



## CHECKLISTE ÜBERWACHUNG EN 1090

### Checkliste zur Überwachung der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) nach EN 1090-1:2009+A1:2011

<b>Hersteller:</b>		<b>KdNr:</b>
Postleitzahl:		Herstellungsort:
Straße, Nr.:		Land:
Telefon:		Fax:
Ansprechpartner:		Durchwahl:
Internet:		E-Mail:

Inspektor:

Überwachungsdatum:

Teilnehmer des Herstellers:

Weitere Teilnehmer:

<input type="checkbox"/> <b>Herstellwerk</b> (falls von Hersteller-Adresse abweichend)		
	<input type="checkbox"/> <b>Zweitwerk</b>	PLZ Ort

	EN 1090-2 / EN 1090-4	EN 1090-3 / EN 1090-5
Nummer des WPK-Zertifikates:	2374-CPR-	2374-CPR-
Erstausstellung des Zertifikates:		
Datum des letzten Audits:		
Zertifikat ist ausgesetzt:	seit	seit
Zertifizierungsstelle der letzten Überwachung:	Metall-Zert GmbH	

### 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 angewendet wird.

- Erstinspektion des Werkes und des Systems der WPK nach **EN 1090-1:2009+A1:2011**
- Laufende Überwachung und Beurteilung des Systems der WPK nach **EN 1090-1:2009+A1:2011**
- Vorzeitige Überwachung wegen:



### 1.3 Herstellungsumfang im Rahmen der WPK nach EN 1090-1

#### 1.3.1 Bemessung

	EN 1090-2	EN 1090-3	EN 1090-4	EN 1090-5	Unter- vergabe
<b>Bemessung</b>					
EN 1993-ff	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
EN 1994-ff	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
EN 1999-ff		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
andere:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

#### Änderungen

**keine Änderungen gegenüber der bestehenden Zertifizierung**

**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

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

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)		

<b>Zusammenfassung / Bewertung zum Herstellumfang</b>	
<input type="checkbox"/> nicht zutreffend (weiter bei 1.3.2)  <input type="checkbox"/> eigene Bemessung (siehe FB-020-W)  Das WPK-System zur Bemessung in Untervergabe <ul style="list-style-type: none"> <li>• stellt die Übereinstimmung der Bemessung mit den Entwurfsvorgaben sicher  <input type="checkbox"/> ja      <input type="checkbox"/> nein</li> <li>• regelt das Verfahren zur Prüfung der Berechnungen  <input type="checkbox"/> ja      <input type="checkbox"/> nein</li> </ul>	0
Bemerkungen:	

### 1.3.2 Vorbereitung und Zusammenbau

	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
<b>Schneiden / Lochen</b>								
Sägen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Abscheren / Nibbeln	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Wasserstrahl	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bohren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Stanzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Autogenschneiden	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
Laserschneiden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plasmaschneiden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
andere:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Formgeben							
Warmumformen	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>		
Flammrichten	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>		
Abkanten / Schwenkbiegen / Prägen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Profil-/Rohrbiegen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Rollprofilieren / Walzprofilieren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Pressen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
andere:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**Änderungen**

keine Änderungen gegenüber der bestehenden Zertifizierung

**Es gab folgende Änderungen:**

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

**Spezielle Prozesse**

<p><b>Anforderung:</b></p> <p>EN 1090-2 /-3 6.4 Schneiden 6.5 Formgeben 6.6 Lochen</p> <p>EN 1090-4 /-5 6.3 Kaltumformen 6.4 Schneiden 6.5 Stanzen</p>	<p><b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (CPQR; Eignung des Stanzprozesses; usw.):</b></p>	
	<p><b>Bezeichnung:</b></p>	<p><b>Datum</b></p>
	<p><b>Zusammenfassung / Bewertung</b></p> <p><b>Die Eignung eingesetzter, spezieller Prozesse</b></p> <p><input type="checkbox"/> entspricht für thermisches Schneiden, den Anforderungen aus EN 1090-2 (6.4.3)</p> <p><input type="checkbox"/> entspricht für Trennschnitte, den Anforderungen aus EN 1090-3 (6.4)</p> <p>entspricht für Stanzen, den Anforderungen</p> <p><input type="checkbox"/> aus EN 1090-2 (6.6.3)</p> <p><input type="checkbox"/> aus EN 1090-4 (6.5.2)</p> <p><input type="checkbox"/> entspricht für Warmumformen, den Anforderungen aus EN 1090-2 (6.5.2)</p> <p><input type="checkbox"/> entspricht für Flammrichten, den Anforderungen aus EN 1090-2 (6.5.3)</p>	
		0

	wird bei Kaltverformung <input type="checkbox"/> gemäß EN 1090-3 (12.3.1) <input type="checkbox"/> gemäß EN 1090-4 (6.1) <input type="checkbox"/> gemäß EN 1090-5 (6.1) überprüft und das Ergebnis dokumentiert  <input type="checkbox"/> wird nicht ausreichend überwacht, weil:  <input type="checkbox"/> <b>Es werden keine der oben aufgeführten, speziellen Prozesse angewandt.</b>
	Bemerkungen:

