Metall-Zert GmbH · Altendorfer Str. 97-101 · 45143 Essen · Tel.: 0201 / 89 27 22 68
info@metall-zert.de · www.metall-zert.de

CHECKLISTE ERSTINSPEKTION

Checkliste für die Erstinspektion der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) nach EN 1090-1:2009+A1:2011

Hersteller:			**KdNr:**
Postleitzahl:		Herstellungsort:	
Straße, Nr.:		Land:	
Telefon:		Mobil:	
Ansprechpartner:		Durchwahl:	
Internet:		E-Mail:	

Inspektor: Überwachungsdatum:

Teilnehmer des Herstellers:

Weitere Teilnehmer:

☐ **Herstellwerk** (falls von Hersteller-Adresse abweichend)		
☐ **Zweitwerk**	PLZ Ort	Straße, Nr.

Art der Inspektion

Evaluierung (Überprüfung), ob die werkseigene Produktionskontrolle, die die Leistungsbeständigkeit der hergestellten Produkte gemäß den nach EN 1090-1 (Tabelle ZA.1) deklarierten Leistungsmerkmalen sicherstellen soll, im Unternehmen eingeführt ist und geeignet ist.

☐ Erstinspektion des Werkes und des Systems der WPK nach **EN 1090-1:2009+A1:2011**
☐ Besondere Inspektion wegen:

1. Allgemeines

1.1 Ausführungsregelwerk

EN 1090-2:2018**+A1**:2024 (Stahltragwerke) ☐ EXC1 ☐ EXC2 ☐ EXC3 ☐ EXC4
EN 1090-3:2019 (Aluminiumtragwerke) ☐ EXC1 ☐ EXC2 ☐ EXC3 ☐ EXC4
EN 1090-4:2020 ☐ tragende, kaltgeformte Bauteile aus Stahl (EXC1 bis EXC3)
☐ tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Stahl (EXC1 bis EXC3)
EN 1090-5:2020 ☐ tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Aluminium (EXC1 bis EXC3)

☐ **keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum**
☐ **Änderungen der Ausführungsklasse**
☐ Rückstufung auf Kundenwunsch von ursprünglich EXC
☐ für die Erweiterung der Ausführungsklasse liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor
☐ für die Erweiterung der Ausführungsklasse liegt **kein** Änderungsauftrag **vor**
☐ **Änderung der Ausführungsnorm**
☐ auf Kundenwunsch wird die Zertifizierung der Ausführungsnorm Auswahl aufgegeben.
☐ für die Erweiterung der Ausführungsnorm Auswahl liegt ein Änderungsauftrag vom Datum **vor**
☐ für die Erweiterung der Ausführungsnorm Auswahl liegt **kein** Änderungsauftrag **vor**

Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist <u>vor</u> der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.

☐ **Freigabe durch Herrn** Wählen Sie ein Element aus. **per** Wählen Sie ein Element aus. **erteilt**

1.2 Deklarationsverfahren des Herstellers nach EN 1090-1 (Tabelle A.1):

☒ Verfahren 1	☐ Verfahren 2	☐ Verfahren 3b	☒ Verfahren 3a
Herstellerangaben zu Geometrie und Werkstoffen etc., für eine Berechnung durch Dritte. Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.	Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie die Tragfähigkeitsmerkmale, wie sie sich aus der Bemessung nach Eurocode ergeben. Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich	(Der Hersteller gibt die Geometrie und die Materialeigenschaften des Bauteils an sowie die Tragfähigkeitsmerkmale, wie sie sich aus der Bemessung nach Vorgaben des Auftraggebers ergeben. Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.	Bauteil entspricht der Bauteilspezifikation des Auftraggebers. Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.

1.3 Herstellumfang im Rahmen der WPK nach EN 1090-1

Besonderheiten des Herstellbetriebs/ Besondere Verwendungshinweise:

- keine

1.3.1 Bemessung

☐ **Der Prozess *Bemessung wird nicht selbst durchgeführt oder deklariert***
(Tabellen bis 1.3.2 dürfen gelöscht werden)

Bemessung	**EN 1090-2**	**EN 1090-3**	**EN 1090-4**	**EN 1090-5**	**Untervergabe**
	☐	☐	☐	☐	☐

Bei eigener Ausführung der Bemessung durch den Hersteller (Inverkehrbringer) ist FB 020-W zu bearbeiten.

Änderungen

☐ **keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum**

Es gab folgende Änderungen:

☐ Bemessung wird nicht mehr selbst ausgeführt ☐ Bemessung wird nicht mehr untervergeben
☐ Bemessung wird selbst ausgeführt (Erweiterung) ☐ Bemessung wird untervergeben (Erweiterung)

☐ Für die Änderungen liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor
☐ für die Erweiterung liegt **kein** Änderungsauftrag vor.

Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist vor der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.

