



## CHECKLISTE FÜR DIE ERSTINSPEKTION DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE 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	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 Folgende Deklarationsverfahren des Herstellers nach EN 1090-1 (Tabelle A.1) sollen angewendet werden:

<input checked="" type="checkbox"/> Verfahren 1	<input type="checkbox"/> Verfahren 2	<input type="checkbox"/> Verfahren 3b	<input checked="" type="checkbox"/> 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.

Bei Anwendung der Verfahren 2 und 3b (Bemessung in Verantwortung des Herstellers) ist **FB 020** zu bearbeiten.

### Ausführung nach:

**EN 1090-2:2018** (Stahltragwerke)       EXC1       EXC2       EXC3       EXC4

**EN 1090-3:2019** (Aluminiumtragwerke)       EXC1       EXC2       EXC3       EXC4

**EN 1090-4:2018** (kaltgeformte, tragende Bauteile aus Stahl und kaltgeformte Tragwerke für Dach-, Decken-, Boden- und Wandanwendungen)

**EN 1090-5:2017** (tragende, kaltgeformte Bauelemente aus Aluminium und tragende, kaltgeformte Bauteile für Dach-, Decken-, Boden- und Wandanwendungen)

**Besondere Verwendungshinweise** (Einschränkungen des Geltungsbereichs im Schweißzertifikat siehe auch 1.5a):



## 1.2 Herstellungsumfang

EN 1090-2 (Stahl) EN 1090-4	EN 1090-3 (Aluminium) EN 1090-5	Anmerkungen	Unter- vergabe
<input type="checkbox"/> Bemessung (EN 1993 / EN 1994)	<input type="checkbox"/> Bemessung (EN 1999)		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Schneiden	<input type="checkbox"/> Schneiden		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Lochen	<input type="checkbox"/> Lochen		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Formgeben	<input type="checkbox"/> Formgeben		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Schweißen	<input type="checkbox"/> Schweißen		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Wärmebehandlung	<input type="checkbox"/> Wärmebehandlung		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden	<input type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden	<input checked="" type="checkbox"/> kein Prozess der Herstellung	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Korrosionsschutz	<input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Andere	<input type="checkbox"/> Andere		<input type="checkbox"/>

## 1.3 Mitarbeiter

	Beschäftigtenzahl (Mehrfachnennung möglich)
Verwaltung	
Technisches Büro / Qualitätssicherung	
Herstellung (Fertigung)	
Montage/Einbau (Angabe freiwillig)	
<b>Gesamt:</b>	



### 1.4 Verantwortliche Person(en)

	<b>Verantwortlich</b> Vorname Name, geb. Qualifikation	<b>Vertretung</b> Vorname Name, geb. Qualifikation	<b>Unterstützung</b> Vorname Name, geb. Qualifikation
<b>Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)</b>			
<b>Schweißaufsicht</b>			
<b>Formgeben</b>			
<b>mechanisches Verbinden (soweit Teil der Herstellung)</b>			
<b>Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung</b>			
<b>Bemessung</b>			
<b>andere:</b>			

<b>Bewertung</b>	
Benennung liegt vor (als Anlage beifügen)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> nicht erforderlich
Organigramm liegt vor (als Anlage beifügen)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Bemerkung:	
	1

### 1.5 Schweißen

nicht zutreffend, da der Prozess „Schweißen“ nicht angewandt wird. (weiter bei 2.)

#### a) Schweißaufsichtsperson(en)

Qualifikation\* ausreichend  Ja  Nein

\* EN 1090-2 (Tabelle 14 / 15)  
 EN 1090-3 (Tabelle 7)  
 EN ISO 17660: Spezielle Kenntnisse + Zusatzausbildung DVS 1708

Die SAP hat wegen fehlender Nachweise Ihre Basiskenntnisse in einer schriftlichen Prüfung nachgewiesen. (als Anlage beifügen)  
 Ergebnis: 0 Punkte von 100 Punkten  
 Einschränkung des Geltungsbereichs im Schweißzertifikat:  
 Erzeugnisdicken im tragenden Querschnitt ≤ 20mm,  
 planmäßig rein druckbeanspruchte Stirn-, Kopf- und Fußplatten ≤ 30 mm.

externe SAP: Vertrag liegt vor (als Anlage beifügen)

Die Schweißaufsichtsperson nimmt selbst Schweißer-Prüfungen ab.