### 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	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
131 MIG (Massivdraht)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
135 MAG (Massivdraht)	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
136 MAG (schweißpulvergefüllt)	<input type="checkbox"/>		
138 MAG (metallpulvergefüllt)	<input type="checkbox"/>		
141 WIG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
783 Hubzündungsbolzenschweißen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
784 Kurzzeit-Bolzenschweißen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
786 Bolzenschweißen mit Spitzenzündung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12 Unterpulverschweißen	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
15 Plasmaschweißen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
27 HF-Widerstandspressschweißen			<input type="checkbox"/>
43 Rührreibschweißen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
52 Laserstrahlschweißen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
andere:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
andere:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Untervergabe von Schweißarbeiten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>Wärmenachbehandlung</b>	<b>EN 1090-2</b>	<b>EN 1090-3</b>	<b>EN 1090-4</b>	<b>Unter- vergabe</b>
Härten	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vergüten	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Weichglühen	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Rekristallisationsglühen	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Spannungsarmglühen	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Diffusionsglühen	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Normalglühen	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Warmauslagern		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
andere:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>Schweißtechnisch verarbeitete Werkstoffe</b>				
<b>Baustähle</b>		<b>EN 1090-2</b>	<b>EN 1090-4</b>	
EN 10025-2	Unlegierte Baustähle	–	–	
EN 10025-3	Schweißgeeignete Feinkornbaustähle	–	–	
EN 10025-4		–	–	
EN 10025-5	wetterfeste Baustähle	–		
EN 10025-6	Vergütungsstahl	–		
EN 10210-1	Warmgeformte Hohlprofile	–		
EN 10219-1	Kaltgeformte Hohlprofile	–		
<b>Nichtrostende Stähle</b>		<b>EN 1090-2</b>	<b>EN 1090-4</b>	
		0,2 %-Dehngrenze:		
EN 10088-4	Feinblech, Grobblech und Band	–	–	
EN 10088-5	Stäbe, Walzdraht und Profile			
EN 10296-2	Rohre (geschweißt)			
EN 10297-2	Rohre (nahtlos)			
<b>Aluminium und Aluminiumlegierungen</b>		<b>EN 1090-3</b>		
EN AW – 3xxx	Aluminium-Mangan-Legierungen	–		
EN AW – 5xxx	Aluminium-Magnesium-Legierungen	–		
		–		
EN AW – 6xxx	Aluminium-Magnesium-Silicium-Legierungen	–		
EN AW – 7xxx	Aluminium-Zink-Magnesium-Legierungen	–		
		<b>EN 1090-2</b>	<b>EN 1090-3</b>	<b>EN 1090-4</b>
<b>weitere schweißgeeignete Werkstoffe</b>				

Tragende Schweißverbindung an Betonstahl (EN ISO 17660-1)		
Schweißprozesse	Stoßart	
	<input type="checkbox"/> Bild 6a	einseitige Flankenkehlnaht an geraden Betonstahlstab
	<input type="checkbox"/> Bild 6b	beidseitige Flankenkehlnaht an geraden Betonstahlstab
	<input type="checkbox"/> Bild 7	Flankenkehlnähte am gebogenen Betonstahlstab
	<input type="checkbox"/> Bild 9a	Durchgesteckter Stab
	<input type="checkbox"/> Bild 9b	Versenkter Stab
	<input type="checkbox"/> Bild 9c	Aufgesetzter Stab

Zusammenfassung / Bewertung zum Herstellumfang	
<p><input type="checkbox"/> <b>keine Änderungen gegenüber der bestehenden Zertifizierung</b></p> <p><b>Es gab folgende Änderungen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Der Prozess Schweißen wird nicht mehr angewandt  <input type="checkbox"/> Der Prozess Wärmebehandlung wird nicht mehr angewandt  <input type="checkbox"/> Der Prozess Schweißen wird angewandt (Erweiterung)  <input type="checkbox"/> Der Prozess Wärmebehandlung wird angewandt (Erweiterung)</p> <p><input type="checkbox"/> Für die Änderungen liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor  <input type="checkbox"/> für die Erweiterung liegt <b>kein</b> Änderungsauftrag vor.</p> <p><b>Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist <u>vor</u> der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Freigabe durch Herrn</b> Wählen Sie ein Element aus. <b>per</b> Wählen Sie ein Element aus.  <b>erteilt</b></p> <p><b>Änderungen von Schweißprozessen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Ja, Schweißprozess / Werkstoffkombination ... entfällt  <input type="checkbox"/> Ja, neuer Schweißprozess / Werkstoffkombination: ...                  (Bewertung der Qualifizierung siehe nachfolgende Tabelle)</p> <p>Bemerkungen:</p>	0



