Checklist FI report review

TÜVRheinland®

FI Report #: 50083139 002

Factory: ZHEJIANG ANJI HENGCHANG CHAIR INDUSTRY CO., LTD.

Note: To be filed into the FI file after completion !

Are following items fulfilled?	**OK**	**Fail**	**N/A**	Remarks
Is the FI inspector qualified and registered?	X			Database "Certification" - "Qualifications"
Is the FI report number provided on the report?	X			
Is the International Factory number provided on the "Short Report"?	X			= "factory number"
Are only suitable Evaluation results used in "Short Report"?	X			Suitable = P(ass), F(ail), N(ot applicable)
Is the time spent in the factory sufficient?	X			Usually at least 3-4 hours. e.g. 1h for a Household appliance is not sufficient
Is the "Short Report" signed by Inspector and Factory?	X			
Are the applicable routine tests or the add. sheet "Tests to be Performed" filled in and are the requirements fulfilled?	X			
CIG report:				
Header: Is the "Inspection carried out by" correct?	X			
Item 1.6 License and Certification Body information entered in table 1.6 or reference made to attached "License list"?	X			N/A only in case of First Factory Inspection (FFI)
Item 1.7 Is the name of the FI Inspector legible?	X			
Item 5 Was a certified product on the line or a sample from last production checked?	X			☐ Certified product on line ☒ Sample from last production
Item 6.1 Are all safety test and measurement equipment used, calibrated or verified ?	X			
Items 6.1 and 6.2 Are all safety test and measurement equipment and/or reference equipment used, traceable to the National Standard ?	X			The unbroken chain of calibrations or verifications may be achieved by use of calibration laboratories that can demonstrate traceability, e.g. through ISO/IEC 17025 accreditation.
Item 17.2 Inspector's recommendation, appropriate box ticked?	X			In case of major or critical problems, inform FI Support staff ! License continuity needs to be evaluated.
Item 17.3 All referenced attachments provided?	X			
Item 17.3 "Time in factory" matches "Short Report"?	X			
Item 17.3 CIG report signed by Inspector and Factory?	X			
Are all verdict tick boxes marked "Yes" or "N/A" ?	X			Any "No" means "Fail" !
Are all attached documents and all relevant documents in the FI file in English or German, or relevant parts translated?	X			

Other Aspects: No deviation found

Date 27.9.2018

Reviewer (legible) Jeffrey Zhang

(Revision 3.1 - Freigabe durch Matthias Liebscher – 08.September 2015)
Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

TÜVRheinland®

Zusammenfassende Bewertung / Evaluation Summary
Follow up Besichtigung / Follow up Inspection

Fertigungsstättennummer / *factory number*: 086-30-6206

Fertigungsstätte / *factory*: Zhejiang Anji Hengchang Chair Industry Co.,Ltd

Genehmigungsinhaber / *license holder*: Songmics International GmbH

Sachverständige(r) / *Inspector*: Ryan Wang

Die oben genannte Fertigungsstätte wurde von dem oben genannten Sachverständigen besichtigt.
Dabei wurde Folgendes festgestellt:
The above referenced factory was visited by the referenced inspector. The results were as follows:

Zusammenfassende Bewertung / *Evaluation summary*: P = Pass, F = Fail, N = Not applicable

CIG 022 , A & B	Fertigungsstätten-daten *Factory data*	A	P	Prüfmittel *Measuring Equipment*	P	**Anhänge** / *Attachments*		
	Fragebogen *Questionaire*	B	N	Endprüfungen *Final Tests*	P	III	Produktsicherheit, Gesamt-Ergebnis *Product Safety Final Evaluation*	P
CIG 023	Fertigungsstättenbesichti-gung Gesamtergebnis *Factory Inspection Final Evaluation*		P	Aufzeichnungen *Quality Records*	P		Doumantation, Kennzeichnung *Documentation, Identification*	P
	Wareneingang, rüfungen *Incoming Goods, Tests*		P	Lagerung, Verpackung, Versand *Storage, Packaging, Shipping*	P		Produktidentität *Product Identity*	P
	Produktion *Production*		P	Fehlerhafte Produkte *Non-conforming Products*	P	IV	Stückprüfungen *Sample Testing*	P
						V	Prüfmusterentnahme *Test Samples*	N

Produktionszeiträume *production times*: ☒ ganzjährig/*all year* ☐ saisonal/*seasonal*: von/*from* bis/*to*

Betriebsferien *holiday shut down*: ☐ nein / *no* ☒ ja / *yes:* von / *from Sunday* bis/*to Sunday*

Die Anforderung, dass mit der ordnungsgemäßen Fertigung und Überprüfung der zu zertifizierenden Produkte gerechnet werden kann, ist
The requirements in respect to an orderly production and the inspection of certified products are

☒ **erfüllt** / *fulfilled*	☐ **erfüllt wenn** / *fulfilled if*	☐ **nicht erfüllt** / *not fulfilled*	☐ **nicht erfüllt** / *not fulfilled*
keine Abweichungen/ *no deviations*	geringe Abweichungen/ *minor deviations*	gravierende Abweichungen/ *major deviations*	kritische Abweichungen/ *safety affected deviations*
positive Bestätigung/ *positive confirmation*	Überprüfung der Korrekturen während der nächsten Bes. / *corrections will be checked during next inspection*	Dokumentenprüfung der Korrekturen nötig / *document check of the corrective actions necessary*	erneute Besichtigung erforderlich/ *Re-insepction necessary*

Begründung / *explanation*:

No unsatisfactory finding during this FI

Die Fertigungsstätte wird wieder besichtigt in
The factory will be visited again in

- ☐ zwei Jahren / *two years*
- ☒ einem Jahr / *one year*
- ☐ sechs Monaten / *six months*
- ☐ drei Monaten / *three months*
- ☐ further action needs to be decided by certification department

Festlegung von Maßnahmen durch die Zertifizierungsstelle erforderlich
Determination of actions by certification body mandatory.

Die Fertigungsstättenbesichtigung wurde von _____ Uhr bis _____ Uhr durchgeführt.

The inspection was carried out between 10:00 *and* 15:00.

Das Ergebnis der Besichtigung wurde dem Vertreter der Fertigungsstätte erläutert und von diesem zur Kenntnis genommen. Hiermit bestätigt ***die Fertigung,*** dass keine sicherheitstechnisch relevanten Änderungen an den Produkten durchgeführt wurden. Sie entsprechen den zuletzt zur Prüfung und Zertifizierung vorgestellten Produkten.

The result of the factory inspection was explained to the representative of the factory and understood. This is to confirm that ***the company*** *did not make any safety relevant modifications to the products, compared to those submitted previously for testing and certification.*

Datum / *date:* 2018-09-17
Ort / *location:*Anji,Zhejiang

Ryan Wang
Der/die Sachverständige / *the Inspector*

Für die Fertigung / *for the factory*

由 扫描全能王 扫描创建

Begründung der Ausnahmeregelung für die Follow-up Besichtigung ohne laufende Produktion des zertifizierten Produktes.
Reason for exception of Follow-up Inspection without production of the certified product during the inspection.

Diese Ausnahmeregelung kann nicht in zwei aufeinander folgenden Jahren angewendet werden.
This exception can not be used in two following years.

Begründung: / *Reason for exception:*

Similar product: Office chair, no model name, bearing no certificate mark was seen on

production line. And sample of Certified product: office chair, Model OBG 57 selected from stock .

The above two products are under the same category.

Datum und Unterschrift des Inspektors: 2018-09-17/ Ryan wang
Date and signature of the inspector:

Ergebnis / *Result*: ☐ akzeptiert / *accepted* ☐ nicht akzeptiert / *not accepted*

Datum und Unterschrift des Zertifizierers:
Date and signature of the certifier:

Name des Zertifizierers:
Name of the certifier:

(Revision 3.0 - Freigabe durch Frau Dr. Aretz – 01. Januar 2015)
Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

ECS European Certification System	**PERMANENT DOCUMENT**	**CIG 022 Teil A**

Bei diesem Dokument handelt es sich um eine Übersetzung!
In Zweifelsfällen gilt immer der Text des Originaldokumentes!