Ja (FB-019-W bearbeiten)  Nein

Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche nach EN ISO 14731 sind festgelegt, in Dokument:



### b) Ergänzende ZfP

Der Hersteller verfügt über eignes Prüfpersonal in folgenden Prüfverfahren (EN 473 / EN ISO 9712):  
- keines

### c) Schweißprozesse

Prozess Ordnungsnummer nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe bzw. Untergruppe nach ISO/TR 15608

<b>Bewertung zu 1.5 Schweißen</b>	
<b>Schweißaufsichtsperson:</b> Qualifikationsnachweis(e) vorhanden ( <b>als Anlage beifügen</b> ) <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	1
<b>Bemerkung:</b>	



## 2. Ergebnisse aus dem Werksrundgang:

<b>2.1</b>	<b>Produktionsflächen; Fertigungs-, Transport und Prüfeinrichtungen</b> EN 1090-1 (Abschnitt 6.3.3) EN ISO 3834-2 / -3 / -4 (Abschnitt 9)	
<b>2.2</b>	<b>Lagerung und Handhabung der Schweißzusätze</b> EN ISO 3834-2 /-3 /-4 (Abschnitt 11)	
<b>2.3</b>	<b>Lagerung der Grundwerkstoffe</b> EN 1090-2 /-3 (Abschnitt 6.3) EN ISO 3834-2 /-3 (Abschnitt 11)	
<b>2.4</b>	<b>Kennzeichnung, Identifizierung und Rückverfolgbarkeit von Ausgangsmaterial</b> EN 1090-2 /-3 (Abschnitt 5.2 / 6.2) EN ISO 3834-2 /-3 (Abschnitt 17)	
<b>2.5</b>	<b>Kenntnisse des Personals über das sie betreffende System der WPK</b>	
<input type="checkbox"/> Herr ... hat eine Schweißnaht im Rahmen des Werksrundgangs bewertet.		
<b>Bewertung</b>		0
<b>Die der Produktion zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten und betrieblichen Einrichtungen sind ausreichend für die Herstellung von:</b> <input type="checkbox"/> Stahlbauteilen nach EN 1090-2 / <input type="checkbox"/> Aluminiumbauteilen nach EN 1090-3 <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein, weil:		
Bemerkung:		



### 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 und EN 1090-2 bzw. EN 1090-3 auszuliefern.

#### 3.1 Produktprüfungen innerhalb der WPK zu den deklarierten Leistungsmerkmalen

<b>Erstprüfung (ITT) durchgeführt am Bauteil:</b>		
Hinweis: Bewertung „2“ bei Erstprüfung nicht möglich!		
<b>3.1.1 Materialeigenschaften</b>		
<p><b>Schweißeignung</b>                  EN 1090-1 (Abschnitte: 4.3 / 5.4)</p> <p>Bruchzähigkeit / Spröbruchwiderstand                  EN 1090-1 (Abschnitte: 4.4 / 5.5)</p> <p>Schlagfestigkeit                  EN 1090-1 (Abschnitte: 4.8 / 5.10)                  EN 1090-2 (Abschnitt 5)</p>	<p><b>Leistungsmerkmal wird deklariert:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Schweißeignung</p> <p><input type="checkbox"/> Bruchzähigkeit / Spröbruchwiderstand / Schlagfestigkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.2)</p>	
	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</b>	
	Bezeichnung	Revision
	<b>Prüfpersonal für Maßkontrollen</b>	<b>Qualifikation</b>
	<b>Personal zur Kontrolle der Prüfbescheinigungen</b>	<b>Qualifikation</b>
<b>Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT</b>	<b>Datum</b>	
<b>Fachgespräch zu Ausgangsmaterial / Konstruktionsmaterial</b>		
<b>Themen:</b>		
<p><input type="checkbox"/> Prüfbescheinigungen</p> <p><input type="checkbox"/> Eignung zum Feuerverzinken</p> <p><input type="checkbox"/> Stahlsorten und -güten</p> <p><input type="checkbox"/> Lieferzustände</p> <p><input type="checkbox"/> Geforderte Analyse, Kohlenstoffäquivalent</p> <p><input type="checkbox"/> Einteilung nichtrostender Stähle</p> <p><input type="checkbox"/> Korrosionsbeständigkeit nichtrostender Stähle</p> <p><input type="checkbox"/> Festigkeiten Nichtrostender Stähle</p> <p><input type="checkbox"/> Werkstoffeigenschaften von Aluminium-knetlegierungen</p> <p><input type="checkbox"/> andere:</p>		



