

DEKRA Automobil GmbH Sulterkamp 101 45356 Essen

Otto Klostermann GmbH  
Herr Thomas Klostermann  
Merklinder Straße 5  
44577 Castrop-Rauxel

**DEKRA Automobil GmbH**  
Industrie, Bau und Immobilien  
Niederlassung Essen  
Sulterkamp 101  
45356 Essen  
Telefon +49.201.83 57-0  
Telefax +49.201.83 57-200

Kontakt:  
B. Eng. Patrick Müller  
Tel. direkt +49.201.83 57-0  
Mobil +49.152-54679115  
E-Mail patrick.mueller@dekra.com

## Überprüfung von Verfahrensanweisungen „Thermisches Schneiden“ und „Abkanten“

### Gemäß Stand der Technik

#### Auftraggeber:

Name und Anschrift:

Otto Klostermann GmbH  
Merklinder Straße 5  
44577 Castrop-Rauxel

Rechnungsadresse  
(sofern abweichend vom Hersteller):

s.o.

Verantwortliche Person:

Herr Thomas Klostermann (Geschäftsführer)  
Herr Erwin Miodek (QMB)

#### Prüfobjekte:

Verfahrensprüfungen

VP Thermisches Schneiden  
(QMV\_7.5.0\_2\_EN\_1090\_6.4.3\_THERMISCHES\_SCHNEIDEN.VSD)  
VP Kanten  
(QMV\_7.5.0\_1\_EN\_1090\_6.5.4\_Abkanten.VSD)

#### Prüfgrundlagen:

Gültige Normen und Richtlinien

Stand der Technik aus harmonisierten Normen und Werkstoffhersteller-  
spezifikationen im Bereich Stahl- und Tragwerksbau

## 1. Vorwort

Das Werk Otto Klostermann GmbH beauftragt die „DEKRA Automobil GmbH - Industrie, Bau und Immobilien“ mit der Überprüfung der Verfahrensanweisungen Abkanten und Thermisches Schneiden gemäß den unter „Prüfobjekte“ angeführten Bezeichnungen.

Bei diesem Termin waren folgende Personen anwesend:

Herr Thomas Klostermann (Geschäftsführer), Herr Philipp Klostermann, Herr Erwin Miodek (QMB)  
Herr Jens Winkelmann (SV DEKRA), Herr Patrick Müller (SV DEKRA)

## 2. Basis der Überprüfung:

- Verfahrensanweisungen für Thermisches Trennen und Abkanten
- Qualitätsmanagementhandbuch

## 3. Feststellung

Bei der Überprüfung der Verfahrensanweisungen nach Stand der Technik wurden folgende Feststellungen getroffen:

Das Werk Otto Klostermann GmbH verfügt über ein zertifiziertes Qualitätssicherungs-System auf Grundlage der DIN EN ISO 9001. Eine Kopie des Zertifikates wurde vor Ort eingesehen.

Anhand der vorgelegten Unterlagen und bei der Betriebsbesichtigung konnten sich die Prüfer davon überzeugen, dass die Verfahrensanweisungen wie beschrieben angewendet werden.

Der gesamte Verfahrensablauf wurde jeweils vom Rohmaterial bis hin zum abgekanteten Fertigteil überprüft und kontrolliert. Alle Einrichtungen sind durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in einem ordnungsgemäßen Zustand gehalten worden. Die verwendeten Mess- und Prüfmittel hatten eine ausreichende Genauigkeit zur Durchführung der erforderlichen Prüfungen und zeigten einen gültigen Kalibrierstatus mittels Kalibrierschein mit der Rückverfolgbarkeit auf nationale Maßnormale.

Das verantwortliche Personal verfügt über langjährige Erfahrung sowie über einschlägige Kenntnisse im Bereich Thermisches Schneiden Abkanten.

Die Umsetzung erfolgte wie folgt:

- Stempelung der Rohteile mittels Druckkopf an der Plasmaschneidanlage
- Einhaltung der Genauigkeit beim Kanten mittels Laserpeilung und selbstgefertigter Lehren
- Gewährleistung der Qualität durch Probeschnitte und Freigaben

Die o. g. Umsetzungen sind im Einzelnen am 23.01.2013 mit den verantwortlichen Mitarbeitern der Geschäftsleitung besprochen worden.

Es wurde folgende Abweichung festgestellt:

- keine

#### 4. Zusammenfassung und Bewertung

Die Verfahrensanweisungen zum Abkanten und Thermischen Schneiden werden wie beschrieben umgesetzt und entsprechen dem zum Prüfzeitpunkt gültigen Stand der Technik.

Essen, den 2013-04-04



  
B.Eng. Patrick Müller

SV Benannte Stelle Druckgeräte und Schweißtechnik