Qualifizierung von Schweißprozessen							
<b>Anforderung:</b> 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	<b>eingesehene Qualifizierungen (WPQR; Datenblatt; etc.)</b> (je Schweißprozess und Werkstoff min. ein Beispiel) (WPQR nach ISO 15614-ff oder ISO 15613 nach Möglichkeit einbehalten)						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Prozess / Werkstoff</th> <th>Qualifizierungs- norm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Qualifizierungs- norm			
Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Qualifizierungs- norm					
	<input type="checkbox"/> Jede angewandte Prozess-Werkstoffkombination wurde geeignet qualifiziert  <input type="checkbox"/> es fehlt die Qualifizierung für: <input type="checkbox"/> die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-2 (Tabelle 12), weil: <input type="checkbox"/> die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-2 (Tabelle 13), weil: <input type="checkbox"/> die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-3 (Abschnitt 7.4.1 und 7.4.2), weil: <input type="checkbox"/> die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-4 (Abschnitt 7.1.2.1), weil:  <input type="checkbox"/> nicht erforderlich, da EXC1	0					
	Bemerkungen:						

### 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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Nicht voll vorgespannte Verbindungen ( $F_{p,c}^*$ )	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
vorgespannte Verbindungen ( $F_{p,c}$ )	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Warmnieten	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>			
Kaltnieten		<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>		
Kleben		<input type="checkbox"/>						
gewindeformenden Schrauben Bohrschrauben			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Blindnieten			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Setzbolzen			<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	

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

### 1.3.5 Oberflächenbehandlung

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

	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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
thermisches Spritzen	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Feuerverzinken	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
Anodische Oxidation		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Pulverbeschichtung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Brandschutzbeschichtung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
andere:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

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

<b>Änderungen</b>
<p><input type="checkbox"/> <b>keine Änderungen gegenüber der bestehenden Zertifizierung</b></p> <p><b>Es gab folgende Änderungen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung wird nicht mehr selbst ausgeführt</p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung wird nicht mehr untervergeben</p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung wird selbst ausgeführt (Erweiterung)</p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung wird untervergeben (Erweiterung)</p> <p><input type="checkbox"/> Für die Änderungen liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor</p> <p><input type="checkbox"/> für die Erweiterung liegt <b>kein</b> Änderungsauftrag vor.</p> <p><b>Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist <u>vor</u> der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Freigabe durch Herrn</b> Wählen Sie ein Element aus. <b>per</b> Wählen Sie ein Element aus. <b>erteilt</b></p>
<p>Bemerkungen:</p>

## 1.4 Personal

### 1.4.1 Mitarbeiter (Tätig im Bereich EN 1090-ff)

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

### 1.4.2 Weiterbildung / Unterweisung

Eingesehene Beispiele	Datum
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>	
Das Personal, das eine konformitätsbeeinflussende Tätigkeit ausübt, wird ausreichend qualifiziert.  <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein, weil:	0

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

	Verantwortlich Vorname Name, geb., Qualifikation	Vertretung Vorname Name, geb., Qualifikation	Unterstützung Vorname Name, geb., Qualifikation
<b>Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)</b>			
<b>Schweißaufsicht</b>			
<b>Bemessung</b> (bei eigener Ausführung)			
<b>Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung</b> (bei eigener Ausführung)			



**1.4.4 Schweißtechnisches Personal**

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

**a) Schweißaufsichtsperson**

- Datenschutzerklärung vom **DATUM** gilt unverändert
- neue Datenschutzerklärung (siehe Anlage)

Qualifikationsnachweis(e) vorhanden (**als Anlage beifügen, falls nicht bereits vorliegend**)

- 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

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

keine Änderung

folgende Änderung:

aktuelles Organigramm liegt vor (als Anlage beifügen)  Ja  Nein

Benennung der Verantwortlichen liegt vor (als Anlage beifügen)

Ja  Nein  nicht erforderlich

#### bei Änderung der 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

#### Bewertung von Schweißern und Bedienern

0

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 (3)

es fehlen Schweißer-/Bediener-Prüfungen (3).

für die Betriebsgröße und den Herstellumfang sind zu wenige Schweißer/Bediener qualifiziert (3).

für Urlaubszeiten bzw. evtl. Ausfallzeiten sind weitere Schweißer/Bediener zu qualifizieren. (2)

Für folgenden Geltungsbereich ist weiteres Personal zu qualifizieren:

Die Halbjährliche Verlängerung durch die Schweißaufsichtsperson wurde durchgeführt.

