

INSPEKTIONSBERICHT

Inspection Report

Nr. 220000631-23

No

vom 16.04.2024

dated

Inspektionsdatum

Date of inspection

19. - 21.12.2023

Art der Inspektion

Kind of Inspection

Regelüberwachung

regular surveillance

Datum der letzten Inspektion

Date of last Inspection

19. - 21.12.2022

Auftraggeber

Client

Saudi Vitrified Clay Pipe Co., Ltd

P.O. Box 6415

Riyadh 11442

Kingdom of Saudi-Arabia

Herstellwerke

Manufacturing plant

Factory 1 und Factory 2

2nd Industrial Area

Riyadh 11442

Kingdom of Saudi-Arabia

Grundlage der Inspektion

Inspection based on

EN 295-1: 2013

Gegenstand der Inspektion

Subject of the inspection

Steinzeugrohre für Abwasserleitungen und -kanäle

Vertragsnummer

Contract No.

220000631

Dieser Inspektionsbericht umfasst 8 Seiten.

This inspection report comprises 8 pages. Inspektionsberichte dürfen ohne Zustimmung des MPA NRW nur nach Form und Inhalt unverändert veröffentlicht oder vervielfältigt werden. Die gekürzte Wiedergabe eines Inspektionsberichtes ist nur mit Zustimmung des MPA NRW zulässig.

Without the consent of the MPA NRW inspection reports may only be published or reproduced unchanged in form and content. The abbreviated reproduction of an inspection report is only allowed with the consent of the MPA NRW.

1. Umfang der Inspektion

Scope of the inspection

1.1. Inspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle

Inspection of the factory and factory production control

Die Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle der Firma Saudi Vittrified Clay Pipe Co., Ltd für das Herstellwerk Factory 1 und Factory 2, 2nd Industrial Area Riyadh 11442 Kingdom of Saudi-Arabia wurde gemäß nach dem Zertifizierungsprogramm EN 295, Ausgabe 2019, durchgeführt.

Inspection of the factory and factory production control Verification of factory production control of Saudi Vittrified Clay Pipe Co, Ltd for the manufacturing plant Factory 1 and Factory 2, 2nd Industrial Area Riyadh 11442 Kingdom of Saudi Arabia was carried out according to the certification scheme EN 295, 2019 edition.

2. Inspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle

Inspection of the factory and factory production control

2.1. Allgemeine Anforderungen

General requirements

Anforderungen <i>Requirements</i>	Ja <i>Yes</i>	Nein <i>No</i>	Teilweise <i>Partially</i>	Nicht relevant <i>Not applicable</i>
Es wurde ein gültiger Nachweis über das Qualitätsmanagementsystem (QM-System) des Herstellers (z.B. ISO 9001) vorgelegt. Die werkseigene Produktionskontrolle für die zertifizierten Produkte ist durch den Anwendungsbereich des QM-Systems erfasst und integraler Bestandteil des QM-Systems.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
A valid certificate of the quality management system (QM-system) of the manufacturer (e.g. based on ISO 9001) was submitted. The factory production control of the certified products is included within the scope of the QM-system and is an integrated part of it.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> ISO 9001:2015, Nr.: IAS 01 2100037 vom/of 02.10.2021 , gültig bis/valid till 01.10.2024			
Der Hersteller hat unmittelbare Kontrolle über die technische Ausrüstung und über die Produktion der zertifizierten Produkte.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
The producer has direct control of the appropriate machinery and for the production of the products to be certified.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> QM-System Standards & Quality, SVCP-Quality Department, The inspection Plan of Pipes & Joints, FN: QC:029 REV.0, <i>Operating Procedure No. OP-PN-06 of 01.02.2023, z. B. Preventive maintenance checklist of clay Preparation (daily/weekly) d- 05.07.2021</i>			