	<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)	0
<b>Bemerkung:</b>		
<b>Zusammenfassung</b>		0
<b>3.1.2 Maße, Form und Toleranzen</b>		
<b>Zulässige Abweichungen für Maße und Form</b>  EN 1090-1 (4.2 / 5.3) EN 1090-2 (Anhang D.1) EN 1090-3 (Anhang G.1)	<input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird deklariert <input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.3)	
	zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):	
	<b>Bezeichnung</b>	<b>Revision</b>
	<b>Prüfpersonal</b>	<b>Qualifikation</b>
	<b>Eingesetzte Messmittel</b>	<b>Datum der Kalibrierung / Validierung</b>
<b>Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT</b>		<b>Datum</b>
<b>Zusammenfassung</b>		0
<b>3.1.3 Tragfähigkeit</b>		
<b>Tragfähigkeit</b> EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.2 / 5.6)  <b>Ermüdungsfestigkeit</b> EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.3)  <b>Feuerwiderstand</b> EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.4 / 5.7) EN 1994-1-2 EN 13501-2 (Abschnitt 5.2)  <b>Verformungen im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit</b> EN 1090-1 (Abschnitt 4.5.5)	<b>Leistungsmerkmal wird deklariert</b> <input type="checkbox"/> Tragfähigkeit <input type="checkbox"/> Ermüdungsfestigkeit <input type="checkbox"/> Feuerwiderstand <input type="checkbox"/> Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit <input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.4)	
	zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):	
	<b>Bezeichnung</b>	<b>Revision</b>
	<b>Personal für Bemessung</b>	<b>Qualifikation</b>
	<b>Grundlage der Basisberechnung:</b>	<input type="checkbox"/> EN 1993 <input type="checkbox"/> EN 1994 <input type="checkbox"/> andere:
<b>Ergebnis(se) aus Basisberechnung ITC</b>		<b>Datum</b>





	<b>Ergebnis(se) aus Bauteilprüfungen</b>	
	<b>Notifizierte Stelle nach EN 13501-1</b>	<b>NoBo-Nr.</b>
	<b>Klassifizierungsbericht zum Feuerwiderstandsverhalten nach EN 13501-2</b>	<b>Datum</b>
<b>Zusammenfassung</b>		0

### 3.1.4 Dauerhaftigkeit (Korrosionsschutz)

<p><b>Behandlung von Oberflächen in Übereinstimmung mit der Bauteilspezifikation</b></p> <p>EN 1090-1 (4.9)                  EN 1090-2 (Abschnitt 10 / Anhang F)                  EN ISO 14713 (Zinküberzüge)                  EN ISO 12944 (organische Beschichtungen)</p> <p>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.</p>	<input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird deklariert <input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.5)	
	<b>Zugehörige Verfahrensanweisung (HB; VA; AA; etc.):</b>	
	Bezeichnung	Revision
	<b>Prüfpersonal</b>	<b>Qualifikation</b>
	<b>Eingesetzte Messmittel</b>	<b>Kalibrierung / Validierung</b>
	<b>Grundlage für die Klassifizierung</b>	
	<input type="checkbox"/> EN ISO 14713-1 <input type="checkbox"/> EN ISO 12944-5	
<b>Beispielhafte Beschichtungsspezifikationen</b>	<b>Datum</b>	
<b>Zusammenfassung</b>		0

### 3.1.5 Brandverhalten

<p><b>Überprüfung von beschichteten Bauteilen</b>                  EN 1090-1 (4.6 / 5.8)                  EN 13501-1                  EN 14782 und EN 14783</p> <p>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.</p>	<input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird deklariert <input type="checkbox"/> Produkt wird nur unbeschichtet/verzinkt in Verkehr gebracht oder das Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.6)	
	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</b>	
	Bezeichnung	Revision
	<b>Notifizierte Stelle nach EN 13501-1</b>	<b>NoBo-Nr.</b>
	<b>Klassifizierungsbericht(e) zum Brandverhalten nach EN 13501-1</b>	<b>Datum</b>
<b>Zusammenfassung</b>		0