☐ **Freigabe durch Herrn** Wählen Sie ein Element aus. **per** Wählen Sie ein Element aus. **erteilt**

WPK-System zur Bemessung in Untervergabe

Anforderung:	**zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB / VA / AA / usw.):**	
	Bezeichnung:	**Revision**
EN 1090-1 (6.2.4 / 6.3.4 / Tabelle B.2) EN 1990 (Tabelle B.4) EN 1990/NA (Tabelle B.1)		

Zusammenfassung / Bewertung zum Herstellumfang

Das WPK-System zur Bemessung in Untervergabe

- **stellt die Übereinstimmung der Bemessung mit den Entwurfsvorgaben sicher**
  ☐ **ja** ☐ **nein**
- **regelt das Verfahren zur Prüfung der Berechnungen**
  ☐ **ja** ☐ **nein**

Bemerkungen:

0

1.3.2 Vorbereitung und Zusammenbau

	eigene Ausführung				Untervergabe			
Schneiden / Lochen	**EN 1090-2**	**EN 1090-3**	**EN 1090-4**	**EN 1090-5**	**EN 1090-2**	**EN 1090-3**	**EN 1090-4**	**EN 1090-5**
Sägen	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Abscheren / Nibbeln	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Wasserstrahl	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Bohren	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Stanzen	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Autogenschneiden	☐		☐		☐		☐	
Laserschneiden	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Plasmaschneiden	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
andere:	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Formgeben								
Warmumformen	☐				☐			
Flammrichten	☐				☐			
Abkanten / Schwenkbiegen / Prägen	☐	☐			☐	☐		
Profil-/Rohrbiegen Drei-Walzen-Biegen	☐	☐			☐	☐		
Rollprofilieren / Walzprofilieren	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Pressen	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
andere:	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Änderungen

☐ **keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum**

Es gab folgende Änderungen:

☐ Folgende Herstellprozesse werden nicht mehr angewandt:
☐ Gemäß Änderungsauftrag vom Datum wurde der Herstellumfang erweitert.
☐ für die Erweiterung des Herstellumfang liegt **kein** Änderungsauftrag vor.

METALLZERT

Spezielle Prozesse		
Anforderung: EN 1090-2 /-3 6.4 Schneiden 6.5 Formgeben 6.6 Lochen EN 1090-4 /-5 6.3 Kaltumformen 6.4 Schneiden 6.5 Stanzen	**eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (CPQR; Eignung des Stanzprozesses; usw.):**	
	Bezeichnung:	**Datum**
	Zusammenfassung / Bewertung	
	Die Eignung eingesetzter, spezieller Prozesse ☐ entspricht für thermisches Schneiden, den Anforderungen aus EN 1090-2 (6.4.3) ☐ entspricht für Trennschnitte, den Anforderungen aus EN 1090-3 (6.4) entspricht für Stanzen, den Anforderungen ☐ aus EN 1090-2 (6.6.3) ☐ aus EN 1090-4 (6.5.2) ☐ entspricht für Warmumformen, den Anforderungen aus EN 1090-2 (6.5.2) ☐ entspricht für Flammrichten, den Anforderungen aus EN 1090-2 (6.5.3) wird bei Kaltverformung ☐ gemäß EN 1090-3 (12.3.1) ☐ gemäß EN 1090-4 (6.1) ☐ gemäß EN 1090-5 (6.1) überprüft und das Ergebnis dokumentiert ☐ wird nicht ausreichend überwacht, weil: ☐ **Es werden keine der oben aufgeführten, speziellen Prozesse angewandt.**	0
	Bemerkungen:	

E = Empfehlung
0 = nicht zutreffend / keine Bewertung erforderlich
1 = vollständig erfüllt
2 = untergeordnete Nichtkonformität,
3 = wesentliche Nichtkonformität (Dokumente sind nachzureichen)
4 = wesentliche Nichtkonformität (Aussetzung der Zertifizierung)

1.3.3 Schweißen

☐ **Die Prozesse *Schweißen/Wärmebehandlung werden* nicht angewandt oder untervergeben (Tabellen bis 1.3.4 dürfen gelöscht werden)**

Schweißprozesse nach EN ISO 4063		EN 1090-2	EN 1090-3	EN 1090-4
111	Lichtbogenhandschweißen	☐		☐
131	MIG (Massivdraht)	☐	☐	
135	MAG (Massivdraht)	☐		☐
136	MAG (schweißpulvergefüllt)	☐		
138	MAG (metallpulvergefüllt)	☐		
141	WIG	☐	☐	☐
783	Hubzündungsbolzenschweißen	☐	☐	
784	Kurzzeit-Bolzenschweißen	☐	☐	
786	Bolzenschweißen mit Spitzenzündung	☐	☐	
12	Unterpulverschweißen	☐		☐
15	Plasmaschweißen	☐	☐	☐
27	HF-Widerstandspressschweißen			☐
43	Rührreibschweißen	☐	☐	☐
52	Laserstrahlschweißen	☐	☐	☐
523	Hand-Laserstrahlschweißen	☐	☐	☐
andere:		☐	☐	☐
andere:		☐	☐	☐
Untervergabe von Schweißarbeiten		☐	☐	☐
Wärmenachbehandlung				
Härten		☐		☐
Vergüten		☐		☐
Weichglühen		☐		☐
Rekristallisationsglühen		☐		☐
Spannungsarmglühen		☐		☐
Diffusionsglühen		☐		☐
Normalglühen		☐		☐
Warmauslagern			☐	
andere:		☐	☐	☐
Untervergabe von Wärmenachbehandlung		☐	☐	☐

