des Prüfmittels
- Zulässige Abweichung
- Beschreibung des Kalibriervorgangs
- Interne/Externe Prüfung
- Einzusetzendes Prüfnormal/Vergleichsmessung
- Prüfintervall
- Kalibrierergebnis/Kalibrierprotokoll

Die Verantwortung hierfür obliegt dem Betriebsleiter als Prüfmittelverantwortlichen.

Die Anlage muß gewartet werden, damit sie dauerhaft sicher in der Lage ist, Asphaltmischgut herzustellen, welches den geforderten Spezifikationen innerhalb der zulässigen Abweichungen entspricht.

Auf der Grundlage von Herstellerangaben und eigenen Erfahrungen sind die durchzuführenden Sichtkontrollen und Abschmiertätigkeiten sowie deren Häufigkeit in der Checkliste „Wartung der Mischanlage, Brech- und Klassieranlage sowie Baumaschinen“ zusammengestellt. Die Verantwortung hierfür obliegt dem Betriebsleiter. Bei Besonderheiten erfolgt eine Dokumentation im Wochen-/Monatsbericht.

## **6. Überprüfung und Prüfung**

### **6.1 Allgemeines**

Für die geforderten Überprüfungen und Prüfungen werden alle erforderlichen Einrichtungen und Ausrüstungen sowie das notwendige Personal zur Verfügung gestellt.

## 6.2 Baustoffe bei Anlieferung

Angelieferte Baustoffe werden nach festen Verfahren kontrolliert und geprüft. Die Entnahme von Proben erfolgt entweder direkt bei der Anlieferung oder an bereits gelagerten Baustoffen. Die im Liefervertrag festgelegten Anforderungen sind als Soll-Werte für die Prüfungen maßgebend.

In den Lieferverträgen ist auch vereinbart, dass der Lieferant die Ergebnisse seiner werkseitigen Produktionskontrolle tabellarisch zur Verfügung stellt. Diese Ergebnisse werden in die Prüfung/Prüfhäufigkeit mit eingebunden.

Die Mindestanforderung der Tabellen 3 bis 7 der DIN EN 13108-21 sind durch die Prozeßanweisung „Überwachung der Mischgutkomponenten und des Mischgutes“ umgesetzt. Dort sind auch die Zuständigkeiten für Probenahme und Prüfung geregelt.

Die Prüfungen im Labor erfolgen nach den in den TL Gestein, TL Bitumen bzw. TL Asphaltgranulat festgelegten Prüfverfahren in den Labors der Süd Hessische Asphalt-Mischwerke und der Asphalt-Mischwerk Bischofsheim. Nur selten durchzuführende spezifische Prüfungen, die nur vor der ersten Lieferung und in Zweifelsfällen erforderlich sind, werden an dafür ausgerüstete und überwachte Prüfstellen vergeben. „In Zweifelsfällen“ bezieht sich hierbei auf das nachvollziehbare Urteil eines erfahrenen Mitarbeiters an der Asphaltmischanlage.

Organoleptische Überprüfungen erfolgen als Vergleich mit der üblichen Beschaffenheit der Stoffe aus früheren Lieferungen.

Spezifische Prüfungen an Faserstoffen, für die es keine Technischen Lieferbedingungen gibt, erfolgen als Probemischungen oder als Trockenmischversuch.

## 6.3 Gebrauchsfertiges Asphaltmischgut

Das fertige Asphalt-Mischgut wird nach den in DIN EN 13108-21, Tabelle 8 und Anhang A festgelegten Kriterien und dem dort genannten Mindestuntersuchungsumfang überwacht. Außerdem sind die Kommentare der Arbeitsgruppe 7 der Forschungsgesellschaft für Straßen- und Verkehrswesen für die Überwachung maßgebend. Die Einzelheiten sind in der Prozeßanweisung „Überwachung der Mischgutkomponenten und des Mischguts“ festgelegt. Dort sind auch die Zuständigkeiten und der Umfang der zusätzlichen Prüfungen der Mischguteigenschaften geregelt.

Der Mindestuntersuchungsumfang hängt für alle drei Produktgruppen feinkörniger Asphalt (kkA), grobkörniger Asphalt (gkA) und Gußasphalt (MA) vom Betrieblichen Erfüllungsniveau (BEN) ab. Diese Kenngröße wird ständig mit dem Labor-Softwaresystem Lastrada der Dr. Jung & Partner AG errechnet, vom Laboranten am letzten Wochenarbeitstag abgerufen und in der darauffolgenden Woche zugrunde gelegt. Für die Berechnung werden aus der Korngrößenverteilung der Mischgutproben die Siebdurchgänge beim Größtkorndurchmesser D, beim halben Größtkorndurchmesser D/2 oder einem anderen in DIN EN 13108 genannten „charakteristischen Grobsieb“, bei 2 mm und bei 0,063 mm sowie der Bindemittelgehalt B herangezogen.