- Ja (1)
- Nein (2)

Die Schweißaufsichtsperson nimmt selbst Schweißer-/Bediener-Prüfungen ab.  
Eintragung im Schweißzertifikat ist gewünscht:

- Ja (FB-019-W bearbeiten)
- Ja (siehe FB-019-W vom Datum)
- nein

Die Schweißaufsichtsperson nimmt selbst keine Schweißer-/Bediener--Prüfungen ab.

Bemerkungen:

**Besonderheiten des Herstellbetriebs/ Besondere Verwendungshinweise:**

keine

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

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



<b>2.11</b>	<b>Überprüfung und Wartung der in der Produktion eingesetzten Ausrüstungen</b> EN 1090-1 (6.3.3)			
	<input type="checkbox"/> vollständig und aktuell <input type="checkbox"/> nicht vollständig <input type="checkbox"/> nicht aktuell	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen</b> (z.B. Wartungspläne, Prüfprotokolle etc.)		
		<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 20%;">Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung	Datum
Bezeichnung	Datum			
<b>2.12</b>	<b>Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen</b> EN 1090-1 (6.3.3); EN ISO 3834-2 / -3 (16.); EN ISO 17663 (8.4)			
	<input type="checkbox"/> vollständig und aktuell <input type="checkbox"/> nicht vollständig <input type="checkbox"/> nicht aktuell	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen</b> (z.B. eingesehene Kalibrier- und Validiernachweise, Prüfpläne)		
		<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 20%;">Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung	Datum
Bezeichnung	Datum			
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>				
<p><b>Die der Produktion zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten und betrieblichen Einrichtungen sind ausreichend für die Herstellung von:</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Stahltragwerken</b> (EN 1090-2)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Aluminiumtragwerken</b> (EN 1090-3)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>tragende, kaltgeformte Bauteile aus Stahl</b> (EN 1090-4)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Stahl</b> (EN 1090-4)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Aluminium</b> (EN 1090-5)</p> <p><input type="checkbox"/> Ja</p> <p><input type="checkbox"/> Ja, jedoch sind folgende Punkte zu verbessern (2):</p> <p><input type="checkbox"/> Nein, folgende Nachweise sind nachzureichen (3):</p> <p><input type="checkbox"/> Nein, weil:</p>				
<p>Bemerkungen:</p>				
0				

### 3. Überprüfung der zu behebenden Nichtkonformitäten

- Aus der Bewertung der Zertifizierungsstelle und dem Bericht der letzten Überwachung ergaben sich keine zu behebenden Nichtkonformitäten (weiter mit 4.)
- Nichtkonformitäten aus der Bewertung der Zertifizierungsstelle und dem Bericht der letzten Überwachung (Nennung der Stelle, falls nicht von Metall-Zert):

**zu behebende Nichtkonformitäten**

Beschreibung	Bewertung	E
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 1. bzw. 2. <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4.  Anmerkung	0
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 1. bzw. 2. <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4.  Anmerkung	0
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 1. bzw. 2. <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4.  Anmerkung	0
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 1. bzw. 2. <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4.  Anmerkung	0
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)		

## 4. Überprüfung und Bewertung von eingesehenen Projekten/Aufträgen

Das System der WPK des Herstellers wurde anhand von stichprobenartigen Bewertungsprüfungen an folgenden Projekten/Aufträgen durchgeführt:

	A1
	A2
	A3

- Das Unternehmen hat ein Handbuch mit Ausgabestand/Rev:**  
 (neue Ausgaben sind einzubehalten)