Inspektionsanfrage

VON DER BEAUFTRAGENDEN ZERTIFIZIERUNGSSTELLE AUSZUFÜLLEN

ACHTUNG:
DIESES DOKUMENT HAT NUR DANN GÜLTIGKEIT, WENN ES VON ECS-MITGLIEDERN UND DEREN AUTORISIERTEN STELLEN VERWENDET WIRD

DECKBLATT VON SEITENNUMMERIERUNG AUSGESCHLOSSEN

EEPCA, the European Electrical Products Certification Association
17, rue de l'Amiral Hamelin, F-75783 Paris Cedex 16 – Tel: +33 140373563 – Email: secretariat@eepca.eu
Document issued and distributed by EEPCA
© EEPCA 2014 – all rights reserved

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

PD CIG 022 TEIL A – INSPEKTIONSANFRAGE
PD CIG 022 SECTION A – REQUEST OF INSPECTION

Fragebogen von der beauftragenden Zertifizierungsstelle auszufüllen
Questionnaire to be completed by the Certification Body requesting the visit

A.1 Beauftragt von: **Requesting Certification Body:**	TRLP		Akten Nr.:Refer to certificate list File Ref. No.:
A.2 Auszuführen von: **Requested Inspection Body:**	TUV Rheinhlad (Shanghai) Co.,Ltd.		
A.3 Name und Anschrift der Fertigungsstätte: **Manufacturer's registered name and factory address:**			
Name der Fertigungsstätte: Manufacturer's name:	Zhejiang Anji Hengchang Chair Industry Co.,Ltd		
Strasse und Nr.: Street and No.:	No.2 Area, Sunny Industrial Zone,Dipu Town		
Postleitzahl: Postal Code:	N/A		
Ort: City:	Anji		
Bezirk: Province:	Zhejiang		
Staat: Country:	P.R. China		
GPS-Koordinaten: GPS-coordinates: *(optional)*	N: N/A E:		
Name der Kontaktperson in der Fertigungsstätte und Kontaktdaten: Manufacturer's representative name and contact data:			
Name: Name:	Mrs. Wang Mei		
Funktion: Function:	Sales		
Telefon: Telephone:	Land/Vorwahl: Country Code: 086	Ort/Vorwahl: City Code: 0572	Nummer: Phone: 15868221852
Fax: Fax:	Land/Vorwahl: Country Code: 086	Ort/Vorwahl: City Code: 0572	Nummer: Phone: N/A
E-Mail: E-Mail:	351778433@qq.com		
A.4 Name und Anschrift des Zertifikatsinhaber **Licence Holder name and address:**			
Name des Zertifikatsinhabers: Licence Holder name:	**Songmics International GmbH**		
Strasse und Nr.: Street and No.:	Grünenplatzstr. 16-18 42899 Remscheid Germany		
Postleitzahl: Postal Code:			
Ort: City:			
Bezirk: Province:			

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

Staat: Country:			
Telefon: Telephone:	Land/Vorwahl: Country Code:	Ort/Vorwahl: City Code:	Nummer: Phone:
Fax: Fax:	Land/Vorwahl: Country Code:	Ort/Vorwahl: City Code:	Nummer: Phone:
E-Mail: E-Mail:			
Name der Kontaktperson des Zertifikatsinhabers und Kontaktdaten: Licence Holder's representative name and contact data:			
Name: Name:			
Funktion: Function:			
Telefon: Telephone:	Land/Vorwahl: Country Code:	Ort/Vorwahl: City Code:	Nummer: Phone:
Fax: Fax:	Land/Vorwahl: Country Code:	Ort/Vorwahl: City Code:	Nummer: Phone:
E-Mail: E-Mail:			

A.5 Produktkategorie:
Product category: Furniture (Office Chair)

A.6 Produktnormen:
Standards:

AfPS GS 2014:01
DIN EN 1335-2/01.2010
DIN EN 1335-3/08.2009
DIN EN 1335-1/08.2002

A.7 Gewünschte Prüfzeichen:
Certification Mark(s) requested: TUV/GS

A.8 Anzahl der Inspektionen:
Inspection frequency: once per year

A.9 Weitere Informationen (z. B. beigefügte Dokumente)
Other information (such as documents enclosed):
Refer to certificate list

Ort und Datum: 2018-09-17 Place and Date:	Unterschrift: Ryan wang / Signature:

(Revision 3.1 - Freigabe durch Matthias Liebscher – 08.September 2015)
Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

ECS European Certification System	**PERMANENT DOCUMENT**	**CIG 023**

Bei diesem Dokument handelt es sich um eine Übersetzung!
In Zweifelsfällen gilt immer der Text des Originaldokumentes!

Werksinspektionsbericht

ACHTUNG:
DIESES DOKUMENT HAT NUR DANN GÜLTIGKEIT, WENN ES VON ECS-MITGLIEDERN UND DEREN AUTORISIERTEN STELLEN VERWENDET WIRD

Genehmigt von: Ausgabedatum: Ersetzt:	ECS General Meeting 8-9 April 2014 September 2014 PD CIG 023 – May 2009	Anzahl der Seiten: 25 Seite 1 von 25

EEPCA, the European Electrical Products Certification Association
17, rue de l'Amiral Hamelin, F-75783 Paris Cedex 16 – Tel: +33 140373563 – Email: secretariat@eepca.eu
Document issued and distributed by EEPCA
© EEPCA 2014 – all rights reserved

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

Hinweis:
Deckblätter sind von der Seitennummerierung ausgenommen.
*NOTE**:***
Front pages to be excluded from page numbering!

Dieses Dokument enthält:

- Zwei Deckblätter
- Bericht
- Bewertung des Inspektors – Beanstandungen
- Bewertung des Inspektors – Informationen
- Tabelle / Periodische Prüfungen (PVT)
- Tabelle - Stückprüfung
- TABELLE - AUFLISTUNG ENTNOMMENER MUSTER

This document contains:

- two cover pages
- a report form of 18 pages
- Inspector's Evaluation – Findings
- Inspector's Evaluation - Informative
- TEST DATA SHEET- Product Verification Test
- TEST DATA SHEET Routine Tests
- IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLE

© EEPCA 2014 – all rights reserved

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

WERKSINSPEKTIONSBERICHT
FACTORY INSPECTION REPORT

Inspektion wurde durchgeführt von (Name der Zertifizierungsstelle): TÜV Rheinland Shanghai Co.,Ltd.
Inspection carried out by (Name of Inspection Body):

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt: 50083139 002
Reference number of the Body carrying out the inspection:

– *Schreiben Sie diese Nummer zur Seitenverfolgung bitte in die Kopfzeile jeder Seite (einschließlich der Anlagen)*
For page control, please write this number in the header of each page (including the attachments)

ALLGEMEINE ANLEITUNG
GENERAL GUIDANCE

– *Die Fragen dieses Werksinspektionsberichtes basieren auf den Anforderungen aus dem ständigen Schriftstück CIG 021.*
The questions of this factory inspection report are based on the requirements given in Permanent Document CIG 021.
– *Die Anleitung für den Inspektor ist im ständigen Schriftstück CIG 024 zu finden.*
Guidance for the inspector is given in Permanent Document CIG 024.
– *Sowohl CIG 021 als auch CIG 024 müssen während der Inspektion beachtet werden.*
Both documents, CIG 021 and CIG 024 shall be taken into account during inspection.
– *Anweisungen für den Inspektor sind kursiv gedruckt.*
Instructions to the Inspector are shown in italics
– *Der Bericht muss komplett ausgefüllt sein, auch wenn zum Zeitpunkt des Besuchs keine Produktion stattfand.*
The report shall be completed even if there is no production at the time of the visit.
– *Für alle "NO" Antworten müssen Details auf der Seite BEWERTUNG DES INSPEKTORS - Beanstandungen angegeben werden.*
For all 'NO' answers details shall be provided on the INSPECTORS EVALUATION-Findings page
– *Für alle "N/A" Antworten müssen Begründungen angegeben werden, warum dieser Punkt nicht anwendbar ist.*
For all 'N/A' answers rationale shall be provided as to why the item is not applicable
– *Details sollten auf der Seite Bewertung des Inspektors – Hinweise angegeben werden.*
Details should be given on INSPECTOR'S EVALUATION - Informative page.
– Dieser Bericht sowie diesem Bericht beigefügte objektive Nachweise sind zumindest in englischer Sprache zu verfassen.
This report as well as objective evidences attached to this report shall be written at least in English.

1.0 ALLGEMEINE INFORMATIONEN
GENERAL INFORMATION

1.1 Eingetragener Name des Herstellers und Ort der Fertigung
Manufacturer's registered name and factory location

Eingetragener Name des Herstellers: Manufacturer's registered name:	Zhejiang Anji Hengchang Chair Industry Co.,Ltd
Straße und Hausnummer: Street and no.:	No.2 Area, Sunny Industrial Zone,Dipu Town
Postleitzahl: / Postal code:	N/A
Ort: / City:	Anji
Provinz:/Province:	Zhejiang
Land: /Country:	P.R. China
GPS-Koordinaten (optional): GPS-coordinates (optional):	N/A

1.2 Name und Kontaktdaten des Repräsentanten des Herstellers
Manufacturer's representative name and contact data

Name des Repräsentanten des Herstellers: Manufacturer's representative name:	Mrs. Wang Mei
Position: / Position:	Sales
Telefon: / Telephone:	Country Code: 86 City Code: 0572 Phone: 15868221852
Fax: / Fax:	Country Code: 86 City Code: 0572 Phone: N/A
E-Mail: / E-Mail:	351778433@qq.com

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

1.3	**Die Namen und Positionen der hauptsächlich bei der Inspektion eingebundenen Personen.** **The names and position held of the main people involved in the inspection**		
☒	wie unter 1.2 angegeben same as mentioned under 1.2		
Falls nicht wie unter 1.2 angegeben, geben Sie dieses bitte hier detailliert an: If not the same as mentioned under 1.2 please give details:			
Name: / Name:			
Position: / Position:			
Telefon: / Telephone:	Country Code:	City Code:	Phone:
Fax: / Fax:	Country Code:	City Code:	Phone:
E-Mail: / E-Mail:			

1.4	☐ Erstinspektion Pre-Licence	☒ Routineinspektion Routine	☐ ENEC ENEC
	☐ HAR HAR	☐ EMV EMC	Sonstiges. Others:

1.5	**<u>Nur Erstinspektion:</u> Sind die Informationen im Fragebogen CIG 022 Teil 2 (oder in einem anderen Format vorgelegt) richtig und vollständig?** *Wenn „nein“, muss der Inspektor den Fragebogen entsprechend korrigieren und diesem Bericht eine Kopie beifügen.* **<u>Pre-Licence only</u>: Is the information given in the Questionnaire CIG 022 Part 2 (or provided in another format) accurate and complete?** *If 'no', amend the Questionnaire as appropriate and attach a copy to this report.*	YES ☐	N/A ☒	NO ☐