Alle Ergebnisse der Laboruntersuchungen werden in den Programm-Modulen des Software-systems eingegeben und stehen so für die Berechnung des BEN unmittelbar zur Verfügung.

Bei häufigem Umstellen der Mischanlage zur Produktion unterschiedlicher Mischgutsorten oder aus anderen Gründen können nach Maßgabe des Laboranten auch zusätzliche Prüfungen der Mischgutzusammensetzung vorgenommen und so der Prüfumfang über das Mindestmaß der Norm erhöht werden.

## **7. Nichtkonformität**

### **7.1 Allgemeines**

Nichtkonformität kann in folgenden Phasen entstehen:

- a) Bei der Lagerung der Baustoffe z. B. durch:
  - Anlieferung anderer als bestellter Baustoffe
  - Überschneidung von Gesteinskörnungshalden
  - Nicht getrennter Lagerung von Ausbausphal
  - Verunreinigungen
  - Fehlende/falsche Kennzeichnung
  - Falsches Befüllen der Bindemitteltanks
  - Nicht sachgerechter Lagerung von Zusätzen
  - Zu langes Lagern von (polymer-)modifizierten Bindemitteln
  - Zu heißes Lagern von Bindemitteln
  
- b) Bei der Herstellung des Asphaltmischgutes z. B. durch:
  - Falsche Einstellung/Arbeitsweise der Abmessenrichtungen (Waagen/Doseure)
  - Verwendung nichtkonformer Baustoffe
  - Ungenügende Trocknung der Gesteinskörnung
  - Defekte Siebbespannung
  - Nicht ausreichende Mischzeiten
  - Verwendung anderer als der vorgesehenen Baustoffe
  - Zu hohe oder zu niedrige Mischtemperatur
  
- c) Bei Lagerung und Auslieferung z. B. durch:
  - Falschen Betrieb des Mischgutsilos
  - Ungeeignete/unsaubere Lieferfahrzeuge
  - Falsche Kennzeichnung auf dem Lieferschein
  - Abkühlung

Die Verantwortung hierfür obliegt dem Betriebsleiter. Bei Besonderheiten erfolgt eine Dokumentation im Wochen-/Monatsbericht.

## 7.2 Nichtkonformität von Baustoffen

Eine Nichtkonformität von Baurohstoffen kann festgestellt werden

- bei der Anlieferung, anhand des Lieferscheines durch den Disponenten oder anhand organoleptischer Prüfung durch einen Mitarbeiter der Mischanlage
- bei der Prüfung der in den Tabellen 3 bis 7 der DIN EN 13108-21 genannten Parameter im Labor durch den Laboranten
- bei der organoleptischen Überprüfung der Lagerbestände an Gesteinskörnungen und Ausbauasphalt durch den Betriebsleiter oder einen Mitarbeiter.

Beim Verdacht einer nichtkonformen Anlieferung aufgrund organoleptischer Wahrnehmungen werden, falls notwendig und sinnvoll, entsprechende Laboruntersuchungen durchgeführt. Bestätigt sich hierbei die Abweichung, wird wie in den anderen Fällen von Nichtkonformität (anhand von Lieferscheinen oder Laborergebnissen) durch den Feststellenden der Laborant informiert und eine Reklamation an den Lieferanten ausgelöst. Gegebenenfalls wird der für den Einkauf Verantwortliche informiert. Sofern noch möglich, wird die Lieferung zurück gewiesen.

Die Dokumentation der Nichtkonformität erfolgt durch die Laborbefunde und ggf. die Reklamationsschreiben.

## 7.3 Nichtkonformität von Asphaltmischgut

(bei Feststellungen durch Überprüfungen während der Mischgutherstellung)

Eine Nichtkonformität von Asphaltmischgut während der Mischgutherstellung kann festgestellt werden

- durch den Mischanlagenführer bei der Auswertung der qualitätsrelevanten Merkmale im Laufe des Mischprozesses anhand des Misch-PCs und externer Beobachtungen
- durch den Radladerfahrer bei der Kontrolle der Doseure, deren korrekter Beschickung mit Gesteinen und der Funktionalität der Doseure.