METALLZERT

Schweißtechnisch verarbeitete Werkstoffe

Baustähle	**EN 1090-2**		**EN 1090-4**
Maximalwert der Streckgrenze:	☐ ≤ S 275 N/mm² ☐ ≤ S 355 N/mm² ☐ ≤ S 420 N/mm² ☐ ≤ S 460 N/mm² ☐ ≤ S 500 N/mm² ☐ ≤ S 550 N/mm²	☐ ≤ S 620 N/mm² ☐ ≤ S 690 N/mm² ☐ ≤ S 700 N/mm² ☐ ≤ S 890 N/mm² ☐ ≤ S 960 N/mm²	☐ ≤ S 275 N/mm² ☐ ≤ S 355 N/mm² ☐ ≤ S 420 N/mm² ☐ ≤ S 460 N/mm²

Nichtrostende Stähle	**EN 1090-2**	**EN 1090-4**
Maximalwert der 0,2 %-Dehngrenze:	☐ ≤ 240 N/mm² ☐ > 240 N/mm²	☐ ≤ 240 N/mm² ☐ > 240 N/mm²

Aluminium und Aluminiumlegierungen		**EN 1090-3**
EN AW – 3xxx	Aluminium-Mangan-Legierungen	☐ WG 22.1
EN AW – 5xxx	Aluminium-Magnesium-Legierungen	☐ WG 22.2 ☐ WG 22.3 ☐ WG 22.4
EN AW – 6xxx	Aluminium-Magnesium-Silicium-Legierungen	☐ WG 23.1
EN AW – 7xxx	Aluminium-Zink-Magnesium-Legierungen	☐ WG 23.2

	EN 1090-2	**EN 1090-3**	**EN 1090-4**
weitere schweißgeeignete Werkstoffe			

Tragende Schweißverbindung an Betonstahl (EN ISO 17660-1)

Schweißprozesse			**Stoßart**	
☐ **111**	☐ **135**	☐ **---**	☐ **Bild 6a**	einseitige Flankenkehlnaht an geraden Betonstahlstab
☐ **111**	☐ **135**	☐ **---**	☐ **Bild 6b**	beidseitige Flankenkehlnaht an geraden Betonstahlstab
☐ **111**	☐ **135**	☐ **---**	☐ **Bild 7**	Flankenkehlnähte am gebogenen Betonstahlstab
☐ **111**	☐ **135**	☐ **---**	☐ **Bild 9a**	Durchgesteckter Stab
☐ **111**	☐ **135**	☐ **---**	☐ **Bild 9b**	Versenkter Stab
☐ **111**	☐ **135**	☐ **---**	☐ **Bild 9c**	Aufgesetzter Stab

Zusammenfassung / Bewertung zum Herstellumfang	
☐ **keine** Änderungen geg**enüber der Auftragsbestätigung vom Datum** **Änderungen bei den Prozessen:** ☐ Der Prozess Schweißen wird nicht angewandt ☐ Der Prozess Wärmebehandlung wird nicht angewandt ☐ Der Prozess Schweißen wird angewandt (Erweiterung) ☐ Der Prozess Wärmebehandlung wird angewandt (Erweiterung) ☐ Für die Änderungen liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor ☐ für die Erweiterung liegt kein Änderungsauftrag vor. Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist vor der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren. ☐ Freigabe durch Herrn Wählen Sie ein Element aus. per Wählen Sie ein Element aus. erteilt **Änderungen von Schweißprozessen und Werkstoffen:** ☐ Ja, Schweißprozess / Werkstoffkombination … entfällt ☐ Ja, neuer Schweißprozess / Werkstoffkombination: … (Bewertung der Qualifizierung siehe nachfolgende Tabelle)	0
Bemerkungen:	

METALLZERT

Qualifizierung von Schweißprozessen

☐ nicht erforderlich, da EXC1

Anforderung:

EN 1090-2 (7.4.1)

EN 1090-3 (7.4.1)

EN ISO 3834-2 /-3 (10 + 16)

ISO 14555 (10)

ISO 17660-1 (10/11)

EN ISO 15609-1

EN ISO 15610

EN ISO 15611

EN ISO 15612

EN ISO 15613

EN ISO 15614-1

EN ISO 15614-2

eingesehene Qualifizierungen (WPQR; Datenblatt; etc.)
(je Schweißprozess und Werkstoff min. ein Beispiel)
(WPQR nach ISO 15614-ff oder ISO 15613 oder ISO 15612 einbehalten – Deckblatt bzw. Übersichtsseite ausreichend)

Bezeichnung (WPQR, Datenblatt etc.)	**Prozess / Werkstoff**
ISO 15610	
ISO 15612	
ISO 15613	
ISO 15614-ff	
ISO 14555 + ISO 17660	

Liste der Verfahrensprüfungen (optional):

Zusammenfassung / Bewertung

☐ Jede angewandte Prozess-Werkstoffkombination wurde geeignet qualifiziert

☐ es fehlt die Qualifizierung für:

☐ die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-2 (Tabelle 12), weil:

☐ die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-2 (Tabelle 13), weil:

☐ die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-3 (Abschnitt 7.4.1 und 7.4.2), weil:

☐ die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-4 (Abschnitt 7.1.2.1), weil:

Bemerkungen:

0

1.3.4 Mechanisches Verbinden

☐ **Der Prozess „Mechanisches Verbinden“ ist kein Herstellprozess (Tabellen bis 1.3.5 dürfen gelöscht werden)**