FUF

1.6 Details der Inspektion:
Inspection Details: ☒ refer to attached license list

Beauftragende Zertifizierungs-stelle Certification Body requesting inspection	Inspektion X von Y Inspection X of Y	Akten-Referenznummer File Reference No.	Produktkategorie Product Category	Art des Produkts Type of Product
TRLP	1 of 1	S 50383502	Furniture	Office Chair/ OBG57

1.7

Name des Inspektors Ryan Wang
Name of Inspector

Datum der Inspektion 2018-09-17
Date of inspection
(YYYY – MM – DD)

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

2	**Verifizierung von zugekauften Komponenten und Materialien mit Auswirkungen auf die Sicherheit der zertifizierten Produkte (Eingangskontrolle)** **Verification of purchased components and materials which have a safety implication on the certified product (Incoming Inspection)**			
2.1	Werden Materialien, Bauteile und Baugruppen durch den Hersteller in Bezug auf Übereinstimmung mit den entsprechenden Vorschriften verifiziert? Are materials, components and sub-assemblies verified by the manufacturer as complying with appropriate specification?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐
2.2	Beinhaltet diese Verifizierung auch die Verifizierung des Prüfzeichens? Does this verification also include the verification of the Certification Marks? Hinweis: Es muss Anweisungen geben, die beschreiben, welche Prüfzeichen auf den Bauteilen / Produkten vorhanden sein müssen, um sie anerkennen zu können. NOTE: There shall be instructions as to which Certification Marks have to appear on the components/products in order to accept them.	YES ☐	N/A ☒	NO ☐

Beschreibung des Verfahrens (eine oder mehrere Kästchen können markiert werden):
Description of procedure (one or more boxes may be ticked):

- ☒ Verlässt sich auf die Ausgangskontrolle des Zulieferers
  Rely on suppliers' out-going inspection
- ☐ Audit durchgeführt in der Fertigung des Zulieferers
  Audit conducted at the suppliers' premises
- ☐ Kontrolle des Zulieferers basierend auf einer Checkliste des Herstellers
  Supplier control based on manufacturers' check list
- ☒ Eigene Eingangskontrollen
  Conduct own incoming inspection
- ☒ Identitätsprüfung
  Identification check
  - ☒ Prüfen des korrekten Typs
    Checked for correct type
  - ☐ Vergleich mit einer Referenz
    Comparison to a reference
  - ☐ Technische Daten
    Rating
  - ☐ Prüfzeichen
    Certification mark
- ☒ Konformitätszertifikat
  Certificate of conformity
- ☐ Sonstiges (Bitte Einzelheiten angeben)
  Others (provide details)
- ☐ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors"
  Details given on INSPECTOR'S Information page

Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum:
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:

- ☒ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors"
  Details given on INSPECTOR'S Information page
- ☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
  Siehe Anlage Nr.:
  Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
  Please refer to attachment no.:

2.3	Falls der Hersteller sich auf Konformitätszertifikate verlässt, beziehen sich diese eindeutig auf das Produkt, ist die Anzahl der Teile enthalten, sind die Spezifikationen für das Produkt und das Produktionsdatum angegeben und sind diese noch gültig? If the manufacturer relies on Certificates of Conformity, do they clearly identify the product, quantity of items covered, the specification to which the products conform, the production date and are they properly issued?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐

2.4	Gibt es ein Verfahren, das beschreibt, wie nicht-konforme Komponenten und Materialien zu behandeln sind? Is there a procedure covering the way to handle non-conforming components and materials?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐

Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum:
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:
☒ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“
Details given on INSPECTOR'S Information page
☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

2.5	Sind das Verfahren und die Art, in der es angewendet wird, zufrieden stellend? (z.B.: Komponenten und Materialien eindeutig identifiziert und / oder getrennt, um unbefugte Benutzung zu verhindern?) Is the procedure and the way in which it is applied satisfactory? (e.g.: components and materials clearly identified and/or segregated to prevent unauthorised use?)	YES ☒	N/A ☐	NO ☐
2.6	Werden Aufzeichnungen über die Eingangskontrolle gepflegt und sind sie zufrieden stellend? Are records of the incoming inspection maintained and satisfactory?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐
2.7	Werden Aufzeichnungen mindestens für den Zeitraum zwischen zwei Inspektionen aufbewahrt? Are records kept at least for the period between two inspection visits?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐

3	**Produktionskontrollen, Überwachung und Stückprüfungen** **Production Control, Monitoring and Routine Tests**			
3.1	Sind die Qualitätssicherung und das herstellende Personal über ihre Aufgaben ausreichend informiert? Are the Quality Assurance and manufacturing Personnel adequately briefed on their duties?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐
3.2	Haben sie leicht verfügbare aktuelle Dokumente, Fertigungs- und Prüfanweisungen, Fotografien, Zeichnungen oder Muster für alle Teile, die Auswirkungen auf die Sicherheit der fertigen Produkte haben? Do they have readily available up-to-date documents, manufacturing and test instructions, photographs, drawings or samples on all those parts which have an impact on the safety of the finished products?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐
3.3	Gibt es Belege dafür, dass das Herstellungsverfahren gewährleistet, dass das Endprodukt identisch mit der Referenz-Version ist, wie in Kapitel 15 beschrieben? Is there evidence that the production process ensures that the final product is identical to the reference version as described in clause 15?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐
3.4	Gibt es ein Verfahren, das sicherstellt, dass alle Produkte getestet oder nach den Anforderungen des Herstellers überprüft werden? Is there a procedure to ensure that all products will be tested or inspected according to the manufacturer's requirements?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum:
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:

☒ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“
Details given on INSPECTOR'S Information page
☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

		YES	N/A	NO
3.5	Wird der Produktionsprozess in angemessenen Abschnitten kontrolliert? Is the production process controlled at appropriate stages?	☒	☐	☐
3.6	Werden die Produkte in angemessenen Abschnitten der Herstellung kontrolliert (Inspektion der Produktionslinie)? Are products inspected at appropriate stages of manufacture (Production Line Inspection)?	☒	☐	☐

Hinweis:
Notieren Sie Angaben zu allen Prüfungen und Kontrollen, die vom Hersteller durchgeführt werden und tragen Sie diese in der Tabelle Stückprüfungen ein.
Note:
Give details of all tests and inspections performed by the manufacturer and enter in the routine test table on the TEST DATA SHEET

		YES	N/A	NO
3.7	Decken die Stückprüfungen, die in der Tabelle Stückprüfungen eingetragen wurden, alle Anforderungen der Zertifizierungsstellen ausreichend ab? Do the Routine Tests entered on the TEST DATA SHEET sufficiently cover all the Certification Bodies' requirements?	☒	☐	☐
3.8	Gibt es ein Verfahren, das beschreibt, wie mit nicht-konformen Produkten umgegangen wird? Is there a procedure covering the way to handle non-conforming products?	☒	☐	☐

Vorgehen bei der Behandlung von nicht-konformen Produkten (ein oder mehrere Kästchen können angekreuzt werden)
Procedure of handling non-conforming products (one or more boxed may be ticked)
☐ Automatischer Trennungsprozess
Automated segregation process
☒ Trennungsprozess von Hand
Manual segregation process
☒ Nicht-konforme Produkte werden zerstört
Non-conforming products are destroyed
☒ Nicht-konforme Produkte werden repariert
Non-conforming products are repaired
☐ Sonstiges (bitte Details angeben)
Others (please give details)
☐ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“
Details given on INSPECTOR'S Information page

Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum:
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:

☒ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“
Details given on INSPECTOR'S Information page
☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

		YES	N/A	NO
3.9	Ist das Verfahren und die Art, in der es angewandt wird, zufrieden stellend? (z. B. nicht-konforme Produkte eindeutig identifiziert oder getrennt, um eine missbräuchliche Verwendung zu verhindern?) Is the procedure and the way in which it is applied satisfactory? (e.g. non-conforming products clearly identified or segregated to prevent unauthorised use?)	☒	☐	☐
3.10	Werden reparierte und überarbeitete (korrigierte) Artikel **erneut** entsprechenden Prüfungen/Kontrollen unterzogen in Übereinstimmung mit den Verfahren? Are repaired and reworked (corrected) items **again** subjected to appropriate tests/inspections in accordance with procedures?	☒	☐	☐

Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum:
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:

☒ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“
Details given on INSPECTOR’S Information page
☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

		YES	N/A	NO
3.11	Werden Aufzeichnungen über Stückprüfungen gepflegt und sind sie zufrieden stellend? Are test records of the routine tests maintained and satisfactory?	☒	☐	☐
3.12	Werden Aufzeichnungen mindestens für den Zeitraum zwischen zwei Inspektionen aufbewahrt? Are records kept at least for the period between two inspection visits?	☒	☐	☐

	4 Funktionsprüfung von Test- und Messgeräten, die für Sicherheitstests verwendet werden **Functional Check on Test and Measuring Equipment used for Safety Tests** (Dummy Test)	YES	N/A	NO
4.1	Gibt es Belege dafür, dass die Funktionskontrolle der Geräte ordnungsgemäß durchgeführt wurde, auch wenn zertifizierte Produkte nicht in der Produktion waren? Is there evidence that the functional check of the equipment is conducted properly, even if certified products were not in production?	☐	☒	☐
	Not applicable for this product.(Mechanical)			
4.2	Gibt es ein Verfahren in dem beschrieben wird, wie die Funktionsprüfungen durchgeführt werden müssen? Is there a procedure describing how the functional checks shall be conducted? ☐ Automatischer Prozess Automated process ☐ Manueller Prozess Manual process			

Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum:
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:

☐ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“
Details given on INSPECTOR’S Information page
☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

		YES	N/A	NO
4.3	Wird die Funktionskontrolle in Abständen durchgeführt, die es erlaubt, dass eine frühere Produktion bevor sie das Werk verlässt erneut getestet werden kann, falls eine fehlerhafte Funktion erkannt wurde? Is a functional check conducted with intervals which will allow previous production to be retested if incorrect functioning is detected before it leaves the factory?	☐	☒	☐
4.4	Wird die ordnungsgemäße Funktion der Prüfgeräte mit einem simulierten Ausfall (Dummy) oder mit anderen gleichwertigen Mitteln überprüft? Is the proper function of the test equipment verified with a simulated failure (dummy) or by other equivalent means? ☐ Simulierter Ausfall (Dummy) simulated failure (dummy) ☐ Prüfprozess gemäß des Gerätehandbuchs Test procedure according to the equipment manual ☐ Interner Selbsttest; Prüfprogramm in der Gerätezertifizierung beinhaltet Internal self test; test program included in equipment certification ☐ Interner Selbsttest; durch den Inspektor verifiziert Internal self test; verified by the inspector ☐ Sonstiges (Bitte Detailangaben): Others (provide details):	☐	☒	☐
4.5	Gibt es Belege dafür, dass der simulierte Ausfall (Dummy) (falls verwendet) die Auslösegrenzwerte repräsentiert? Is there evidence that the simulated failure (dummy) (if used) represents the tripping limits? Hinweis: Mit Ausnahme von Funkentestern in der Kabelproduktion. NOTE: Except for spark testers in cable production.	☐	☒	☐
4.6	Gibt es ein Verfahren, welches geeignete Maßnahmen fordert, die vom Betreiber zu treffen sind, wenn sich herausstellt, dass eine Funktionskontrolle unbefriedigend war? Is there a procedure requiring appropriate actions to be taken by the operator if a functional check is found to be unsatisfactory?	☐	☒	☐
	Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum: *Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:* ☐ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“ Details given on INSPECTOR'S Information page ☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht. Siehe Anlage Nr.: Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report. Please refer to attachment no.:			
4.7	Stellt dieses Verfahren sicher, dass nicht ordnungsgemäß überprüfte Produkte nochmal geprüft werden? Is this procedure appropriate to ensure that improperly checked products are re-tested?	☐	☒	☐
4.8	Werden nachfolgend getroffene korrigierende Maßnahmen in allen Fällen aufgezeichnet? Are subsequent corrective actions taken recorded in all cases?	☐	☒	☐
4.9	Werden die Prüfprotokolle der Ergebnisse der Funktionskontrollen der Test- und Messgeräte gepflegt und sind sie zufrieden stellend? Are the test records of results of functioning checks of test and measuring equipment maintained and satisfactory?	☐	☒	☐

		YES	N/A	NO
4.10	Werden Aufzeichnungen mindestens für den Zeitraum zwischen zwei Inspektionen aufbewahrt? Are records kept at least for the period between two inspection visits?	☐	☒	☐

5 Produkte, die während des Besuchs in der Produktion zu sehen waren
Products seen in Production during visit

Identifizieren Sie Typennummer und alle Prüfzeichen auf den Produkten, die Sie in der Produktion zum Zeitpunkt des Besuchs gesehen haben. Wenn keine zertifizierten Produkte betrachtet wurden, zeigen Sie auf, welche Art von Produkten in der Zeit des Besuches hergestellt wurde..
Der Herstellungsprozess sollte jedoch auf jeden Fall geprüft werden.
Mindestens eine Art von Produkt pro Produktkategorie und Klasse der elektrischen Isolierung muss aufgeführt werden.
Identify type number and any certification mark that appeared on products seen in production at the time of the visit. If no certified products were seen, indicate what kinds of products were manufactured at the time of visit.
The manufacturing process should nevertheless be examined.
At least one kind of product per product category and electrical insulation class shall be listed.

☐ Keine Produktion
No production

☒ Produktion gesehen
Production seen of similar products

Komplettieren Sie das TEST DATENBLATT für jede Art von Produkt pro Produktkategorie und Klasse der elektrischen Isolierung, auch wenn keine Produktion stattfand.
Complete TEST DATA SHEET for each kind of product per product category and electrical insulation class even if there is no production.

Similar product: Office chair, no model name, bearing no certificate mark was seen on production line.

6 Kalibrierung der Messausrüstung für Sicherheitsprüfungen
Calibration of Safety Test and Measuring Equipment

		YES	N/A	NO
6.1	Ist die benutzte Prüfeinrichtung kalibriert oder verifiziert? Is test and measuring equipment used calibrated or verified?	☒	☐	☐

(mehrere Kästchen können angekreuzt werden)
(several boxes may be ticked)

☐ **Verifizierung** durch den Hersteller mittels kalibrierter Referenzprüfmittel
Verification done by the manufacturer by means of calibrated reference equipment

☒ Kalibrierung durchgeführt durch:
Calibration done by:

- ☐ ein nach ISO/IEC 17025 akkreditiertes Labor
  Laboratory accredited according to ISO/IEC 17025
- ☐ Hersteller/Lieferant der Prüfeinrichtung
  Test equipment manufacturer/supplier
- ☒ Nationales Metrologieinstitut
  National metrology institute

☐ Sonstiges (bitte geben Sie Details an):
Other (please provide details):

Geben Sie Details an für mindestens ein elektrisches Messgerät:
Provide details for at least one electrical measuring equipment:

Art des Geräts: Kind of equipment:	Caliper
Typreferenz: Type reference:	0-200mm
Kalibrierungsreferenznummer: Calibration reference number:	JL-LS2018090120
Datum der letzten Kalibrierung: Date of last calibration:	2018-08-28
Datum der nächsten fälligen Kalibrierung: Calibration due date:	2019-08-27

		YES	N/A	NO
6.2	Sind **Referenzprüfmittel** (die zur Verifizierung benutzt werden) kalibriert? Is **reference equipment** (used for verification) calibrated?	☐	☒	☐

(mehrere Kästchen können angekreuzt werden)
(several boxes may be ticked)
Kalibrierung des Referenzprüfmittels durchgeführt durch:
Calibration of reference equipment done by:

- ☐ ein nach ISO/IEC 17025 akkreditiertes Labor
  Laboratory accredited according to ISO/IEC 17025
- ☐ Hersteller/Lieferant des Referenzprüfmittels
  Test equipment manufacturer/supplier
- ☐ Nationales Metrologieinstitut
  National metrology institute
- ☐ Sonstiges (bitte geben Sie Details an):
  Other (please provide details):

All test instruments are calibrated by external institute

		YES	N/A	NO
6.3	Wird das Gerät mit einem Aufkleber oder ähnlichem ausgestattet, welches das Fälligkeitsdatum der nächsten Kalibrierung anzeigt oder gibt es eine andere Methode für die Gewährleistung der gültigen Kalibrierung / des Status der Verifizierung? Is the equipment provided with a label or similar indicating the next 'calibration due' date or another method ensuring the valid calibration/verification status?	☒	☐	☐
6.4	Geht aus den Aufzeichnungen der Kalibrierung / Verifizierung hervor, dass die Kalibrierung rückführbar ist auf nationale / internationale Normale? Do the calibration/verification records indicate that calibration is traceable to national/international standards of measurement?	☒	☐	☐
6.5	Sind die Aufzeichnungen für die Kalibrierung / Verifizierung von Test- und Messgeräten gepflegt und zufrieden stellend? Are the records for calibration/verification of test and measuring equipment maintained and satisfactory?	☒	☐	☐
6.6	Werden Aufzeichnungen mindestens für den Zeitraum zwischen zwei Inspektionen aufbewahrt? Are records kept at least for the period between two inspection visits?	☒	☐	☐

7 Umgang und Lagerung
Handling and Storage

		YES	N/A	NO
7.1	Werden die Bauteile und Werkstoffe, die für die Produktion verwendet werden, so gelagert und behandelt, dass sichergestellt ist, dass sie fortlaufend den geltenden Normen entsprechen? Are the components and materials to be used for production stored and handled in such a way as to ensure that they will continue to comply with the applicable standards?	☒	☐	☐
7.2	Werden die fertigen Produkte so gelagert und behandelt, dass sichergestellt wird, dass sie fortlaufend den geltenden Normen entsprechen? Are the finished products stored and handled in such a way as to ensure that they will continue to comply with the applicable standards?	☒	☐	☐

8 Produktverifizierungsprüfungen / Periodische Prüfungen (PVT)
Product Verification Tests / Periodic Tests (PVT)

8.1 Werden geforderte PVTs durchgeführt? (ein oder mehrere Kästchen können angekreuzt werden) — YES ☒ N/A ☐ NO ☐
Are required PVT conducted? (one or more boxes may be ticked)

☐ Keine PVT gefordert, alle Fragen dieses Abschnitts müssen mit "N/A" angekreuzt werden.
NO PVT required, all questions of this section shall be marked with 'N/A'

☒ PVT werden am Ort der Fertigung durchgeführt.
PVT conducted at the factory location

☐ PVT werden in einem externen Labor des Herstellers durchgeführt.
PVT conducted at a external laboratory owned by the manufacturer

☐ PVT werden in einem externen Labor des Zertifikatsinhabers durchgeführt.
PVT conducted at a external laboratory owned by the license holder

☐ PVT werden durch ein unabhängiges externes Labor durchgeführt.
PVT conducted by independent external laboratory

☐ PVT werden durch ein Labor der Zertifizierungsstelle durchgeführt.
PVT conducted by certification body's laboratory

☐ Sonstiges (bitte geben Sie Details an):
Other (please provide details):

☐ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors"
Details given on INSPECTOR'S Information page

☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

*Hinweis: Beschreiben Sie auf dem TESTDATEN-BLATT - **Tests zur Produktverifizierung**, welche Tests (von der Zertifizierungsstelle / Zertifizierungsverfahren gefordert) mit welcher Stichprobengröße durchgeführt werden.*
*Note: Describe which tests (required by the Certification Body/certification scheme) are conducted and at what sampling rate on TEST DATA SHEET – **Product Verification Tests***

8.2 Werden die Prüfungen in Übereinstimmung mit den Verfahren durchgeführt? — YES ☒ N/A ☐ NO ☐
Are the tests conducted in accordance with procedures?

Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum:
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:

☒ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors"
Details given on INSPECTOR'S Information page

☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

8.3 Sind entsprechende Geräte verfügbar, die für die Durchführung der Tests erforderlich sind? — YES ☒ N/A ☐ NO ☐
Is appropriate equipment that is required for conducting tests available?

8.4 Sind die Tests im TEST DATENBLATT - ***Tests zur Produktverifizierung*** beschrieben, in Übereinstimmung mit den Anforderungen der Zertifizierungsverfahren und / oder der fordernden Zertifizierungsstelle? — YES ☐ N/A ☒ NO ☐
Are the tests described in TEST DATA SHEET – **Product Verification Tests** in compliance with the requirements of the Certification Schemes and/or the requesting Certification Body?

Not required by Certification Body

8.5 Gibt es ein Verfahren, welches Maßnahmen erfordert, die getroffen werden, wenn sich Tests zur Produktverifizierung als unzulänglich erwiesen haben? — YES ☒ N/A ☐ NO ☐
Is there a procedure requiring actions to be taken if PVTs are found to be unsatisfactory?

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum:
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:

☒ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“
Details given on INSPECTOR’S Information page
☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

		YES	N/A	NO
8.6	Sind die Aufzeichnungen für die Tests zur Produktverifizierung gepflegt und zufrieden stellend? Are the records of product verification tests maintained and satisfactory?	☒	☐	☐
8.7	Werden Aufzeichnungen mindestens für den Zeitraum zwischen zwei Inspektionen aufbewahrt? Are records kept at least for the period between two inspection visits?	☒	☐	☐

9 Freigehalten
Void

10 Korrekturmaßnahmen als Antwort auf die Bewertung des Inspektors
Corrective actions in response to inspector’s evaluation

	YES	N/A	NO
Falls Beanstandungen in den vorangegangenen Werksinspektionsbericht eingetragen wurden, wurden diese behoben? If there were any unsatisfactory findings entered in the previous inspection report, have these been corrected? Hinweis: Ist der Werksinspektionsbericht ist nicht verfügbar, kreuzen Sie 'N / A' an und liefern Details. NOTE: If the Inspection Report is not available, tick ‘N/A’ and give details.	☒	☐	☐

Unsatisfactory findings entered in the previous inspection corrected and accept

Notieren Sie genaue Angaben zu den einzelnen Beanstandungen und darüber, wie jede behoben wurde.
Provide details of each unsatisfactory finding and how each has been resolved.

Findings:
No trained of qualified person conducted the internal auditor
Correction:
Relevant person has been qualified by external institute

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

11	**Qualitätsmanagementsystem** **Quality Management System**

Sofern der Hersteller ein Qualitätsmanagement-System hat, das durch eine akkreditierte Stelle zertifiziert oder bewertet wurde, sind Einzelheiten über den QMS-Standard, den Umfang, den Namen der Zertifizierungsstelle und das Gültigkeitsdatum anzugeben oder eine Kopie des Zertifikats vorzulegen.
If the manufacturer has a Quality Management System certified or assessed by an accredited Body, provide details of QMS standard, scope, name of certification body and certificate expiry date.
or provide copy of the certificate.

☐ Qualitätsmanagementsystem nicht zertifiziert
Quality Management System NOT certified

☒ Qualitätsmanagementsystem von einer akkreditierten Stelle zertifiziert
Quality Management System certified by an accredited Body

☐ Qualitätsmanagementsystem von einer nicht akkreditierten Stelle zertifiziert
Quality Management System certified by a non accredited Body

☒ Kopie des Zertifikats liegt diesem Bericht als Anlage bei
Copy of the certificate provided as appendix to this report

Details des QMS-Standards: ISO9001:2015
Details of QMS standard:
Deckt der Scope die Produktion des zertifizierten Produkts ab:
Does the scope covers the production of the certified product: ☒ YES ☐ NO
Name der Zertifizierungsstelle:
Name of certification body: QA International Certification Ltd
Zertifikatsnummer:
Certificate no.: QAIC/CN/170676
Ausstellungsdatum:
Certificate issued date: 2017-09-25
Gültigkeitsdatum:
Certificate expiry date: 2020-09-24

12	**Hersteller-Selbstbewertung der Fertigungs- und Kontrollverfahren der zertifizierten Produkte (früher: Audits des Qualitätssystems)** **Manufacturer's self assessment of the manufacturing- and control process of certified products (Former: Audits of the Quality System)**	YES	N/A	NO
12.1	Überprüft der Hersteller regelmäßig, dass alle Verfahren eingehalten werden, wie von der/den Zertifizierungsstelle(n) und dem harmonisierten Inspektionssystem (CIG 021) gefordert? Does the manufacturer regularly check that all procedures as required by the Certification Body(ies) and the harmonized inspection scheme (CIG 021) are followed?	☒	☐	☐
12.2	Stehen Aufzeichnungen über Ergebnisse und getroffene Maßnahmen zur Verfügung? Are records regarding results and actions taken available? *Hinweis: Die Nutzung von CIG 023 ist akzeptabel, um die Ergebnisse der Selbstbewertung zu dokumentierten.* *Note: The use of CIG 023 to document the results of the self assessment is acceptable.*	☒	☐	☐
12.3	Sind die Mitarbeiter, die die oben genannten erforderlichen Prüfungen durchführen entsprechend geschult und unabhängig von dem bewerteten Prozess? Are the personnel carrying out above required checks appropriately trained and independent of the process being assessed?	☒	☐	☐
12.4	Falls Abweichungen bei der Hersteller-Selbstbewertung des Herstellungsprozesses und der Kontrolle von zertifizierten Produkten festgestellt wurden, sind diese korrigiert worden? If there were any unsatisfactory findings identified from the Manufacturer's self-assessment of the manufacturing and control process of certified products, have these been corrected?	☒	☐	☐

13	**Freigehalten** **Void**

14 Technische Beschwerden
Technical Complaints

Der Hersteller muss jede technische Beschwerde bezüglich des zertifizierten Produkts aufzeichnen. Die Fragen in diesem Abschnitt müssen beantwortet werden, auch wenn keine Kundenbeschwerden eingegangen sind. In diesem Fall sollten die Fragen auf den Prozess angewendet werden.

The Manufacturer shall record any technical complaint regarding the certified product. The questions in this section shall be answered even if no customer complaints have been received. In this case the questions should be applied to the process.

		YES	N/A	NO
14.1	Gibt es ein Verfahren bezüglich des Umgangs mit Kundenbeschwerden? Is there a procedure regarding how to handle customer complaints?	☒	☐	☐

Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum:
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:

☒ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“
Details given on INSPECTOR'S Information page
☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

		YES	N/A	NO
14.2	Werden die erhaltenen Beschwerden in regelmäßigen Abständen überprüft, um herauszufinden, ob sie sich auf einzelne Fehler oder Systemfehler beziehen? Are the received complaints reviewed on a regular basis regarding whether they are related to single errors or system errors? ☒ Einzelfall geprüft Actual case checked ☒ Verfahren geprüft Procedure checked	☒	☐	☐
14.3	Werden korrigierende Maßnahmen und Entscheidungen zu Kundenbeschwerden erfasst? Are corrective actions and decisions regarding customer complaints recorded? ☒ Einzelfall geprüft Actual case checked ☒ Verfahren geprüft Procedure checked	☒	☐	☐
14.4	Wurde der Absender der Beschwerde informiert über Bearbeitungsstand und Ergebnis der Beschwerde? Is the originator of the complaint informed about the handling and the result of the complaint? ☒ Einzelfall geprüft Actual case checked ☒ Verfahren geprüft Procedure checked	☒	☐	☐
14.5	Sind die Aufzeichnungen über Kundenbeschwerden gepflegt und zufrieden stellend? Are the records of customer complaints maintained and satisfactory?	☒	☐	☐
14.6	Werden Aufzeichnungen mindestens für den Zeitraum zwischen zwei Inspektionen aufbewahrt? Are records kept at least for the period between two inspection visits?	☒	☐	☐