4.1 Ausführungsunterlagen und Dokumentation								
<b>Anforderung:</b>  EN 1090-1 (6.3.6)  EN 1090-2 (4.1) EN 1090-3 (4.1)  Zusatzangaben EN 1090-2 /-3 (Anhang A.1)  Optionen EN 1090-2 / -3 (Anhang A.2)  Ausführungsklassen EN 1090-2 (4.1.2) EN 1993-1-1/A1 (Anhang C). EN 1993-1-1/NA/A1 (NDP zu C.2.2) EN 1090-3 (4.1.2) EN 1999-1-1 (Anhang A) EN 1999-1-1/NA (NCI zu A.5)  Vorbereitungsgrade EN 1090-2 (4.1.3 / 10.2)  Toleranzen EN 1090-2 (4.1.4) EN 1090-3 (11)  Arbeitssicherheit EN 1090-2 (4.2.3 / 9.2) EN 1090-3 (Anhang K)  Prüfung der Anforderungen EN ISO 3834 -2 (5.2) EN ISO 3834 -3 (5.2) EN ISO 3834 -4 (5.)  Technische Prüfung EN ISO 3834 -2 (5.3) EN ISO 3834 -3 (5.3) EN ISO 3834 -4 (5.)	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB, Ausschreibungen, Architektenpläne, Bemessung, Zeichnungen, Zuschnittlisten usw.):</b>							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Datum</th> <th>Auftrag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung	Datum	Auftrag				
	Bezeichnung	Datum	Auftrag					
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>  <b>Die notwendigen Informationen und technischen Anforderungen vor Beginn der Ausführungsarbeiten waren vereinbart und sind vollständig:</b>  <input type="checkbox"/> ja  <input type="checkbox"/> nein, weil:	0							
<b>Die Dokumentation zur Überprüfung der Anforderungen und der technischen Überprüfung erfüllen folgende Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen:</b>  <input type="checkbox"/> EN ISO 3834-2 <input type="checkbox"/> EN ISO 3834-3 / EN ISO 3834-4 <input type="checkbox"/> EN ISO 3834 wird nicht erfüllt <input type="checkbox"/> Herstellprozess erfolgt ohne Schweißen								
	<b>Die Unterlagen für die sind Fertigung ausreichend, um die Bauteilspezifikation zweifelsfrei umsetzen zu können:</b>  <input type="checkbox"/> ja  <input type="checkbox"/> nein, weil:							



	Bemerkungen:		
<b>4.2 Ausgangsprodukte / Konstruktionsmaterialien</b>			
<b>Anforderung:</b>  EN 1090-1 (4.3 / 6.3.5)  EN 1090-2 (5)  EN 1090-3 (5)  EN 1090-4 (5)  EN 1090-5 (5)	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</b>		
	<b>Bezeichnung</b>	<b>Revision</b>	
	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Zeugnisse usw.):</b>		
	<b>Bezeichnung</b>	<b>Datum</b>	<b>Auftrag</b>
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>			
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.  <input type="checkbox"/> ja  <input type="checkbox"/> nein, weil:			0
<b>Die Eigenschaften eingesetzter Ausgangsprodukten / Konstruktionsmaterialien sind</b>  <input type="checkbox"/> belegt durch Prüfbescheinigungen, gemäß EN 1090-2 (Tab.1) bzw. EN 1090-3 (Tab.1)  <input type="checkbox"/> belegt durch Abnahmeprüfzeugnissen 3.1, gemäß EN 1090-4 (5.3) bzw. EN 1090-5 (5.3)  <input type="checkbox"/> belegt durch CE-Kennzeichnung nach EN 1090-1, mit Deklaration geeigneter Leistungsmerkmale  <input type="checkbox"/> nicht (vollständig) belegt  <input type="checkbox"/> durch folgendes Vorgehen nachgewiesen:			

	<p><b>Die eingesetzten Werkstoffe entsprechen:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> EN 1090-2 (Tabelle 2 bis 4)</li> <li><input type="checkbox"/> Stahlguss EN 10340 und EN 1090-2 (5.4)</li>   <li><input type="checkbox"/> EN 1999-1-1 (Tabelle 2 bis 4)</li>   <li><input type="checkbox"/> EN 1993-1-3 (Tabelle 3.1.a)</li> <li><input type="checkbox"/> EN 10346 (Tabelle 2)</li> <li><input type="checkbox"/> EN 508-3 (Tabelle 1)</li>   <li><input type="checkbox"/> EN 1999-1-4 (Tabelle 3.1)</li>   <li><input type="checkbox"/> keiner der aufgeführten Spezifikationen, die Eigenschaften wurden festgelegt durch:</li> </ul>	
	Bemerkungen:	

**Fachgespräch zu Ausgangsprodukten**

<p><b>Themen:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Prüfbescheinigungen</li> <li><input type="checkbox"/> Eignung zum Feuerverzinken</li> <li><input type="checkbox"/> Stahlsorten und -güten</li> <li><input type="checkbox"/> Lieferzustände</li> <li><input type="checkbox"/> Geforderte Analyse, Kohlenstoffäquivalent</li> <li><input type="checkbox"/> Einteilung nichtrostender Stähle</li> <li><input type="checkbox"/> Korrosionsbeständigkeit nichtrostender Stähle</li> <li><input type="checkbox"/> Festigkeiten Nichtrostender Stähle</li> <li><input type="checkbox"/> Werkstoffeigenschaften von Aluminiumknetlegierungen</li> <li><input type="checkbox"/> andere:</li> </ul>	<p><b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b></p> <p>Kenntnisse zu oben genannten Themen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend</li> <li><input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung)</li> <li><input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)</li> </ul> <p>Bemerkung:</p>	0
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---