Anforderungen Requirements	Ja Yes	Nein No	Teilweise Partially	Nicht relevant Not applicable
Schlüsselemente der Produktion sind bezüglich der wesentlichen Produktmerkmale an einen Unterauftragnehmer/Zulieferer vergeben. Die relevanten Anforderungen an diese Prozesse sind festgeschrieben und mit den Unterauftragnehmern/Zulieferern vereinbart (z.B. durch technische Lieferspezifikation). Die Überprüfung der ausgelagerten Prozesse erfolgt kontinuierlich.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Key elements of the production with respect to the essential characteristics are carried out by subcontractors/ suppliers. The relevant requirements of the processes are defined and agreed by the subcontractors/ suppliers (e.g. by technical supply specification). The outsourced processes are checked continuously.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> Connecting elements L-/P-Ring, Adapter Supplier: Umm Al Quwain Rubber Industries Ltd. Test Report L-ring Nr. 8717.R43.35.2023 and P-ring Nr. 8714.CPNR.70.34.2023			
Die Instandhaltung der technischen Ausrüstung und der Messmittel wird ordnungsgemäß und regelmäßig durchgeführt sowie angemessen dokumentiert.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
The maintenance of the machinery and the measuring equipment is carried out properly, regularly and documented appropriately.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> Master List of Calibration current 2023-2024, Version FM: QC:009			
Das an der Produktion beteiligte Personal ist ausreichend qualifiziert und in die Bedienung und Instandhaltung der Produktionsausrüstung eingewiesen.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
The personnel involved in the production is sufficiently qualified and trained to operate and maintain the production equipment.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> SVCP-Production Department, Employee performance evaluation of 10.10.2023, for example Employee Performance review, Product testing for Mister Fayez Almalki,			
Die zur Qualitätssicherung relevanten Produktionsprozesse und –verfahren werden in regelmäßigen Abständen und/ oder andauernd (automatisch) für alle Prozessstufen (Wareneingang, Produktion, Lagerung) aufgezeichnet, angemessen dokumentiert und sind hinsichtlich ihrer Verfahrensweise in einem System festgelegt.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
The processes and procedures of the production which are relevant for quality control are recorded at regular intervals and/ or continuously (automatically) for all process steps (incoming goods inspection, production, storage), documented appropriately and regarding their method implemented in a system.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> Process description, in process and final inspection, No: PD-QC-01 of 01.02.2023			
Das eingehende Material wird einer Eingangsprüfung unterzogen. Art, Umfang, Häufigkeit und Dokumentation der Eingangsprüfung sind angemessen.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
An inspection of the incoming material is carried out. The manner, extent, frequency and documentation of the incoming inspection is appropriate.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> According to Process description, in process and final inspection , No: PD-QC-01 of 01.02.2023			
Es werden angemessene Prüfverfahren und Prüfausrüstungen und/ oder alternative Methoden gemäß den technischen Spezifikationen direkt angewendet.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Anforderungen Requirements	Ja Yes	Nein No	Teilweise Partially	Nicht relevant Not applicable
The test methods and test equipment used are directly related to the technical specifications and/ or proxy values of characteristics are used.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> <i>no alternative method</i>			
Die Prüfausrüstung und die Messmittel werden regelmäßig und in geeigneter Weise kalibriert und überwacht, so dass eine konstante Genauigkeit der im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle und der Überwachung durchgeführten Prüfungen sichergestellt ist.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
The testing and measurement equipment is calibrated and monitored continuously in a proper way to ensure constant accuracy of the tests performed during factory production control and self-monitoring.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> Master List of Calibration current 2023-2024, Version FM: QC:009 <i>For example Pipe Crushing Machine no. 17/96 once a year</i>			
Die stichprobenartig eingereichte Kalibrierdokumentation war aktuell, plausibel und rückführbar auf nationale Normale.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
The calibration documentation checked on-site on a random basis was current, plausible and traceable to national standards.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> <i>Ja, Pipe Crushing Machine no. 17/96 once a year of 14.08.2023</i>			
Der Hersteller wendet ein angemessenes Dokumentationssystem an, das es ermöglicht, Mängel und Abweichungen schnell genug zu entdecken, um unzweifelhaft die Produkte zu identifizieren, die nicht der Produktspezifikation entsprechen, so dass sie vor der Auslieferung ausgesondert werden können. Der Umgang mit fehlerhaften Arbeiten/Produkten ist festgeschrieben. Die Kennzeichnung der fehlerhaften Produkte ist angemessen.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
The producer applies an adequate documented system that allows the detection of defects and deviations quickly enough to identify unambiguously those products that are not in accordance with the product specification so that they are removed prior to delivery. The handling of incorrect works and products is defined. The marking of such products is appropriate.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> According to Process description, in process and final inspection, No: PD-QC-01 of 01.02.2023, FM: QC: 007, <i>Factory Production control for Pipe, FM.QC 003, non-conform marked red</i>			
Der Hersteller wendet für die zertifizierten Produkte ein angemessenes System zur Dokumentation von Beschwerden, die er über das Produkt erhält, an. Dieses Dokumentationssystem ist in die werkseigene Produktionskontrolle integriert. Dieses System schließt angemessene Maßnahmen zur Vermeidung oder Korrektur von Mängeln ein.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
For the products to be certified, the producer applies an adequate documented system concerning product complaints received. That is integrated into the factory production control. The system includes appropriate measures to avoid and correct these deficiencies.	Erläuterung/ <i>Explanation:</i> <i>Operating procedure, no: OP-QC-04 of 01.07.2013,</i> <i>Non-conformance report, no. FM: QS: 007-Rev.0, for example NCR No: 05/QC/2023, minor glaze missing of 16.09.2023, customer receives new goods</i>			