15	**Veränderungen des zertifizierten Produkts** **Changes to Certified Products**			
15.1	Ist eine Referenz zu der zertifizierten Version verfügbar? Is reference about the certified version available? (ein oder mehrere Kästchen können angekreuzt werden) (one or more boxes may be ticked) ☒ Zeichnungen Set of drawings ☒ Stücklisten Parts list ☐ Produktbeschreibung Product description ☐ Referenzmuster Reference sample ☒ Fotodokumentation Photo-documentation ☐ Sonstige Spezifikation (bitte geben Sie mehr Details an) Other specification (Please provide details): ☐ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“ Details given on INSPECTOR'S Information page.	YES ☒	N/A ☐	NO ☐
15.2	Hat der Zertifikatsinhaber die Kontrolle über die Referenz? Is this reference under control of the Licence Holder?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐
15.3	Gibt es ein Verfahren, das gewährleistet, dass keine Änderungen an der Konstruktion des zertifizierten Produktes vor der Annahme durch den Zertifikatsinhaber umgesetzt werden? Is there a procedure ensuring that no changes to the construction of certified products will be implemented prior to acceptance by the License Holder?	YES ☒	N/A ☐	NO ☐
Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum: *Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:* ☒ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“ Details given on INSPECTOR'S Information page ☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht. Siehe Anlage Nr.: Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report. Please refer to attachment no.:			
15.4	Wenn der Hersteller auch der Zertifikatsinhaber ist: Gibt es ein Verfahren, dass gewährleistet, dass bauliche Veränderungen des zertifizierten Produktes erst nach Genehmigung durch die Zertifizierungsstelle gemacht werden? If the manufacturer is also the Licence Holder: Is there a procedure ensuring that constructional changes of the certified product will be made only after approval by the Certification Body?	YES ☐	N/A ☒	NO ☐
Beschreibung des Verfahrens oder Referenznummer des dokumentierten Verfahrens & Revision oder Ausgabedatum: *Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:* ☐ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“ Details given on INSPECTOR'S Information page ☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht. Siehe Anlage Nr.: Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report. Please refer to attachment no.:			
Manufacturer is not the LH				

15.5.1	Gibt es Änderungen, die nach der letzten Inspektion am Produkt durchgeführt wurden? Are any changes made to the certified version since the last inspection? ☐ JA ☒ NEIN YES NO Wenn JA, bitte untenstehende Frage beantworten, wenn NEIN, bitte unten "N/A" ankreuzen. If 'YES', answer the question below. If 'NO', tick 'N/A' below.			
15.5.2	Wurden diese Veränderungen mit der Genehmigung des Zertifikatsinhabers durchgeführt? Have these changes been made with the authorisation of the Licence Holder?	YES ☐	N/A ☒	NO ☐
No changes				

16	**Auswahl und Versand von Muster(n) zur Nachprüfung** **Selection and Shipping of Re-Examination Sample(s)**
Hinsichtlich Proben, die von der Zertifizierungsstelle(n) angefordert werden, beziehen Sie sich bitte auf die ***TABELLE - AUFLISTUNG entnommener Muster*** *und geben Sie gegebenenfalls Details an.* *Regarding samples requested by the Certification Body(ies) please refer to the table IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES and enter details as appropriate*	

16.1	Falls eine Auswahl von Proben für die erneute Prüfung erforderlich ist, wurden die erforderlichen Proben ausgewählt? If selection of samples for re-examination is required, have the required samples been selected?	YES ☐	N/A ☒	NO ☐
Certified product: Office Chair, Model OBG57, bearing no TUV/GS mark, but the type was on the certificate S 50383502 selected from stock for conformity check.				

Die Gründe an, warum keine Muster während der Inspektion ausgewählt wurden:
The reasons why no samples were selected during the inspection:
(ein oder mehrere Kästchen können angekreuzt werden)
(one or more boxes may be ticked)

☐ Nicht von der Zertifizierungsstelle gefordert
None required by the certification body:
☐ Keine Produktion, kein Muster auf Lager
No production, no stock:
☐ Nach Kundenauftrag gefertigt
Build to clients' order
☐ Kein Zugang zum Lager
No access to warehouse
☐ Lager nicht auf dem Gelände des Herstellers
Warehouse not at manufacturer's location
☐ Hersteller wurde angewiesen, Muster zur Nachprüfung zu schicken:
Manufacturer has been instructed to send re-examination samples:
☐ Sonstiges (bitte geben Sie Details an)
Others (Please provide details):

☐ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors"
Details given on INSPECTOR'S Information page
☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

Sample checked on site.

16.2 Falls das/die ausgewählte(n) Muster kein Prüfzeichen tragen, geben Sie in der **TABELLE - AUFLISTUNG entnommener Muster** Gründe an für die Auswahl
If the selected sample(s) do not bear the Certification Mark then provide the reason for selection in the table IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES
(ein oder mehrere Kästchen können angekreuzt werden)
(one or more boxes may be ticked)

☒ Die Typenreferenz ist auf der Typenliste der Zertifizierungsstelle angegeben
Type reference is mentioned on the certification bodies certification list

☐ Das Zeichen ist auf der Verpackung, dem Katalog oder anderweitig aufgebracht
Mark is applied on the package, catalogue or by other means

☐ Spezieller Auftrag zur Musterentnahme
Special sample selection order

☐ Sonstiges (bitte geben Sie Details an)
Others (Please provide details):

☐ Einzelheiten stehen auf der Seite „Informationen des Inspektors“
Details given on INSPECTOR'S Information page

☐ Objektive Nachweise stehen in der Anlage zu diesem Werksinspektionsbericht.
Siehe Anlage Nr.:
Objective evidence is provided as an attachment to this Factory Inspection Report.
Please refer to attachment no.:

Product bearing no TÜV/GS mark

17	**Bewertung des Inspektors** **Inspector's Evaluation**		
17.1	Notieren Sie Ihre Beanstandungen (einschließlich Kommentare, Empfehlungen, usw.) auf den Seiten BEWERTUNG des INSPEKTORS und geben Sie die Referenz zu den Abschnitten dieses Reports an. Erklären Sie dem Hersteller die Beanstandungen. Wenn möglich, notieren Sie auch die Korrekturmaßnahmen, die der Hersteller beabsichtigt. List your findings on the INSPECTORS EVALUATION page(s) by referencing the applicable clauses in this report (including comments, recommendations, etc.) and explain them to the manufacturer. If possible indicate also the corrective actions the manufacturer intends to take.		
17.2	Geben Sie Ihre Empfehlungen durch Ankreuzen des entsprechenden Kästchens. Give your recommendations by ticking the appropriate box		
1	Keine Beanstandungen No unsatisfactory findings.	Zertifizierung erteilen oder weiterführen. Grant or continue certification.	☒
2	Geringfügige Beanstandungen Minor unsatisfactory finding(s).	Die Korrekturmaßnahme(n) des Herstellers werden beim nächsten Besuch überprüft. Zertifizierung erteilen oder weiterführen. Manufacturer's corrective action(s) will be checked at next visit. Grant or continue certification.	☐
3	Bedeutende Beanstandungen Sicherheit nicht direkt betroffen Major unsatisfactory finding(s). Safety not directly affected.	Der Hersteller muss Korrekturmaßnahme(n) bestätigen. Zertifizierung erteilen oder weiterführen. Spezielle oder vorgezogene Routine Inspektion zur Überprüfung der Korrekturmaßnahmen empfohlen. Manufacturer shall confirm corrective action(s). Grant or continue certification. Special or early routine inspection recommended for checking corrective action(s).	☐
4	Schwerwiegende Beanstandungen Die Sicherheit direkt betroffen. Critical unsatisfactory finding(s), Safety directly affected.	Zertifizierung verweigert / aufgeschoben und Wiederholung der Werksinspektion empfohlen, nachdem der Hersteller die Umsetzung von Korrekturmaßnahmen bestätigt hat. Certification refused/suspended and repeated factory inspection recommended after the manufacturer has confirmed implementation of corrective action(s).	☐

17.3	Anhänge Attachments: Zur Seitenkontrolle schreiben Sie bitte die Referenznummer in die Kopfzeile auf jede Seite des Anhangs. For page control, please write the reference number in the header of each attachment page.		
	CIG 023 – Unterschriftenseite CIG 023 - Signature page	Seitenzahl No. of pages:	0
	ENEC Anhang für CIG 023 ENEC Appendix to CIG 023	Seitenzahl No. of pages:	0
	Kopie des Zertifikats des Qualitätsmanagements Copy of Quality Management Certificate	Seitenzahl No. of pages:	1
	Sonstiges Others (licenses list, etc.)	Seitenzahl No. of pages:	1
	Komplette Seitenzahl dieses Reports einschließlich aller Anhänge: Total no. of pages of this report including all attachment pages:		25
	(Deckseiten müssen von Seitennummerierung ausgeschlossen werden!) ***(Front pages to be excluded from page numbering!)***		

Eine Kopie soll dem Unterzeichner ausgehändigt werden, der sich über den Inhalt bewusst sein soll und per Unterschrift den Empfang bestätigt.
A copy of this report shall be provided to the undersigned contact person who should be aware of the contents and sign for its receipt.