<b>4.3 Maß- bzw. Toleranzkontrollen</b>			
<b>Anforderung:</b>  EN 1090-1 (4.2 / 5.3)  EN 1090-2 (11 / 12.3) EN 1090-2 – Anhang B  EN 1090-3 (11 / 12.3.2) EN 1090-3 – Anhang F + G  EN 1090-4 (11 / 12.3) EN 1090-4 – Anhang D  EN 1090-5 (11 / 12.3) EN 1090-5 – Anhang D	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB / VA / AA / usw.):</b>		
	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>	
	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB usw.):</b>		
	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>	<b>Auftrag</b>
	<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
<b>Die Überprüfung der geometrischen Abmessungen stellt die normativ festgelegten Toleranzen sicher. Die Dokumentation ist nachvollziehbar.</b>  <input type="checkbox"/> ja  <input type="checkbox"/> nein, weil:		0	
<b>Die Messstellen und die Häufigkeit der Messungen sind im Kontrollplan festgelegt. Die geforderten Angaben sind vollständig.</b>  <input type="checkbox"/> ja, für Profiltafeln gemäß EN 1090-4 (12.3.2)  <input type="checkbox"/> ja, für Bauteile gemäß EN 1090-4 (12.3.3)  <input type="checkbox"/> ja, für Profiltafeln gemäß EN 1090-5 (12.3.2)  <input type="checkbox"/> nein, weil:  <input type="checkbox"/> keine Anwendung von EN 1090-4 oder EN 1090-5			
<b>Bemerkungen</b>			

<b>4.4 Schweißen /Wärmebehandlung</b>			
<b>Im eingesehenen Auftrag, eingesetzte(r) Schweißer / Bediener</b>			
<b>Anforderung:</b> EN 1090-2 (7.4.2) EN 1090-3 (7.4.3) EN 1090-4 (7.1.2.2) EN 14555 (6.1) EN 17660-1 (9.2)	<b>Name</b>	<b>Prüfbescheinigung</b>	<b>gültig bis</b>
<b>Im eingesehenen Auftrag, verwendete Schweißanweisungen (WPS):</b>			
<b>Anforderung:</b> EN 1090-2 (7.1.2.1) EN 1090-3 (7.4.1) EN 1090-4 (7.1.2.1) EN 14555 (9) EN 17660-1 (10)	<b>Bezeichnung</b>	<b>Prozess / Werkstoff</b>	<b>Datum</b>
<b>Zum eingesehenen Auftrag, durchgeführte Arbeitsprüfungen:</b>			
	<b>Bezeichnung</b>	<b>Datum</b>	
EN 1090-2 (Abschnitt 12.4.4)  EN 1090-3 (Abschnitt 7.4.2)			
<b>Im eingesehenen Auftrag, verwendete Fertigungsbücher:</b>			
<b>Anforderung:</b> EN 1090-2 (7.4.2) EN 1090-3 (7.4.3) EN 1090-4 (7.1.2.2) EN 14555 (6.1) EN 17660-1 (9.2)	<b>Verfahren</b>		<b>Datum</b>
<b>Im eingesehenen Auftrag, eingesehene Aufzeichnungen zu Wärmebehandlungen</b>			
<b>Anforderung:</b> EN 1090-2 (7.5.15) EN 1090-3 (7.7) ISO/TR 17663 EN ISO 3834-2 (13.) EN ISO 3834-3 (13.)	<b>Bezeichnung:</b>		<b>Datum</b>

	<p><b>Zusammenfassung / Bewertung</b></p> <p><input type="checkbox"/> Herstellprozess erfolgt ohne Schweißen  <input type="checkbox"/> Herstellprozess erfolgt ohne Wärmebehandlung</p> <p><b>In den eingesehenen Stichproben zum Auftrag:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfügten die Schweißer / Bediener über die erforderliche Qualifikation  <input type="checkbox"/> ja    <input type="checkbox"/> nein, weil:</li> <li>• Lagen geeignete, qualifizierte Schweißanweisungen (WPS) vor  <input type="checkbox"/> ja    <input type="checkbox"/> nein, weil:</li> <li>• Lagen Fertigungsbücher für  <input type="checkbox"/> Bolzenschweißen  <input type="checkbox"/> Betonstahlschweißen  <input type="checkbox"/> andere automatisierte Verfahren vor</li> <li>• Entsprach der Inhalt der Fertigungsbücher den normativen Vorgaben  <input type="checkbox"/> ja / nicht zutreffend  <input type="checkbox"/> nein, weil:</li> <li>• Entsprach der Bericht über die Wärmebehandlung den normativen Vorgaben  <input type="checkbox"/> ja / nicht zutreffend  <input type="checkbox"/> nein, weil:</li> <li>• Entsprach die Arbeitsprüfungen den Vorgaben:                  von EN 1090-2 (12.4.4) für EXC3/4  <input type="checkbox"/> Stahlsorten &gt; S460  <input type="checkbox"/> Nachweis des tiefen Einbrands  <input type="checkbox"/> orthotropen Stahlbrückenfahrbahnplatten                  von EN 1090-3 (7.4.2), da das Schweißverfahren &gt; 1 Jahr nicht angewendet wurde  <input type="checkbox"/> nicht den normativen Vorgaben, weil:</li> </ul> <p style="text-align: right;">0</p>
	<p><b>Bemerkungen:</b></p>