	Eigener Herstellprozess				Untervergabe			
	EN 1090-2	EN 1090-3	EN 1090-4	EN 1090-5	EN 1090-2	EN 1090-3	EN 1090-4	EN 1090-5
Nicht vorgespannte Schraubverbindungen	☐	☐			☐	☐		
Nicht voll vorgespannte Verbindungen ($F_{p,C}$*)	☐	☐			☐	☐		
vorgespannte Verbindungen ($F_{p,C}$)	☐				☐	☐		
Warmnieten	☐				☐			
Kaltnieten		☐				☐		
Kleben		☐						
gewindeformenden Schrauben Bohrschrauben			☐	☐			☐	☐
Blindnieten			☐	☐			☐	☐
Setzbolzen			☐				☐	

Zusammenfassung / Bewertung zum Herstellumfang	
☐ **keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum** **Es gab folgende Änderungen:** ☐ Der Prozess „Mechanisches Verbinden“ als Herstellprozess wird nicht angewandt ☐ Der Prozess „Mechanisches Verbinden“ als Herstellprozess wird angewandt (Erweiterung) ☐ Für die Änderungen liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor ☐ für die Erweiterung liegt **kein** Änderungsauftrag vor. **Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist <u>vor</u> der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.** ☐ **Freigabe durch Herrn** Wählen Sie ein Element aus. **per** Wählen Sie ein Element aus. **erteilt**	0
Bemerkungen	

1.3.5 Oberflächenbehandlung

☐ **Der Prozess „Oberflächenbehandlung“ ist kein Herstellprozess (Tabellen bis 1.3.6 dürfen gelöscht werden)**

Oberflächenbehandlung	**eigene Ausführung**				**Untervergabe**			
	EN 1090-2	**EN 1090-3**	**EN 1090-4**	**EN 1090-5**	**EN 1090-2**	**EN 1090-3**	**EN 1090-4**	**EN 1090-5**
Organische Beschichtungen	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
thermisches Spritzen	☐				☐	☐		
Feuerverzinken	☐		☐		☐		☐	
Anodische Oxidation		☐		☐		☐		☐
Pulverbeschichtung	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Brandschutzbeschichtung	☐	☐			☐	☐		
andere:	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Bei eigener Ausführung der Oberflächenbehandlung durch den Hersteller (Inverkehrbringer) ist FB 045-W zu bearbeiten.

Änderungen

☐ **keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum**

Es gab folgende Änderungen:

☐ Oberflächenbehandlung wird nicht selbst ausgeführt
☐ Oberflächenbehandlung wird nicht untervergeben
☐ Oberflächenbehandlung wird selbst ausgeführt (Erweiterung)
☐ Oberflächenbehandlung wird untervergeben (Erweiterung)

☐ Für die Änderungen liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor
☐ für die Erweiterung liegt **kein** Änderungsauftrag vor.

Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist <u>vor</u> der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.

☐ **Freigabe durch Herrn** Wählen Sie ein Element aus. **per** Wählen Sie ein Element aus. **erteilt**

Bemerkungen

1.4 Personal

1.4.1 Mitarbeiter (Tätig im Bereich EN 1090-ff)

	Beschäftigtenzahl (Mehrfachnennung möglich)
Verwaltung	
Technisches Büro / Qualitätssicherung	
Herstellung (Fertigung)	
Gesamt	

1.4.2 Weiterbildung / Unterweisung

Eingesehene Beispiele	**Datum**
Zusammenfassung / Bewertung	
Das Personal, das eine konformitätsbeeinflussende Tätigkeit ausübt, wird ausreichend qualifiziert. ☐ ja (1) ☐ ja, teilweise nicht aktuell (2) ☐ nein, weil (3):	0

1.4.3 Verantwortliche Person(en) im Rahmen der WPK nach EN 1090-1

(Zeile Schweißaufsicht verdoppeln, falls es z.B. zwischen EXC3 und EXC2 oder Stahl und Alu unterschiedliche Personen und/oder Zuständigkeiten gibt.)

	Verantwortlich **Vorname Name, geb., Qualifikation**	**Vertretung** **Vorname Name, geb., Qualifikation**	**Unterstützung** **Vorname Name, geb., Qualifikation**
Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)			
Schweißaufsicht			
Laserschutzbeauftragter (nur bei Anwendung von Laserstrahlschweißverfahren erforderlich)			

1.4.4 Schweißtechnisches Personal

☐ nicht zutreffend, da der Prozess „Schweißen“ nicht angewandt wird.
(Vorlage bis 2. darf gelöscht werden)

a) Schweißaufsichtsperson

☐ Datenschutzerklärung (siehe Anlage)

Qualifikationsnachweis(e) vorhanden **(als Anlage beifügen)**
☐ Ja ☐ Nein ☐ nicht erforderlich

b) Prüfpersonal ZfP

Sichtprüfung (VT) wird durchgeführt:

☐ nur durch die Schweißaufsichtsperson (SAP)
☐ durch die SAP und durch Werker-Selbstkontrolle
☐ Sichtprüfung wird untervergeben

☐ Sehfähigkeitsnachweise liegen aktuell vor (1)
☐ Sehfähigkeitsnachweise sind älter als 12 Monate (2)