3.1.6 Gefährliche Stoffe					
<p><b>Überprüfung, dass die Konstruktionsmaterialien Europäischen Normen entsprechen</b></p> <p>EN 1090-1 (4.7 / 5.9)</p> <p>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.</p>	<input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird deklariert <input checked="" type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.2.)				
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 80%;"><b>Bericht zur Einhaltung von Grenzwerten der Freisetzung von Cadmium eingesetzter Konstruktionsprodukte</b></td> <td style="width: 20%;"><b>Datum</b></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	<b>Bericht zur Einhaltung von Grenzwerten der Freisetzung von Cadmium eingesetzter Konstruktionsprodukte</b>	<b>Datum</b>		
	<b>Bericht zur Einhaltung von Grenzwerten der Freisetzung von Cadmium eingesetzter Konstruktionsprodukte</b>	<b>Datum</b>			
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 80%;"><b>Bericht zur Einhaltung von Grenzwerten der Freisetzung von radioaktiver Strahlung von eingesetzten Konstruktionsprodukten</b></td> <td style="width: 20%;"><b>Datum</b></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	<b>Bericht zur Einhaltung von Grenzwerten der Freisetzung von radioaktiver Strahlung von eingesetzten Konstruktionsprodukten</b>	<b>Datum</b>		
<b>Bericht zur Einhaltung von Grenzwerten der Freisetzung von radioaktiver Strahlung von eingesetzten Konstruktionsprodukten</b>	<b>Datum</b>				
<b>Zusammenfassung</b>					
0					



3.1.7 CE-Kennzeichnung / Leistungserklärung					
<p><b>Wie soll die CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung in Verkehr gebrachter Produkte erfolgen?</b></p> <p>BauPVO</p> <p>Bei Lieferungen innerhalb der Schweiz gilt das Schweizerische Bauproduktengesetz Artikel 5.</p> <p><b>Achtung!</b> Die Überprüfung der Deklaration des Herstellers auf Richtigkeit ist nicht Bestandteil der Überwachung</p>	<p><input type="checkbox"/> <b>Muster für CE-Kennzeichnungen und Leistungserklärungen wurden eingesehen</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Es werden keine Bauprodukte hergestellt. Die Anwendung von EN 1090-ff dient der Beurteilung von mechanischer Festigkeit, Standsicherheit oder Tragfähigkeit anderer Produkte.</b></p> <p><b>Bemerkung:</b></p> <p><b>Zusammenfassung</b></p> <div style="text-align: right; border: 1px solid black; width: 50px; margin-left: auto;">0</div>				
3.1.8 Aufbewahrung von Aufzeichnungen					
<p><b>Ist die Aufbewahrung der in der WPK erstellten Aufzeichnungen geregelt?</b></p> <p>EN 1090 (6.3.1)                      ProdHaftG (§ 13)                      BauPVO (Art. 11)</p>	<p><b>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 20%;">Revision</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="height: 30px;"> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Zusammenfassung</b></p> <p>Die nach Art. 11 (BauPVO) vorgeschrieben Aufbewahrungspflicht der technischen Dokumentation und der Leistungserklärung von zehn Jahre ab dem Inverkehrbringen des Bauprodukts ist geregelt.</p> <p><input type="checkbox"/> ja   <input type="checkbox"/> nein</p> <p><b>Bemerkung:</b></p> <div style="text-align: right; border: 1px solid black; width: 50px; margin-left: auto;">0</div> <p>Die Lenkung von dokumentierten Informationen ist nachvollziehbar und für die Komplexität des Unternehmens und ihrer Produkte angemessen.</p> <p><input type="checkbox"/> ja   <input type="checkbox"/> nein</p> <p><b>Bemerkung:</b></p>	Bezeichnung	Revision		
Bezeichnung	Revision				
3.1.9 Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)					
<p><b>Ist das Verfahren mit nichtkonformen Produkten geregelt?</b></p> <p>EN 1090-1 (6.3.8)                      EN ISO 3834-2 / -3 (15)                      EN ISO 3834-4 (13)</p>	<p><b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">Bezeichnung:</th> <th style="width: 20%;">Revision</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="height: 30px;"> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Zusammenfassung</b></p> <div style="text-align: right; border: 1px solid black; width: 50px; margin-left: auto;">0</div>	Bezeichnung:	Revision		
Bezeichnung:	Revision				
<p>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)</p>					