Anforderungen <i>Requirements</i>	Ja Yes	Nein No	Teilweise <i>Partially</i>	Nicht relevant <i>Not applicable</i>
Es liegt ein dokumentiertes System vor, das der Hersteller anwendet, um die Zertifizierungsstelle / die Überwachungsstelle umgehend über alle Beschwerden zu informieren.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
A documented system is used whereby the producer promptly informs the certification body/ inspection body about all complaints.	Erläuterung/ <i>Explanation</i> : Nein <i>no</i>			

2.2. Spezifische Anforderungen
Specific requirements

2.2.1. Grundlage:
Based on:

Steinzeugrohrsysteme für Abwasserleitungen und -kanäle gemäß DIN EN 295-1: 2013
Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle

Vitrified clay pipe systems for sewers and drains according to DIN EN 295-1: 2013
Monitoring test on the samples taken

		Eigenschaft Property	Anforderungen nach Requirements according to	Prüfung nach Test according to	Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) Factory production control (FPC)							Fremdüberwachung External monitoring		
			EN 295-1	EN 295-3	EN 295-2	Batch	Up to 8 week batches	Every half year produced nomi- nal diameter	Every year pro- duced nominal width	Conti- nuous	Typ Test	Optional	Prüfen / Testing /	WPK / FPC
		Marking	9	6.4	-	-	-	-	-	X	-	-	X	X
1	Werkstoff / Material	Werkstoffe Material	5.1.1	-	5.3.4	-	-	-	-	X	X	-	-	X
2		Herstellung Production	5.1.2	-	5.3.3	-	-	-	-	X	X	-	-	X
3		Wasseraufnahme Water absorption (boiling test)	5.1.3	28	5.3.8.6	X	-	-	-	-	X	-	X	X
4		Beschaffenheit Texture/Appearance	5.1.4	-	5.3.5	-	-	-	-	X	X	-	X	X
5		Chemische Beständig- keit Chemical resistance	5.15	13	-	-	-	-	X	-	X	-	-	-
6		Abriebfestigkeit Abrasion resistance	5.17	15	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-
7		Beständigkeit gegen Hochdruckwasserstrahl Resistance to high pressure water jets	5.20	17	-	-	-	-	-	-	X	X	-	-
8	Maße/ Dimensions	Rohr Pipe	5.2, 5.3, 5.4 5.5, 6.3, 6.4	5 6 22	5.3.8.2 bis 5.3.8.5	X	-	-	-	-	X	-	X	X
9		Scheiteldruckfestigkeit Crushing strength	5.9	7	5.3.8.2 bis 5.3.8.5	X	X	-	-	-	X	-	X	X
10	Festigkeit / Strength	Biegezugfestigkeit Bending tensile strength	5.10	8	-	X	-	-	-	-	-	X	-	-
11		Bruchmoment bei Längs-biegung DN 100 - DN 225 Bending moment resis- tance DN 100 - DN 225	5.11	9	5.3.8.7	-	-	X	-	-	X	-	X	X
12		Festigkeit der Klebeverbindung von nach dem Brand Zusammengefügten Steinzeugteilen Bond strength of adhe- sive used for fixing fired clay parts together	5.12	10	5.3.9.9	X	-	-	-	-	X	-	-	-