Der Hersteller verfügt über eigenes, qualifiziertes oder zertifiziertes Prüfpersonal:

Prüfer (Vor- / Nachname)	ZfP-Verfahren nach ISO 9712 (Tabelle 1) und Zertifizierungsstufe nach ISO 9712 (Abschnitt 6)
keine	

c) Schweißer / Bediener

Prozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe bzw. Untergruppe nach ISO/TR 15608	Anzahl geprüfter Schweißer nach EN ISO 9606	Anzahl geprüfter Bediener nach EN ISO 14732

Zusammenfassung / Bewertung zu Personal	
Verantwortliche Personen aktuelles Organigramm liegt vor (als Anlage beifügen) ☐ Ja ☐ Nein Benennung der Verantwortlichen liegt vor (als Anlage beifügen) ☐ Ja ☐ Nein ☐ nicht erforderlich **Schweißaufsichtsperson (SAP):** Qualifikation ausreichend EN 1090-2 (Tabelle 14 / 15) ☐ Ja ☐ Nein EN 1090-3 (Tabelle 7) EN ISO 17660: Spezielle Kenntnisse für das Schweißen von Betonstahl Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche sind festgelegt ☐ Ja ☐ Nein ☐ nicht erforderlich ☐ externe SAP: Vertrag vom DATUM liegt vor Die Weisungsbefugnis der externen SAP ist geregelt ☐ Ja ☐ Nein	0
Bewertung von Schweißern und Bedienern Anzahl und Qualifikation/Geltungsbereich angemessen? ☐ Ja (1) Nein: ☐ die vor der Überwachung durchgeführten Schweißerprüfungen wurden aus Sicht des Prüfers / Prüfaufsicht in ausreichender Anzahl mit angemessenem Geltungsbereich bestanden. Die Bewertung der Zertifizierungsstelle steht noch aus. (1) ☐ die Abnahme der beauftragten Schweißerprüfungen ist nach der Inspektion geplant. (3) ☐ die Schweißer-/Bediener-Prüfbescheinigungen sind abgelaufen bzw. verlieren in den nächsten 2 Monaten ihre Gültigkeit bzw. es fehlen Schweißer-/Bediener-Prüfungen (3) ☐ für Urlaubszeiten bzw. evtl. Ausfallzeiten sind weitere Schweißer/Bediener zu qualifizieren. (E)	0
Die Halbjährliche Verlängerung durch die Schweißaufsichtsperson wurde durchgeführt. ☐ Ja (1) ☐ Nein (2)	0
Bemerkungen:	

2. Einrichtungen EN 1090-1 (Abschnitt 6.3.3) / Werksrundgang

2.1	**Größe der Fertigungswerkstätte(n):** (L x B oder Fläche):	**davon Schweißwerkstätte(n):** (L x B oder Fläche): ☒ **ist Teil der Fertigungsfläche**	
2.2	**Schweißmaschinen:** ☐ ausreichend ☐ nicht ausreichend ☐ nicht erforderlich	**Typ**	**Anzahl**
		MSG	
		WIG	
		E-Hand	
2.3	**Lagerungsort der Schweißzusätze:** ☐ geeignet ☐ nicht geeignet ☐ nicht erforderlich	**Beschreibung der Lagerung**:	
2.4	**geeignete Rücktrocknungseinrichtungen sind** ☐ vorhanden ☐ nicht (ausreichend) vorhanden ☐ nicht erforderlich		
2.5	**Lagerung und Kennzeichnung der Grundwerkstoffe** EN 1090-2 /-3 (5.2 / 6.2 / 6.3): ☐ geeignet ☐ nicht geeignet	**Beschreibung der Lagerung:**	
2.6	**Maschinen zur Schweißnaht- und Oberflächenvorbereitung sowie zum Trennen** ☐ ausreichend ☐ nicht ausreichend		
2.7	**Hebezeuge** ☐ geeignet ☐ nicht geeignet	**Beschreibung (Anzahl / Tragfähigkeit):**	
2.8	**Spann- und Schweißvorrichtungen:** ☐ geeignet ☐ nicht geeignet ☐ nicht erforderlich		
2.9	**Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung** ☐ vorhanden ☐ nicht (ausreichend) vorhanden ☐ nicht erforderlich		
2.10	**Beschreibung der Einrichtung** ☐ vorhanden und vollständig ☐ nicht (vollständig) vorhanden	**eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Listen, etc.)**	
		Bezeichnung	**Datum**

2.11	**Überprüfung und Wartung der in der Produktion eingesetzten Ausrüstungen** EN 1090-1 (6.3.3)		
	☐ vollständig und aktuell ☐ nicht vollständig ☐ nicht aktuell	**eingesehene Qualitätsaufzeichnungen** (z.B. Wartungspläne, Prüfprotokolle etc.)	
		Bezeichnung	**Datum**
2.12	**Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen** EN 1090-1 (6.3.3); EN ISO 3834-2 / -3 (16.); EN ISO 17663 (8.4)		
	☐ vollständig und aktuell ☐ nicht vollständig ☐ nicht aktuell	**eingesehene Qualitätsaufzeichnungen** (z.B. eingesehene Kalibrier- und Validiernachweise, Prüfpläne)	
		Bezeichnung	**Datum**