### 3.2 Anforderungen aus EN 1090-2 / 1090-3

	Frage / Anforderung	Erläuterungen				
<b>3.2.1</b>	<b>Ausführungsunterlagen und Dokumentation</b>					
3.2. 1.1	<p><b>Sind die Angaben aus der Bauteilspezifikation oder den Herstellerangaben ausreichend?</b></p> <p>EN 1090-2 (4.1) EN 1090-3 (4.1)</p> <p>Zusatzangaben EN 1090-2 /-3 (Anhang A.1)</p> <p>Optionen EN 1090-2 / -3 (Anhang A.2)</p> <p>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)</p> <p>Vorbereitungsgrade EN 1090-2 (4.1.3 / 10.2)</p> <p>Toleranzen EN 1090-2 (4.1.4) EN 1090-3 (11)</p> <p>Arbeitssicherheit EN 1090-2 (4.2.3 / 9.2) EN 1090-3 (Anhang K)</p> <p>Prüfung der Anforderungen EN ISO 3834 -2 (5.2) EN ISO 3834 -3 (5.2) EN ISO 3834 -4 (5.)</p> <p>Technische Prüfung EN ISO 3834 -2 (5.3) EN ISO 3834 -3 (5.3) EN ISO 3834 -4 (5.)</p>	<p><b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB, Ausschreibungen, Architektenpläne, Bemessung usw.):</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Zusammenfassung / Bewertung</b></p> <p><b>Die Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung erfüllen folgende Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen:</b></p> <p><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</p> <p style="text-align: right;">0</p>	Bezeichnung	Datum		
Bezeichnung	Datum					



3.2. 1.2	<b>Sind die Unterlagen für die Fertigung ausreichend, um die Bauteilspezifikation zweifelsfrei umsetzen zu können?</b> EN 1090-1 (6.3.6)  z.B. Angaben zu Werkstoffen / Abmessungen Maße / Toleranzen Schweißnahtangaben / Abnahmekriterien Prüfanforderungen (ZfP) Vorbereitungsgrade Korrosionsschutzanforderungen Anforderung an Oberflächenbehandlungen mechanische Verbindungsmittel / Vorspannverfahren	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Zeichnungen, Zuschnittlisten usw.):</b>				
		<b>Bezeichnung</b>		<b>Datum</b>		
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>				
				0		
<b>3.2.2 Ausgangsprodukte / Konstruktionsmaterialien</b> siehe 2.3 / 2.4 / 3.1.1						
<b>3.2.3 Bearbeitung</b> Toleranzen siehe 3.1.2						
3.2. 3.1	<b>Vorbereitung und Zusammenbau</b>  EN 1090-2 /-3 6.4 Schneiden 6.5 Formgeben 6.6 Lochen  EN ISO 3834-2 (Abschnitt 9) EN ISO 3834-3 (Abschnitt 9) EN ISO 3834-4 (Abschnitt 9)	<b>Prozess</b>	<b>Eigene Ausführung</b>	<b>Untervergabe</b>		
		Sägen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Abscheren / Nibbeln	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Wasserstrahl	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Bohren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Stanzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Autogenschneiden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Laserschneiden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Plasmaschneiden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Warmumformen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Flammrichten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Schwenkbiegen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Gesenkbiegen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Pressen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		Rollprofilieren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		3-Walzen Biegetechnik	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		andere:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b>				
		<b>Bezeichnung:</b>			<b>Revision</b>	
		<b>Regelungen bei Untervergabe</b>				
<b>Bezeichnung:</b>			<b>Revision</b>			
<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (CPQR; Eignung des Stanzprozesses; usw.):</b>						
<b>Bezeichnung:</b>			<b>Datum</b>			

		<b>Eignung des/der Unterlieferanten</b>			
		<b>Unterlieferant</b>	<b>Eignung</b>		
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>			
				0	
<b>3.2.4</b>	<b>Schweißen</b>				
3.2. 4.1	<b>Schweißprozesse</b>				
	<b>Prozess: Ordnungsnummer nach EN ISO 4063</b>	<b>Werkstoffgruppe bzw. Untergruppe nach ISO/TR 15608</b>	<b>Anzahl Schweißer / Bediener</b>		
	<input type="checkbox"/> 111 (E-Hand)				
	<input type="checkbox"/> 135 (MAG)				
	<input type="checkbox"/> 141 (WIG)				
	<input type="checkbox"/> 131 (MIG)				
	<input type="checkbox"/> 783 Hubzündungs-Bolzenschweißen				
	<input type="checkbox"/> andere				
	<input type="checkbox"/> andere				
	<b>Tragende Schweißverbindung an Betonstahl (EN ISO 17660-1)</b>			<b>Anzahl Schweißer/Bediener</b>	
	<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				
3.2. 4.2	<b>Schweißer und Bediener</b>	<b>eingesehene Qualifikationsnachweise:</b>			
		<b>Name</b>	<b>Prüfbescheinigung</b>	<b>gültig bis</b>	
		Schweißerliste (optional):			
Der Geltungsbereich der Schweißerprüfungen deckt die Schweißaufgaben der hergestellten oder geplanten Produkte ab. <input type="checkbox"/> ab <input type="checkbox"/> nicht ab. Es fehlt:					