☒ gedruckte Kopie
Printed copy provided

☐ elektronische Kopie vorgelegt
Electronic copy provided

由 扫描全能王 扫描创建

Der Inhalt dieses Berichtes einschließlich der Beanstandungen, wie sie auf der Seite der Beanstandungen des Inspektors dokumentiert sind (falls vorhanden), wurde dem Hersteller-Ansprechpartner erklärt. **Content of this report including findings as documented on Inspector's Findings page (if any) have been explained by the Inspector to the Manufacturer's contact person.**
Dauer der Werksinspektion: Stunden. Inspection duration: 5 hours.
Die Verantwortung dafür, sicherzustellen, dass ein Produkt in Übereinstimmung mit den Standard, nach dem es ursprünglich zugelassen wurde, hergestellt wird, liegt beim Zertifikatsinhaber. **The responsibility for ensuring that a product is manufactured in accordance with the standard to which it was originally approved rests with the Licence Holder**

Datum: Date: 2018-09-17	Datum: Date: 2018-09-17
Name des Inspektors (Druckbuchstaben): Inspector's name (printed letters): Ryan Wang	Name des Ansprechpartners (Druckbuchstaben): Contact person's name (printed letters) :
Unterschrift: Signature:	Unterschrift: Signature:
☐ Die Unterschrift steht auf der beigefügten Unterschriftenseite. For signature see attached signature page	

由 扫描全能王 扫描创建

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

Feststellungen des Inspektors
Inspector's Findings page

bezieht sich auf folgenden Paragraph dieses Berichts Related paragraph number of this report:	**Beanstandungen** **Findings** Die Punkte des Inspektors, die Korrekturmaßnahmen des Herstellers erfordern Inspector's points requiring corrective action from the manufacturer *Benutzen Sie eine ergänzende Seite für unterschiedliche Zertifizierungsstellen, falls notwendig* *Use separate Supplementary Page for different Certification Bodies if necessary*
	No unsatisfactory findings during this FI

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

Informationen des Inspektors
Inspector's Information page

bezieht sich auf folgenden Paragraph dieses Berichts Related paragraph number of this report:	Benutzen Sie eine ergänzende Seite für unterschiedliche Zertifizierungsstellen, falls notwendig Use separate Supplementary Page for different Certification Bodies if necessary
2.2	Incoming inspection control procedure: QP5-6,Ver.A/0,issued 2017-01-01 and WI
2.4	Non-conforming products control procedure: QP1-2,Ver.A/0,issued 2017-01-01
3.4	Production control procedure: QP5-6,Ver.A/0,issued 2017-01-01 and WI
3.8	Non-conforming products control procedure: QP1-2,Ver.A/0,issued 2017-01-01
3.10	Non-conforming products control procedure: QP1-2,Ver.A/0,issued 2017-01-01
8.2	FQC Procedure: QP5-6,Ver.A/0,issued 2017-01-01 and WI
8.5	Non-conforming products control procedure: QP1-2,Ver.A/0,issued 2017-01-01
14.1	Customer complaints procedure: QP6,Ver.A/0,issued 2017-01-01
15.3	Product design and development control procedure : QP4-12,Ver.A/0,issued 2017-01-01

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

Tabelle – Tests zur Produktverifizierung / Periodische Prüfungen (PVT)
TEST DATA SHEET - Product Verification Tests / Periodic Tests (PVT)

HINWEIS:
CB steht für Zertifizierungsstelle oder Zertifizierungsverfahren
***NOTE**:*
CB stands for Certification Body or Certification Scheme

☐ *PVT required by the Certification Body/certification scheme*
☒ *PVT not required but performed by the manufacturer*

CB	Produkt, Entnahmehäufigkeit, Abschnitt des Standards oder Prüfparameter, Ergebnisse Product, Sampling rate, Standards Clause or Test-parameters, Results
	PVT conducted at factory location by FQC.
	Certified Product : Office chair/OBG57
	Sampling Plan : MIL-STD-105E / GB2828.1-2003, Level II, AQL: Critical=0, Major=2.5, Minor=4.0;
	Main Test Items:
	1. Appearance Dimension and marking check
	2. Sample assembly check and function check
	3. Loading test (120kg,1 hour)
	Procedure and record checked and accepted.

(Revision 3.1 - Freigabe durch Matthias Liebscher – 08.September 2015)
Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

Tabelle - Stückprüfung
TEST DATA SHEET - Routine Tests

☒ Keine Produktion No production	
☐ Produktion gesehen Production seen	Prüfzeichen Certification mark: TUV/GS
Produktkategorie: Product Category: Furniture	Art des Produkts: Kind of product: Office chair
Typennummer: Type number: OBG57	Klasse der elektrischen Isolierung: Electrical Insulation Class: N/A
Nennspannung: Rated voltage: N/A	Anforderung für CB Routinetest: CB Routine Test Requirement: EN1335

	PRÜFUNGEN TESTS	% check	Prüfwert Test value applied	Zeit Time	Angewandte Grenzen der Fertigung Factory limits applied:	Fehleranzeige Failure indicated by	Bemerkungen Remarks	W R
a	Schutzleiterwiderstand Earth continuity	Nil	V A	s	Ohm (max.)			
b	Isolationswiderstand Insulation resistance	Nil	V d.c.	s	MOhm (min.)			
c	Ableitstrom Leakage current	Nil	V		mA (max.)			
Dielectric strength	Basisisolierung Basic insulation	Nil	V	s	mA (max.)			
Dielectric strength	Zusätzliche Isolierung Supplementary insulation	Nil	V	s	mA (max.)			
Dielectric strength	Verstärkte Isolierung Reinforced insulation	Nil	V	s	mA (max.)			
e	Lastabweichung Load deviation	Nil						
f	Funktionsprüfung Functional test	100	Mfr's spec			Inspector	Assembly	R
g	Visual check	100				Inspector	Appearance, marking	R

e Geben Sie die angewandte Methode an (heiß / kalt, mit Netzspannung, Niederspannungswiderstandprüfung, etc.).
Indicate method used (hot/cold, at mains voltage, low voltage resistance check, etc.).

f Werden alle Kontrollen und Komponenten während des Tests geprüft?
Are all controls and components checked during the test?

W Inspektor wohnte der Prüfung bei, R = gemäß Aufzeichnungen
Test witnessed by the inspector, R = according to records

Referenznummer der Stelle, die die Inspektion durchführt:
Reference number of the body carrying out the inspection: 50083139 002

TABELLE - AUFLISTUNG ENTNOMMENER MUSTER IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES			**beim Hersteller** **at manufacturer**::	Zhejiang Anji Hengchang Chair Industry Co.,Ltd	Datum date	2018-09-17
Ausgewählt für Selected for	Etikett Nr. Label No.	Menge Quantity	Produkt/Typ/technische Daten Product/Type/Technical data	Zertifikat Nr. Licence No.	Produktionszeitraum Production period	Codebuch-staben Code letters
Conformity check	N/A	1	Office chair /OBG57	S 50383502	Jan.2018	☐P ☐F ☒S ☐T ☐A
						☐P ☐F ☐S ☐T ☐A
						☐P ☐F ☐S ☐T ☐A
						☐P ☐F ☐S ☐T ☐A
						☐P ☐F ☐S ☐T ☐A
						☐P ☐F ☐S ☐T ☐A
						☐P ☐F ☐S ☐T ☐A

Codebuchstaben: **P = Muster aus der Produktion oder S = Lager; F = weitergeleitet durch den Hersteller; T = vom Inspektor zur Zertifizierungsstelle gebracht; A = Durch die Inspektionsagentur versandt**

Code letters: **P = Sample from Production or S = Stock; F = Forwarded by the Manufacturer; T = Transported to the Certification Body by the Inspector; A = Shipped by the Inspection Agency**

Certificate of Registration

The Governing Board of
Q.A. International Certification Limited
hereby grants to:

ZHEJIANG ANJI HENGCHANG CHAIR INDUSTRY CO., LTD.

Unified Social Credit Code: 9133052370447049XT
Registration No.: QAIC / CN / 170676

(hereinafter called the Registered Company) the right to be listed in the Directory of Registered Companies in respect of the services listed below. These services shall be offered by the Registered Company at or from only the active business address given below in accordance with the quality management system in compliance with ***ISO 9001:2015.***

Business License Address:

NO.2 AREA, SUNNY INDUSTRIAL ZONE, DIPU TOWN, ANJI, ZHEJIANG, CHINA

Active Business Address to which this Certificate is registered:

NO.2 AREA, SUNNY INDUSTRIAL ZONE, DIPU TOWN, ANJI, ZHEJIANG, CHINA

Approved Scope to which this Certificate refers:

The Manufacture of Office Chair.

(Please note that the above scope represents the certified activity of the named organization and as such, the organization may undertake additional activities that are not covered under this certification).

Signed for and on behalf of the Board

CHIEF EXECUTIVE SCHEME MANAGER

Certificate Issue Date : *25th September 2017* - **Certificate Renewal Before :** *24th September 2018*
Date of Initial Registration : *25th September 2017* - **Re-Certification Before :** *24th September 2020*

This Certificate of Registration is granted subject to the Regulations approved by the Board.
The information of this certificate can be searched on the website of CNCA (www.cnca.gov.cn).
The certified organization should apply for regular audit to maintain its qualification.

QA INTERNATIONAL
Q.A. International Certification Ltd.
Dudley Court
Dudley Road
Darlington
United Kingdom
DL1 4GG

Tel: +44 (0)1325 384272
Fax: +44 (0)1325 480980
www.qai.co.uk

The use of the Accreditation Mark indicates accreditation in respect of those activities covered by the accreditation certificate number 646

由 扫描全能王 扫描创建

code	kind type	license	sheet	Status	Date issued	Rpt. no.	Ver.	License titles	Cust. no.	License H	type designation	Factory-NO
-				Factories		S P Cost center						
5116	MAIN S	50383502	0001	Certified	10.01.2018	50096947	1	Office Chair	663107	Songmics International GmbH	1155-1250(H)x715(W)*	660416
-				ZHEJIANG ANJI HENGCHANG CHAIR		X 147						

The character * at the end of a field shows you, that the data could not be displayed completely.

Selection criteria:
Company code 0001 - 9999 I
Factory: = 660416 I
Number of selected licenses: 1
Execution time: 00:00:00

III. Fragebogen zur Produktsicherheit

Für jedes zertifizierte Produkt muss je ein Fragebogen ausgefüllt werden.

Questionnaire regarding the product safety

A separate questionnaire must be filled in for each certified product or product category.