Zusammenfassung / Bewertung	0
Die der Produktion zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten und betrieblichen Einrichtungen sind ausreichend für die Herstellung von: ☐ **Stahltragwerken** (EN 1090-2) ☐ **Aluminiumtragwerken** (EN 1090-3) ☐ **tragende, kaltgeformte Bauteile aus Stahl** (EN 1090-4) ☐ **tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Stahl** (EN 1090-4) ☐ **tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Aluminium** (EN 1090-5) ☐ Ja ☐ Ja, jedoch sind folgende Punkte zu verbessern (2): ☐ Nein, folgende Nachweise sind nachzureichen (3): ☐ Nein, weil:	
Bemerkungen:	

3. Evaluierung des Systems der WPK

Das System der WPK des Herstellers wird überprüft, um festzustellen ob die Festlegungen zur Durchführung von Arbeiten geeignet sind um Bauteile nach den Anforderungen von EN 1090-1 auszuliefern.

☐ Das Unternehmen hat ein Handbuch mit Ausgabestand/Rev:
(Handbuch einbehalten)

☐ Die Verfahrensbeschreibungen (Handbuch / VA / AA usw.) wurden in der Inspektion eingesehen. Der Hersteller hat einer Kopie der Unterlagen widersprochen.

☐ Die eingesehenen Verfahrensbeschreibungen sind Teil der dokumentierten Informationen des Qualitätsmanagementsystems (ISO 9001).

3.1 Produktprüfungen innerhalb der WPK zu den deklarierten Leistungsmerkmalen

Die Erstprüfung(en) – (ITT) wurde an folgendem Bauteil(en) durchgeführt:

	A1
	A2
	A3

Hinweis: Bewertung „2“ bei Erstprüfung nicht möglich!

3.1.1 Materialeigenschaften

Schweißeignung
EN 1090-1 (4.3 / 5.4)

Bruchzähigkeit / Sprödbruchwiderstand
EN 1090-1 (4.4 / 5.5)

Schlagfestigkeit
EN 1090-1 (4.8 / 5.10)

Hinweis:
Wenn Materialeigenschaften nicht deklariert werden, müssen Materialnachweise trotzdem vorliegen und eingesehen werden.

EN 1090-2 (5.2)
EN 1090-3 (5.2 / 12.8.1)
EN 1090-4 (5.2)
EN 1090-5 (5.2)

Leistungsmerkmal wird deklariert:
- ☐ **Schweißeignung**
- ☐ **Bruchzähigkeit / Sprödbruchwiderstand / Schlagfestigkeit**

☐ **Leistungsmerkmal wird nicht deklariert**, dann trotzdem Materialzeugnisse und Wareneingangskontrolle begutachten, und dann erst weiter mit 3.1.2

zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):

Bezeichnung	**Revision**

Prüfpersonal für Maßkontrollen der Ausgangsprodukte	**Qualifikation**

Personal zur Kontrolle der Prüfbescheinigungen	**Qualifikation**

Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT	**Datum**
(z.B. Prüfbescheinigungen, Wareneingangskontrolle, Prüfbericht, CE-Zeichen usw.	

	Zusammenfassung	
	Der Hersteller hat gemäß EN 1090-1 (6.3.5) ein auf schriftlichen Anweisungen beruhendes Überwachungssystem eingerichtet, mit dem die Übereinstimmung der Konstruktionsmaterialien mit den Spezifikationen geprüft und dokumentiert wird. ☐ ja ☐ nein, weil:	0
	Die Eigenschaften eingesetzter Ausgangsprodukte / Konstruktionsmaterialien sind ☐ belegt durch Prüfbescheinigungen, gemäß **EN 1090-2** (Tab.1) bzw**. EN 1090-3** (Tab.1) (1) ☐ belegt durch Abnahmeprüfzeugnissen 3.1, gemäß **EN 1090-4** (5.3) bzw. **EN 1090-5** (5.3) (1) ☐ belegt durch **CE-Kennzeichnung nach EN 1090-1,** mit Deklaration geeigneter Leistungsmerkmale (1) ☐ nicht bzw. nicht vollständig belegt (3) ☐ durch folgendes Vorgehen nachgewiesen (1):	0
	Bemerkungen:	

Fachgespräch zu Ausgangsprodukten		
Themen: ☐ Prüfbescheinigungen ☐ Eignung zum Feuerverzinken ☐ Stahlsorten und -güten ☐ Lieferzustände ☐ Geforderte Analyse, Kohlenstoffäquivalent ☐ Einteilung nichtrostender Stähle ☐ Korrosionsbeständigkeit nichtrostender Stähle ☐ Festigkeiten Nichtrostender Stähle ☐ Werkstoffeigenschaften von Aluminiumknetlegierungen ☐ andere:	**Ergebnis des Fachgesprächs:** Kenntnisse zu oben genannten Themen ☐ sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend ☐ sollten aufgefrischt werden (Empfehlung) ☐ müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis) Bemerkung:	0

3.1.2 Maße, Form und Toleranzen

Zulässige Abweichungen für Maße und Form

EN 1090-1 (4.2 / 5.3)
EN 1090-2 (Anhang B)
EN 1090-3 (Anhang F.1)

☐ **Leistungsmerkmal wird deklariert**
☐ **Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.3)**

zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):