		<b>Fachgespräch</b>		
		<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"/> 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)	0	
Bemerkung:				
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
		Anzahl und Qualifikation/Geltungsbereich angemessen? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein, die Schweißer-Prüfbescheinigungen sind abgelaufen <input type="checkbox"/> Nein, es fehlen Schweißerprüfungen für: <input type="checkbox"/> Nein, für die Betriebsgröße und den Herstellumfang sind zu wenige Schweißer qualifiziert.  <input type="checkbox"/> Die vorliegenden Schweißer-Prüfbescheinigungen verlieren in den nächsten 2 Monaten Ihre Gültigkeit und müssen erneuert werden  Die Halbjährliche Verlängerung durch die Schweißaufsichtsperson wurde durchgeführt. <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein		
3.2 4.3	<b>Schweißanweisungen                  Qualifizierung von                  Schweißverfahren</b>  EN 1090-2 (7.4.1) EN 1090-3 (7.4.1) EN ISO 3834-2 /-3 (10) ISO 14555 (10) ISO 14732 (4) ISO 17660-1 (10/11)  EN ISO 15609-1	<b>eingesehene Schweißanweisungen (WPS)</b> (je Schweißprozess und Werkstoff min. ein Beispiel):		
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Prozess / Werkstoff</b>	<b>Datum</b>
		Liste der Schweißanweisungen (optional):		

	EN ISO 15610 EN ISO 15611 EN ISO 15612 EN ISO 15613 EN ISO 15614-1 EN ISO 15614-2	<p><b>eingesehene Qualifizierungen (WPQR; Datenblatt; etc.)</b>                  (je Schweißprozess und Werkstoff min. ein Beispiel):</p> <table border="1" data-bbox="643 344 1434 555"> <thead> <tr> <th data-bbox="643 344 1059 416">Bezeichnung</th> <th data-bbox="1059 344 1214 416">Prozess / Werkstoff</th> <th data-bbox="1214 344 1434 416">Qualifizierungs- norm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="643 416 1059 555"></td> <td data-bbox="1059 416 1214 555"></td> <td data-bbox="1214 416 1434 555"></td> </tr> </tbody> </table> <p>Liste der Verfahrensprüfungen (optional):</p> <p><b>Fachgespräch</b></p> <p><b>Themen:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Schweißanweisungen</li> <li><input type="checkbox"/> Qualifizierung von Schweißprozessen</li> <li><input type="checkbox"/> Auswahl von Schweißzusätzen</li> <li><input type="checkbox"/> Mechanische und chemische Nachbehandlung von Schweißnähten an nichtrostenden Stählen</li> <li><input type="checkbox"/> Besonderheiten beim Schweißen von Aluminiumwerkstoffen</li> <li><input type="checkbox"/> andere:</li> </ul> <p><b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b></p> <table border="1" data-bbox="643 1016 1434 1350"> <tr> <td data-bbox="643 1016 1362 1350">                     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)                 </td> <td data-bbox="1362 1016 1434 1350" style="text-align: center; vertical-align: middle;">0</td> </tr> </table> <p>Bemerkung:</p> <p><b>Zusammenfassung / Bewertung</b></p> <table border="1" data-bbox="643 1395 1434 1525"> <tr> <td data-bbox="643 1395 1362 1525"></td> <td data-bbox="1362 1395 1434 1525" style="text-align: center;">0</td> </tr> </table>	Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Qualifizierungs- norm				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)	0		0
Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Qualifizierungs- norm										
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)	0											
	0											
3.2 4.4	<p><b>Prozessüberwachung bei Bolzenschweißen, Betonstahlschweißen, automatisierte Schweißprozesse</b></p> <p>ISO 14555 (14)                  ISO 17660-1 (15)</p>	<p><b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b></p> <table border="1" data-bbox="643 1574 1434 1704"> <thead> <tr> <th data-bbox="643 1574 1289 1619">Bezeichnung:</th> <th data-bbox="1289 1574 1434 1619">Revision</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="643 1619 1289 1704"></td> <td data-bbox="1289 1619 1434 1704"></td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Eingesehenes Fertigungsbuch:</b></p> <p><b>Folgende Eintragungen wurden verifiziert:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> WPQR</li> <li><input type="checkbox"/> Ergebnisse laufender Arbeitsprüfungen</li> <li><input type="checkbox"/> Ergebnisse vorgezogener Arbeitsprüfungen</li> <li><input type="checkbox"/> Ergebnisse vereinfachter Arbeitsprüfungen</li> <li><input type="checkbox"/> Ergebnisse der Fertigungsüberwachung</li> <li><input type="checkbox"/> Wichtige Fertigungsdaten</li> </ul>	Bezeichnung:	Revision								
Bezeichnung:	Revision											