Fachgespräch zu Schweißverfahren und Schweißpersonal	
<b>Themen:</b> <input type="checkbox"/> ISO 9606-1 / EN 1090-2 (Abschnitt 7.4.2) <input type="checkbox"/> ISO 9606-2 / EN 1090-3 (Abschnitt 7.4.3) <input type="checkbox"/> ISO 14732 <input type="checkbox"/> ISO 14555 (Abschnitt 6.1) <input type="checkbox"/> ISO 17660-1 (Abschnitt 9.2) <input type="checkbox"/> Schweißanweisungen <input type="checkbox"/> Qualifizierung von Schweißprozessen <input type="checkbox"/> Kalibrierung/Validierung von Schweißeinrichtungen <input type="checkbox"/> Auswahl von Schweißzusätzen <input type="checkbox"/> Mechanische und chemische Nachbehandlung von Schweißnähten an nichtrostenden Stählen <input type="checkbox"/> Besonderheiten beim Schweißen von Aluminiumwerkstoffen <input type="checkbox"/> andere:	<b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b> Kenntnisse zu oben genannten Themen <input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend <input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung) <input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)  Bemerkung:
	0

4.5 Inspektion vor, während und nach dem Schweißen		
<b>Anforderung:</b>  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	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne; Prüfanweisungen; Jahresplanung usw.):</b>	
	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>
	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB, Plan, Auftragsbegleitkarte, Prüfprotokolle, Unterweisung usw.):</b>	
	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b> <b>Die Dokumentation der Sichtprüfung von Schweißnähten ist nachvollziehbar.</b> <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein, weil:		
		0

EN ISO 9712	<p><b>Im eingesehenen Auftrag wurden folgende Abnahmekriterien berücksichtigt:</b></p> <p><input type="checkbox"/> EN 1090-2 (7.6.1) für Auswahl</p> <p><input type="checkbox"/> EN 1090-3 (Tabelle K.5) für Auswahl</p> <p><input type="checkbox"/> EN 1090-3 (Tabelle K.6) für Auswahl</p> <p><input type="checkbox"/> die Abnahmekriterien entsprechen nicht den normativen Vorgaben, weil:</p>	
	<p><b>Umfang und Dokumentation der ergänzender ZfP</b></p> <p><input type="checkbox"/> ist nicht gefordert (EXC1)</p> <p><input type="checkbox"/> war für die bisher hergestellten Produkte normativ nicht gefordert</p> <p><input type="checkbox"/> entspricht EN 1090-2 (Tabelle 24)</p> <p><input type="checkbox"/> entspricht EN 1090-2 (Anhang L)</p> <p><input type="checkbox"/> entspricht EN 1090-3 (Anhang K)</p> <p><input type="checkbox"/> entspricht EN 1090-4 (7.1.4.4)</p> <p><input type="checkbox"/> entspricht nicht den normativen Vorgaben, weil:</p>	
	Bemerkungen:	
<p><b>Fachgespräch zur Inspektion und Prüfung von Schweißnähten</b></p>		
<p><b>Themen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Sichtprüfung</p> <p><input type="checkbox"/> Erforderliche ZfP im Geltungsbereich EN 1090-2</p> <p><input type="checkbox"/> Erforderliche ZfP im Geltungsbereich EN 1090-3</p> <p><input type="checkbox"/> Auswahl der Prüfverfahren</p> <p><input type="checkbox"/> Bewertungsgruppe / Zulässigkeitsgrenze</p> <p><input type="checkbox"/> Qualifikation von Prüfern</p> <p><input type="checkbox"/> andere:</p>	<p><b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b></p> <p>Kenntnisse zu oben genannten Themen</p> <p><input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend</p> <p><input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung)</p> <p><input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)</p> <p>Bemerkung:</p>	0

<b>4.6 Mechanisches Verbinden</b>			
<b>Anforderung:</b>  EN 1090-2 (8.) EN 1090-2 – 12.5  EN 1090-3 (8.) EN 1090-3 – 12.5	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b>		
	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>	
	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB usw.):</b>		
	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>	<b>Auftrag</b>
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>			
<b>Die Dokumentation der Überprüfung von mechanischen Verbindungsmitteln,</b>  <input type="checkbox"/> entspricht den normativen Vorgaben  <input type="checkbox"/> wird nicht im Rahmen der Herstellung ausgeführt und ist daher nicht Bestandteil der WPK-Inspektion  <input type="checkbox"/> entspricht nicht den normativen Vorgaben, weil:			0
Bemerkungen:			