Bezeichnung	**Revision**

Prüfpersonal	**Qualifikation**

Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT	**Datum**

Zusammenfassung

Die Überprüfung der geometrischen Abmessungen stellt die normativ festgelegten Toleranzen sicher. **Die Dokumentation ist nachvollziehbar.** ☐ ja ☐ nein, weil:	0
Die Messstellen und die Häufigkeit der Messungen sind im Kontrollplan festgelegt. **Die geforderten Angaben sind vollständig.** ☐ ja, für Profiltafeln gemäß EN 1090-4 (12.3.2) (1) ☐ ja, für Bauteile gemäß EN 1090-4 (12.3.3) (1) ☐ ja, für Profiltafeln gemäß EN 1090-5 (12.3.2) (1) ☐ nein, weil (2) oder (3): ☒ keine Anwendung von EN 1090-4 oder EN 1090-5 (0)	0

Bemerkungen:

3.1.3 Tragfähigkeit

Tragfähigkeit
EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.2 / 5.6)

Ermüdungsfestigkeit
EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.3)

Feuerwiderstand
EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.4 / 5.7)
EN 1994-1-2
EN 13501-2 (Abschnitt 5.2)

Verformungen im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit
EN 1090-1 (Abschnitt 4.5.5)

Leistungsmerkmal wird deklariert

- ☐ **Tragfähigkeit**
- ☐ **Ermüdungsfestigkeit**
- ☐ **Feuerwiderstand**
- ☐ **Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit**

☐ **Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.4)**

zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):

Bezeichnung	**Revision**

Personal für Bemessung	**Qualifikation**

Grundlage der Basisberechnung:	☐ EN 1993 ☐ EN 1994 ☐ andere:

Ergebnis(se) aus Basisberechnung ITC	**Datum**

Ergebnis(se) aus Bauteilprüfungen

Notifizierte Stelle nach EN 13501-1	**NoBo-Nr.**

Klassifizierungsbericht zum Feuerwiderstandsverhalten nach EN 13501-2	**Datum**

Zusammenfassung

	0

Bemerkungen:

3.1.4 Hinweis zu weiteren Leistungsmerkmalen

Dauerhaftigkeit
Gemäß EN 1090-1 (Abschnitt 6.2.2) können die Eigenschaften der Dauerhaftigkeit nicht durch Erstprüfung bestimmt werden, sondern ist durch fachgerechte Festlegungen des Korrosionsschutzes sicher zu stellen.

Brandverhalten
Gemäß EN 1090-1 (Abschnitt 6.2.2) können die Eigenschaften des Brandverhaltens nicht durch Erstprüfung bestimmt werden, sondern muss nach der Herstellung an den verwendeten Konstruktionsmaterialien beurteilt werden

Gefährliche Stoffe
Gemäß EN 1090-1 (Abschnitt 6.2.2) kann der Gehalt von gefährlichen Stoffen nicht durch die Erstprüfung bestimmt werden, sondern muss durch Kontrolle der verwendeten Konstruktionsmaterialien beurteilt werden.

METALLZERT

3.1.5 CE-Kennzeichnung / Leistungserklärung		
Anforderungen BauPVO NB-CPR/17/722r8 Pkt. 8.4.5 Bei Lieferungen innerhalb der Schweiz gilt das Schweizerische Bauproduktengesetz Artikel 5.	☐ **Muster für CE-Kennzeichnungen und Leistungserklärungen wurden eingesehen** ☐ **Es werden keine Bauprodukte hergestellt. Die Anwendung von EN 1090-ff dient der Beurteilung von mechanischer Festigkeit, Standsicherheit oder Tragfähigkeit anderer Produkte.** **Bemerkung:**	
	Zusammenfassung	
	Hinweis! Die Überprüfung der Deklaration des Herstellers auf Richtigkeit ist nicht Bestandteil der Inspektion.	0

3.1.6 Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)		
Anforderungen EN 1090-1 (6.3.8) EN ISO 3834-2 / -3 (15) EN ISO 3834-4 (13)	**zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)**	
	Bezeichnung:	**Revision**
	Zusammenfassung	
	Das beschriebene Verfahren zum Umgang mit Nichtkonformen Produkten ist geeignet. ☐ ja ☐ nein, weil	0
	Bemerkungen:	

E = Empfehlung
0 = nicht zutreffend / keine Bewertung erforderlich
1 = vollständig erfüllt
2 = untergeordnete Nichtkonformität,
3 = wesentliche Nichtkonformität (Dokumente sind nachzureichen)
4 = wesentliche Nichtkonformität (Aussetzung der Zertifizierung)