Für Produkt / Produktgruppe: Office chair
For Product / Product Line:

Typ-Bezeichnung / Modell: OBG57
Type / Model:

- Für alle „NO“ Antworten müssen Details auf der Seite BEWERTUNG DES INSPEKTORS-Ergebnisse angegeben werden
  For all „NO“ answers details shall be provided on the INSPECTORS EVALUATION-Findings page
- Für alle „N/A“ Antworten müssen Begründungen angegeben werden, warum dieser Punkt nicht anwendbar ist.
  For all “N/A” answers rationale shall be provided as to why the item is not applicable

1 Dokumentation / *documentation*

1.1 Existiert für jedes zertifizierte Produkt eine ausreichende Dokumentation? (z.B. Zeichnungen, Stücklisten, usw.)
Does an acceptable documentation exist for each certified product *(e.g. drawings, parts lists, etc.)?*

P	N	F
☒	☐	☐

CDF(ref.No.:01-XJM-50083138 001) is checked on site at the factory

Stimmen die Angaben der Produktdokumentation mit denen der Dokumentation der Prüfstelle (AÜ's, Stücklisten, usw.) überein?
Is the information in the documentation the same as the information in the documentation of the test agency (CDF's, parts lists, etc.)?

P	N	F
☒	☐	☐

1.2 Nur für Produkte des harmonisiert geregelten Bereichs (CE-kennzeichnungspflichtige Produkte)!
Only for products of the harmonised regulated area (products that need to be labeled with the CE-marking)!

Existiert für die o.a. Produkte eine entsprechende EG-Konformitätserklärung?
Does an EU declaration of conformity exist for the above mentioned products?

P	N	F
☐	☒	☐

Werden die relevanten Überwachungsprüfungen im Rahmen der EG-Richtlinien durchgeführt? (Modul G, Einzelprüfung)
Are the relevant follow-up tests performed according to the EC Directives? (Modul G, EC unit verification)

P	N	F
☐	☒	☐

		P	N	F
1.3	Sind die sicherheitsrelevanten Daten, Prüf- (und CE-) Zeichen auf dem Typenschild aufgebracht? *Are the safety related data, test (and CE-) marks shown on the manufacturers plate?*	☒	☐	☐
	Ist das Prüfzeichen korrekt und auf dem aktuellen Stand? *Is the test mark correct and up-to-date?*	☐	☒	☐
	Products bearing no TUV/GS mark, but the type were on the certificate S 50383502			
	Ist die Typenbezeichnung korrekt? *Is the type designation correct?*	☒	☐	☐
	Ist die Herstellerbezeichnung und ggf. Adresse des Inverkehrbringers korrekt? *Is the name of the manufacturer and if applicable the address of the importer correct?*	☒	☐	☐
	Entspricht die Anbringung der Typenschilder den Anforderungen? *Are the manufacturers plates mounted according to the requirements?*	☒	☐	☐
	Stimmen die Angaben auf der Verpackung? *Is the information on the packaging correct?*	☒	☐	☐
1.4	Sind Montageanleitungen, Beipackzettel, usw. adäquat und in der Sprache des Zielmarktes ausgeführt? *Are the user instructions, package information, etc. adequate and are they in the proper language of the market for sale?*	☒	☐	☐

2 Freigehalten (jetzt in Abschnitt 15 des CIG023-Berichtes behandelt)
Void (now covered in item 15 of the CIG023 report)

Bemerkungen / *remarks*:

N/A

IV. Durchzuführende Prüfungen / *Tests to be Performed*
Mechanische Produkte / *Mechanical products*

Es wurde folgendes, zertifiziertes Produkt überprüft:
The following certified product was checked

Geräteart / *product:* Office chair Typ / *type:* OBG57

Fertigungsfluß *Manufacturing Process*	**Maßnahmen** *Measures*		**Anforderungen** Requirements	***Geprüft*** *Tested*	***Ergenis*** *Result*
Wareneingang *Incoming goods*	Kontrolle der Zukaufteil *Inspection of purchased parts*	☒ erf./*req.* ☐ nicht erf./*not req.*	Gas lift,wheel: Appearance, Dimension, Specification.	By visual, Caliper and test report of supplier	☒ P ☐ N ☐ F
	Dokumentation der Prüf-ergebnisse *Reporting of test results*	☒ erf./*req.* ☐ nicht erf./*not req.*.	Gas lift,wheel: Appearance, Dimension, Specification.	CoC and IQC report checked on site	☒ P ☐ N ☐ F
	Festlegung von Toleranzen *Selection of tolerances*	☒ erf./*req.* ☐ nicht erf./*not req.*	Seat Size: 535x550mm	535x550mm by tape ruler	☒ P ☐ N ☐ F
Zwischen-Prüfung *Stage inspection*	Funktionsprfg. einzelne Baugruppen *Functional tests of single units*	☐ erf./*req.* ☒ nicht erf./*not req.*.			☐ P ☒ N ☐ F
	Maßprüfung einzelner Baugruppen *Dimensional checks of single units*	☒ erf./*req.* ☐ nicht erf./*not req.*	Backrest Size: 755x545mm	755x545mm by tape ruler	☒ P ☐ N ☐ F
	Werkstoff-Festigkeits-prüfung. Material einzelner Baugruppen *Material strength test of single units*	☐ erf./*req.* ☒ nicht erf./*not req.*			☐ P ☒ N ☐ F

Endprüfung *Final inspection*	Sichtprüfung *Visual Inspection*	☒ erf./*req.* ☐ nicht erf./*not req.*	Not Scratch mark, rust, ect.	By visual and Touch.	☒ P ☐ N ☐ F
	Funktions-prüfung *Functional test*	☒ erf./*req.* ☐ nicht erf./*not req.*	Assembling Smoothly	Work smoothly	☒ P ☐ N ☐ F
	Typprüfung gem. Vorgabe/ *type test acc. to spec.*	☐ erf./*req.* ☒ nicht erf./*not req.*			☐ P ☒ N ☐ F
Weitere, bei Follow up zu überprüfende Anforderungen bzw. Daten *Further requirements, respectively specifications to be checked at Follow –Up*	Gewicht/ *Weight*: 15.85 kg Overall size: 1155-1250mm(H)*715mm(W)*775mm(D) Seat Size: 535x550mm Backrest Size:755x545mm Armrest:260x455mm Wheel: D50mm Base size:280x175mm,T2.3mm All dimensions are in compliance with the CDF Zusätzliche Zusätzliche Prüfungen / *Additional tests*: N/A				☒ P ☐ N ☐ F

Es wurde ein versiegeltes Baumuster beim Hersteller hinterlegt
A sealed type test sample was deposited with the manufacturer: ~~☐ ja /yes ☐ nein/no~~

Es wurde ein Muster aus der Serie mit dem hinterlegten Baumuster verglichen (Maß und Sichtprüfung)
A sample taken from the series was cross checked with the type test sample (dimension and visually) : ~~☐ ja /yes ☐ nein/no~~

Hierbei wurden Abweichungen festgestellt (Wenn ja, bitte die festgestellten Abweichungen umseitig kurz beschreiben)
With this, deviations were noticed (If so, please describe the deviation on back page). ~~☐ ja /yes ☐ nein/no~~

V. Prüfmuster / *Test Samples*

Folgende Produkte müssen in einer Prüfstelle der TÜV Rheinland LGA Products GmbH (TRLP) einer Kontrollprüfung unterzogen werden:
*For the following products a **sample check** shall be performed by an office of TRLP:*

Produkt / *product:* Zert.-Nr. / *cert. no.*:

Die Produkte wurden / *the products were*

☐ verpackt und versiegelt und ... / *packed and sealed and ...*
☐ von der/dem Sachverständigen mitgenommen / *taken over by the inspector*
☐ von dem Vertreter der Fertigungsstätte zu folgender Prüfstelle der TRLP geschickt:
mailed to the following TRPL office by the factory representative:

z.H. / *Attn:* KST / *Dept*.:

☐

Bemerkungen / *remarks*:

Nach Überprüfung wird das/die Muster / *after the check, the samle(s) will be*

☐ unfrei zurückgesendet / *returned via mail, not prepaid*
z.H. von / *Attn. to:*
☐ abgeholt / *picked up:*
☐ verschrottet / *scrapp:*

Das/die Referenzmuster / *the sample(s)*

☐ lagen vor / *were available*
☐ sind zur Kontrolle beim Genehmigungsinhaber anzufordern
need to be requested by the license holder
☐ sind nicht erforderlich / *are not needed*

Datum / *date:*
Ort / *location*:

Der/die Sachverständige / *the Inspector* Für die Fertigung / *for the factory*

Attachment for Factory Inspection Report

Photo documentation

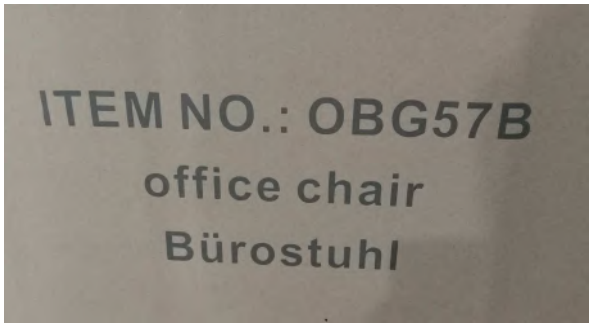
☒ Similar product information

	**N/A**
N/A	**N/A**
N/A	**N/A**

Attachment for Factory Inspection Report

Photo documentation

☒ Certified product information

	
	
N/A	**N/A**

Anlage / Annex