<b>4.7 Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung</b>
<input type="checkbox"/> <b>Hersteller führt Korrosionsschutzarbeiten / Oberflächenbehandlung selbst aus.</b> → siehe FB-045-W  <input type="checkbox"/> <b>Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung in Untervergabe</b> → Abschnitt 4.8 (Untervergabe)

<b>4.8 Untervergabe / ausgegliederte Prozesse</b>					
<b>Anforderung:</b>  EN ISO 3834 -1 Anhang A (3) EN ISO 3834 -2 (6) EN ISO 3834 -3 (6) EN ISO 3834 -4 (6)	<b>Nachweise, dass der Unterlieferant die festgelegten Qualitätsanforderungen erfüllen kann.</b>				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung:	Datum		
	Bezeichnung:	Datum			
	<b>Aufzeichnungen zu den kommunizierten Anforderungen an den Unterlieferanten</b>				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung:	Datum		
	Bezeichnung:	Datum			
	<b>Aufzeichnungen zur Überprüfung der untervergebenen Tätigkeit</b>				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung:	Datum		
Bezeichnung:	Datum				
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>					
<b>Die beispielhaft eingesehenen Aufzeichnungen zu ausgegliederten Prozessen</b>					
Der Hersteller stellt angemessen sicher, dass der Unterlieferant die festgelegten Qualitätsanforderungen erfüllen kann  <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein, weil:	0				
Die Informationen, die dem Unterlieferanten vom Hersteller zur Verfügung gestellt wurden, enthalten alle maßgebenden Angaben und Anforderungen  <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein, weil:					
Die Aufzeichnungen zur Überprüfung der ausgegliederten Prozesse reichen aus, damit der Hersteller die Verantwortung für die untervergebene Leistung übernehmen kann.  <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein, weil:					
<b>Bemerkungen:</b>        					

<b>4.9 Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)</b>					
<b>Anforderungen:</b>  EN 1090-1 (6.3.8)  EN ISO 3834-2 / -3 (15) EN ISO 3834-4 (13)	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b>				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Revision</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung:	Revision		
	Bezeichnung:	Revision			
	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Abweichungsberichte, etc.):</b>				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung:	Datum			
Bezeichnung:	Datum				
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b> Das beschriebene Verfahren zum Umgang mit Nichtkonformen Produkten ist geeignet. <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein  Nach Aussage des Leiters WPK, gab es seit der letzten Überwachung Nichtkonformitäten, die die „Mechanische Festigkeit und Standsicherheit“ der hergestellten Produkte betreffen würden. <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja, (Bauteil, Art der Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen des Herstellers detailliert beschreiben):	0				
Bemerkungen:					
<b>4.10 Produktbewertung</b>					
<b>Anforderungen:</b>  BauPVO  NB-CPR/17/722r8 Pkt. 8.4.5  Bei Lieferungen innerhalb der Schweiz gilt das schweizerische Bauproduktengesetz Artikel 5.	<b>eingesehene CE-Kennzeichnungen und Leistungserklärungen):</b>				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung:	Datum		
	Bezeichnung:	Datum			
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b> <input type="checkbox"/> Deklaration wurde formal richtig für das Projekt erstellt <input type="checkbox"/> Zertifizierungsstelle und Zertifikats-Nummer sind korrekt genannt <input type="checkbox"/> keine Deklaration erforderlich, weil <input type="checkbox"/> keine Bauprodukt <input type="checkbox"/> Ü-Zeichen <input type="checkbox"/> in Verkehr Bringung außerhalb EU  <input type="checkbox"/> keine Deklaration, obwohl erforderlich  <b>Hinweis!</b> Die Überprüfung der Deklaration des Herstellers auf Richtigkeit ist nicht Bestandteil der Inspektion.	0				



<b>4.11 weitere, nicht erfasste Themen</b>	
z.B. liegen bei zutreffenden Normänderungen die aktuelle Ausgabe vor	
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>	
	0
<b>4.12 Allgemeines</b>	
<input type="checkbox"/> Die Verfahrensbeschreibungen (Handbuch / VA / AA usw.) wurden in der Inspektion eingesehen. Der Hersteller hat einer Kopie der Unterlagen widersprochen.  <input type="checkbox"/> Die eingesehenen Verfahrensbeschreibungen sind Teil der dokumentierten Informationen des Qualitätsmanagementsystems (ISO 9001).	
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)	