3.2 weitere Anforderungen zur WPK aus den Ausführungsnormen

3.2.1 Inspektion vor, während und nach dem Schweißen		
Anforderung: EN 1090-2 (12.4) Tabelle 24 EN 1090-3 (12.4) Anhang K EN 1090-4 (7.1.4) EN ISO 3834-2 /-3 (14) ISO 14555 (14.5.1) ISO 17635 (ZfP) ISO 17637 (VT) ISO 3452-1 (PT) ISO 17638 (MT) ISO 17636 (RT) ISO 17640 (UT) EN ISO 17637 EN ISO 17635 EN ISO 5817 EN ISO 9712 ISO 14555 (14.6 / Anhang H) ISO 17660-1 (15 / Anhang F)	**zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne; Prüfanweisungen; Jahresplanung usw.):** **Bezeichnung:** / **Revision** **Zusammenfassung / Bewertung** **Die (geplante) Dokumentation der Sichtprüfung von Schweißnähten ist nachvollziehbar.** ☐ ja ☐ nein, weil: **Es werden die folgenden Abnahmekriterien berücksichtigt:** ☐ EN 1090-2 (7.6.1) ☐ EXC1 ☐ EXC2 ☐ EXC3 ☐ EXC4 ☐ EN 1090-3 (Tabelle K.5) ☐ EXC1 ☐ EXC2 ☐ EXC3 ☐ EXC4 ☐ EN 1090-3 (Tabelle K.6) ☐ EXC1 ☐ EXC2 ☐ EXC3 ☐ EXC4 ☐ die Abnahmekriterien entsprechen nicht den normativen Vorgaben, weil:	0
	Umfang und Dokumentation der ergänzender ZfP ☐ ist nicht gefordert (EXC1) ☐ ist für die geplanten Produkte normativ nicht gefordert ☐ entspricht EN 1090-2 (Tabelle 24) ☐ entspricht EN 1090-2 (Anhang L) ☐ entspricht EN 1090-3 (Anhang K) ☐ entspricht EN 1090-4 (7.1.4.4) ☐ entspricht nicht den normativen Vorgaben, weil:	0

	Fertigungsbücher ☐ sind für die geplanten Produkte normativ nicht gefordert ☐ entsprechen den Anforderungen von EN ISO 14555 (Abschnitt 14.6) ☐ entsprechen den Anforderungen von EN ISO 17660-1 (Abschnitt 15)	0
	Bemerkungen:	

Fachgespräch zur Inspektion und Prüfung von Schweißnähten		
Themen: ☐ Sichtprüfung ☐ Erforderliche ZfP im Geltungsbereich EN 1090-2 ☐ Erforderliche ZfP im Geltungsbereich EN 1090-3 ☐ Auswahl der Prüfverfahren ☐ Bewertungsgruppe / Zulässigkeitsgrenze ☐ Qualifikation von Prüfern ☐ andere:	**Ergebnis des Fachgesprächs:** Kenntnisse zu oben genannten Themen ☐ sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend ☐ sollten aufgefrischt werden (Empfehlung) ☐ müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis) Bemerkung:	0

METALLZERT

3.2.2 Mechanisches Verbinden

☐ wird nicht im Rahmen der Herstellung ausgeführt / kein Bestandteil der WPK-Inspektion
(Tabelle 3.2.2 kann gelöscht werden)

Anforderung:	**zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)**	
	Bezeichnung:	**Revision**
EN 1090-2 (8.) EN 1090-2 – 12.5		
EN 1090-3 (8.) EN 1090-3 – 12.5	**Zusammenfassung / Bewertung**	
	Die (geplante) Dokumentation der Überprüfung von mechanischen Verbindungsmitteln, ☐ entspricht den normativen Vorgaben ☐ entspricht nicht den normativen Vorgaben, weil:	0
	Bemerkungen:	

Fachgespräch zu mechanischen Verbindungsmitteln		
Themen: ☐ Sichtprüfung ☐ verschiedene Anziehverfahren ☐ Dokumentation der Kontrolle ☐ Auswahl der Verbindungsmittel / Lagerung ☐ Prüfbescheinigung ☐ Werkzeug / Prüfmittel ☐ Qualifikation von Werkern ☐ andere:	**Ergebnis des Fachgesprächs:** Kenntnisse zu oben genannten Themen ☐ sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend ☐ sollten aufgefrischt werden (Empfehlung) ☐ müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis) Bemerkung:	0

METALLZERT

3.2.3 Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung in Untervergabe

3.2.4 Untervergabe / ausgegliederte Prozesse

Anforderung:	**Regelungen, zum Umgang mit ausgegliederten Prozessen**	
	Bezeichnung:	**Revision**
EN ISO 3834 -1 Anhang A (3) EN ISO 3834 -2 (6) EN ISO 3834 -3 (6) EN ISO 3834 -4 (6)		
	Zusammenfassung / Bewertung	
	Die Regelungen zu ausgegliederten Prozessen berücksichtigen angemessen: • Wie sichergestellt wird, dass der Unterlieferant die festgelegten Qualitätsanforderungen erfüllen kann • Die erforderlichen Informationen, die dem Unterlieferanten vom Hersteller zur Verfügung gestellt werden • Die Überprüfung der ausgegliederten Prozesse ☐ ja ☐ nein, weil:	0
	Bemerkungen:	

4. Weitere Themen

4.1 Normen und Regelwerke

Sind die einschlägigen Normen vorhanden und aktuell?	Ja: (1) ☐ Einzelbezug ☐ DIN-Taschenbücher ☐ Normen-Abonnement ☐ ja, teilweise veraltet (2): ☐ nein (3)	0

4.2 Allgemeines und weitere, nicht erfasste Themen

E = Empfehlung
0 = nicht zutreffend / keine Bewertung erforderlich
1 = vollständig erfüllt
2 = untergeordnete Nichtkonformität,
3 = wesentliche Nichtkonformität (Dokumente sind nachzureichen)
4 = wesentliche Nichtkonformität (Aussetzung der Zertifizierung)