		<p><b>Fachgespräch</b></p> <p><b>Themen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> ISO 14555</p> <p><input type="checkbox"/> ISO 17660-1</p> <p><input type="checkbox"/> andere:</p> <hr/> <p><b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b></p> <table border="1" data-bbox="643 544 1433 842"> <tr> <td data-bbox="643 544 1366 842">                     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)                 </td> <td data-bbox="1366 544 1433 842" style="text-align: center; vertical-align: middle;">0</td> </tr> </table> <p>Bemerkung:</p> <p><b>Zusammenfassung / Bewertung</b></p> <table border="1" data-bbox="643 887 1433 987"> <tr> <td data-bbox="643 887 1366 987"><input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet</td> <td data-bbox="1366 887 1433 987" style="text-align: center; vertical-align: middle;">0</td> </tr> </table>	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)	0	<input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet	0						
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)	0											
<input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet	0											
<p>3.2 4.5</p>	<p><b>Wärmenachbehandlung</b></p> <p>EN 1090-2 (7.5.15) EN 1090-3 (7.7)</p> <p>ISO/TR 17663</p> <p>EN ISO 3834-2 (13.) EN ISO 3834-3 (13.)</p>	<p><b>Welche Wärmebehandlungen werden angewendet:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Härten, Vergüten</p> <p><input type="checkbox"/> Weichglühen, Rekristallisationsglühen, Spannungsarmglühen, Diffusionsglühen, Normalglühen</p> <p><input type="checkbox"/> Warmauslagern (Alu)</p> <p><b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b></p> <table border="1" data-bbox="643 1223 1433 1335"> <tr> <td data-bbox="643 1223 1289 1263"><b>Bezeichnung:</b></td> <td data-bbox="1289 1223 1433 1263"><b>Revision</b></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p><b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Bericht über die Wärmebehandlung, Verfahrensprüfung etc.):</b></p> <table border="1" data-bbox="643 1406 1433 1518"> <tr> <td data-bbox="643 1406 1289 1447"><b>Bezeichnung:</b></td> <td data-bbox="1289 1406 1433 1447"><b>Datum</b></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p><b>Zusammenfassung / Bewertung</b></p> <table border="1" data-bbox="643 1559 1433 1655"> <tr> <td data-bbox="643 1559 1366 1655"><input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet</td> <td data-bbox="1366 1559 1433 1655" style="text-align: center; vertical-align: middle;">0</td> </tr> </table>	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>			<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>			<input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet	0
<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>											
<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>											
<input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet	0											
<p>3.2 4.6</p>	<p><b>Inspektion vor, während und nach dem Schweißen</b></p> <p>EN 1090-2 (12.4) Tabelle 24</p> <p>EN 1090-3 (12.4) Anhang L</p> <p>EN ISO 3834-2 /-3 (14)</p> <p>ISO 14555 (14.5.1)</p> <p>ISO 17635 (ZfP)</p>	<p><b>Prüfpersonal</b></p> <p><input type="checkbox"/> Sichtprüfung wird durch eigenes Personal ausgeführt</p> <p><input type="checkbox"/> Werker-Selbstkontrolle</p> <p><input type="checkbox"/> Sichtprüfung wird untervergeben</p> <p><input type="checkbox"/> ergänzende ZfP wird durch eigenes Personal ausgeführt</p> <p><input type="checkbox"/> ergänzende ZfP wird untervergeben</p> <p><input type="checkbox"/> ergänzende ZfP ist nicht erforderlich (EXC1)</p>										