Eingesehen: / Viewed:

Factory-1 Production control 2023

		Eigenschaft Property	Anforderungen nach Requirements according to	Prüfung nach Test according to	Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) Factory production control (FPC)							Fremdüberwachung External monitoring		
			EN 295-1	EN 295-3	EN 295-2	Batch		EN 295-1	EN 295-3	EN 295-2	Batch	Optional	Prüfen / Testing /	WPK / FPC
13	Dichtheit/ Tightness	Wasserdichtheit Rohre <i>Watertightness Pipe (W₁₅)</i>	5.14	12	5.3.8.6	X	-	-	-	-	X	-	X	X
14		Luftdichtheit der Rohre <i>Airtightness Pipe including joint assemblies under positive pressure</i>	5.18	16	5.3.8.6	-	-	X	-	-	X	-	X	X
15	Rohrverbindungen/ Joint assemblies	Wasserdichtheit der Rohr- verbindung unter Abwink- lung und Scherlast bei In- nendruck <i>Water tightness of the pipe joint under bending and shear load at internal pressure (Long-term test 3 months)</i>	6.2	21 (21.3.3)	5.3.10 5.3.20	-	-	X	-	-	X	-	X	X
16		Austauschbarkeit der Rohrverbindung (d ₃ , d ₄) <i>Joint interchangeability (d₃, d₄)</i>	6.4	-	5.3.10	-	-	X	-	-	X	-	X	X
17		1 Chemische und physika- lische Beständigkeit von Verbindungen gegen Ab- wasser <i>Chemical resistance of joint assemblies to wastewater</i>	6.5	23	5.3.10 5.3.20	-	-	-	X	-	X	-	-	-
18		2 Temperaturwechselbe- ständigkeit von Verbin- dungen <i>Thermal cycling stability of joint assemblies</i>	6.6	24.1	5.3.10 5.3.20	-	-	-	X	-	X	-	-	-
19		Langzeit-3 Temperaturbeständigkeit von Verbindungen <i>Long-term thermal stability joint assemblies</i>	6.7	24.2	5.3.10 5.3.20	-	-	-	X	-	X	-	-	-
20	Werkstoffe Dichtungen/ Seal Material	Gummidichtungen <i>Rubber seals</i>	6.1.1	EN 681-1	EN 6801-1	-	-	-	-	-	X	-	X	X
21		Polyurethan Dichtungen <i>Polyurethan seals</i>	6.1.2	18 EN681-4	5.3.11 EN 681-4	X	-	-	-	-	X	-	X	X
22		Kriechverhalten Duromere <i>Creep resistance Duromers</i>	6.1.4.2	25.1	5.3.13.2	-	-	-	-	-	X	-	X	X

Eingesehen: / Viewed:

Factory-1 Production control 2023

System C, Test report No.: SA13-4043/1 of 26.01.2023

3. Ergebnis der Inspektion

3.1. Abweichungen und Hinweise

Nonconformities and Remarks

Keine
No

3.2. Zusammenfassendes Ergebnis

Summarized result

Die Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle als auch die Ergebnisse der Prüfungen im Rahmen der Fremdüberwachung vom 18. - 20.12.2023- gemäß der EN 295-1 ergab keinen Anlass zu Beanstandungen.

The inspection of the factory production control as well as the results of the tests within the scope of the external surveillance from 18. - 21.12.2023- according to EN 295-1 did not give rise to any complaints.

4. Bemerkungen

Dieser Bericht wurde sowohl in deutscher als auch in englischer Sprache ausgestellt.

5. Mitgeltende Unterlagen

Accompanying documents

Prüfbericht <i>report</i>
MPA-Nr. 220000631-23-01 bis -20
MPA-Nr. 220000631-23-(Sys-F)
MPA-Nr. 220000631-23-(Sys C)

6. Nächste Inspektion:

Next Inspection

2024

Dortmund, 16.04.2024

im Auftrag
by Order

Dipl.-Ing. (FH) Tayyar Uysal
Inspektor/Inspector

Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.
This document was issued electronically and is valid without signature.