Beim Verdacht einer nichtkonformen Produktion werden, falls notwendig und sinnvoll, entsprechende Laboruntersuchungen durchgeführt. Bestätigt sich hierbei die Abweichung, wird durch den Feststellenden der Betriebsleiter informiert und das produzierte Material ggf. verworfen. Kommt es dadurch zu Verzögerungen bei der Baustellenbelieferung wird durch den Disponenten der Kunde informiert. In diesem Fall erfolgt auch eine Information an den Akquisiteur durch den Disponenten.

Eine mengenmäßig bedeutende zu verwerfende Produktion wird im Monatsbericht des Mischwerks durch den Betriebsleiter vermerkt.

Die Ursachen der Nicht-Konformität sind sofort mit den geeigneten Mitteln zu beseitigen. Verantwortlich hierfür ist der Betriebsleiter.

#### **7.4. Nichtkonformität von Asphaltmischgut**

(bei Feststellung durch Produktprüfung)

Bei der Feststellung der Nicht-Konformität von Asphaltmischgut durch die Produktprüfung entscheidet der feststellende Laborant anhand der Größe der Abweichungen von den Soll-Werten, der Bedeutung der Baustelle und ggf. nach Rücksprache mit dem Kunden über das weitere Verfahren.

Dabei stehen grundsätzlich drei Möglichkeiten offen:

- Information des Laborleiters, damit dieser über die weiter einzuleitenden Schritte entscheiden kann
- Verwendung des Mischguts und Korrektur der Anlageneinstellung
- Verwerfen bzw. Wiederausbau des Mischguts und Korrektur der Anlageneinstellung

Bei der Feststellung von nichtkonformem Asphaltmischgut wird durch den feststellenden Laboranten immer der Mischanlagenführer und der Betriebsleiter informiert. Sieht sich der Laborant nicht in der Lage selbst über die weitere Verwendung des nichtkonformen Mischguts zu entscheiden, so informiert er den Laborleiter.

Wird das Mischgut verworfen und es kommt dabei zu Verzögerungen bei der Baustellenbelieferung oder muß wieder ausgebaut werden, so informiert der Disponent den zuständigen Akquisiteur und den Kunden. .

#### **8. Überprüfungs-, Mess- und Prüfeinrichtungen**

Um sicherzustellen, dass die Prüfungen der angelieferten Baustoffe und des gebrauchsfertigen Asphaltmischgutes nach den festgelegten Verfahren erfolgen, müssen der Stand der Kalibrierung und die Genauigkeit der Prüfgeräte im Labor bekannt sein.

Alle Prüfgeräte, die für die festgelegten Prüfungen notwendig sind, sind in einer Inventarliste erfasst.

Für jedes Prüfgerät ist die Kalibrierung beschrieben.

Bei erfolgreicher Kalibrierung erhält das Prüfmittel eine Kennzeichnung.

Bei negativem Ausgang der Kalibrierung wird das Prüfmittel für die Nutzung gesperrt und der Laborleiter informiert.

Die Verantwortung hierfür obliegt dem Prüfmittelverantwortlichen. Bei Besonderheiten erfolgt eine entsprechende Dokumentation.

## **9. Aufzeichnungen**

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle werden dokumentiert. Ort und Datum der Probenahme sowie Einzelheiten von geprüften Asphalt- oder Baustoffproben sind zusammen mit weiteren relevanten Informationen aufgezeichnet.

Notwendige Korrekturmaßnahmen werden in den Untersuchungsbefunden dokumentiert. Die Aufzeichnungen werden so geführt und aufbewahrt, dass sie bei Bedarf verfügbar sind. Sie werden für eine Dauer von mindestens fünf Jahren aufbewahrt. Die Verantwortung hierfür obliegt dem Laborleiter. Bei Besonderheiten erfolgt eine entsprechende Dokumentation.

## **10 Schulungen**

Neue Mitarbeiter werden von erfahrenen Kollegen im Rahmen der Einarbeitung mit den Aufgaben vertraut gemacht. Stelleninhaber bilden sich in eigener Verantwortung nach den jeweiligen Erfordernissen weiter.

Die Ermittlung des darüber hinausgehenden Schulungsbedarfs erfolgt einmal im Jahr durch den Fachvorgesetzten (Leiter Labor, Leiter Maschinentechnik). Das Ergebnis ist zu dokumentieren.

Die durchgeführten Schulungen werden in der Liste der „durchgeführten Schulungen“ dokumentiert. Schulungsnachweise werden in der Personalakte archiviert.