ISO 17637 (VT) ISO 3452-1 (PT) ISO 17638 (MT) ISO 17636 (RT) ISO 17640 (UT)	<b>Prüfpersonal</b>			
	<b>Name</b>	<b>Prüfverfahren (VT; MT etc.)</b>	<b>Qualifikation</b>	<b>Sehtest (Datum)</b>
	<b>Unterweisung</b> (erforderlich bei Werker-Selbstkontrolle)			<b>Datum</b>
	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne; Prüfungsanweisungen; Jahresplanung usw.):</b>			
	<b>Bezeichnung:</b>			<b>Revision</b>
	<b>Regelungen bei Untervergabe:</b>			
EN ISO 17637 EN ISO 17635 EN ISO 5817 EN ISO 9712	<b>Fachgespräch</b>			
	<b>Themen:</b>			
	<input type="checkbox"/> Sichtprüfung <input type="checkbox"/> Erforderliche ZfP im Geltungsbereich EN 1090-2 <input type="checkbox"/> Erforderliche ZfP im Geltungsbereich EN 1090-3 <input type="checkbox"/> Auswahl der Prüfverfahren <input type="checkbox"/> Bewertungsgruppe / Zulässigkeitsgrenze <input type="checkbox"/> Qualifikation von Prüfern <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)			0
	Bemerkung:			
	<b>Zusammenfassung:</b>			
				0

3.2 4.7	<b>Arbeitsproben / Arbeitsprüfungen</b>  EN 1090-2 (Abschnitt 12.4.2.3) EN 1090-2 (Abschnitt 12.4.2.4) EN 1090-2 (Abschnitt 12.4.4)  EN 1090-3 (Abschnitt 7.4.2)	<b>Geltungsbereich EN 1090-2</b>  <input type="checkbox"/> fertigungsbegleitende Probeschweißungen zur Reduzierung der ZfP <input type="checkbox"/> Projektspezifische Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> freiwillige Probeschweißungen zur Qualitätssicherung  EXC 3/4 <input type="checkbox"/> Stahlsorten > S460 <input type="checkbox"/> Nachweis des tiefen Einbrands <input type="checkbox"/> orthotropen Stahlbrückenfahrbahnplatten  (Bolzenschweißen und Betonstahlschweißen siehe 4.4.3)						
	<b>Geltungsbereich EN 1090-3</b>  <input type="checkbox"/> Schweißverfahren > 1 Jahr nicht angewendet <input type="checkbox"/> Projektspezifische Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> freiwillige Probeschweißungen zur Qualitätssicherung  <b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne / Prüfanweisungen; Jahresplanung usw.):</b>	<table border="1"> <tr> <td><b>Bezeichnung:</b></td> <td><b>Revision</b></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>				
<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>							
ISO/TR 16060 ISO 9017	<b>Fachgespräch</b> <b>Themen:</b> <input type="checkbox"/> Makroskopische Untersuchung <input type="checkbox"/> Bruchprüfung <input type="checkbox"/> andere:	<table border="1"> <tr> <td colspan="2"><b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b></td> </tr> <tr> <td>                     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)                 </td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">0</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Bemerkung:</td> </tr> </table>	<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)	0	Bemerkung:	
<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)	0							
Bemerkung:								
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b> <input type="checkbox"/> keine normativen Anforderungen		0						

<p><b>3.2.5</b></p>	<p><b>Mechanisches Verbinden</b></p> <p><input type="checkbox"/> mechanische Verbindungen sind Teil des Herstellprozesses</p> <p><input type="checkbox"/> mechanische Verbindungen werden in der Montage eingesetzt</p> <p>Wenn mechanisches Verbinden nicht im Rahmen der Herstellung erfolgt, sind die folgenden Angaben in Abschnitt 4.5 freiwillig und haben keinen Einfluss auf die Zertifizierung</p>																																		
<p>3.2 5.1</p>	<p><b>Welche Verbindungsarten werden eingesetzt</b></p> <p>EN 1993-1-8 (Abschnitt 3.)                  EN 1993-1-8/NA (3.4.2)                  EN 1090-2 (8.)                  EN 1090-3 (8.)</p>	<p><b>nicht vorgespannte Schraubverbindungen</b></p> <p><input type="checkbox"/> Kategorie A: Scher-/Lochleibungsverbindung</p> <p><input type="checkbox"/> Kategorie D: Zugverbindungen</p> <p><b>nicht voll vorgespannte Verbindungen (F<sub>p,c</sub>*)</b></p> <p><input type="checkbox"/> Kategorie E: Zugverbindungen</p> <p><b>vorgespannte Schraubverbindungen (F<sub>p,c</sub>)</b></p> <p><input type="checkbox"/> Kategorie B: Gleitfeste Verbindung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Kategorie C: Gleitfeste Verbindung im Grenzzustand der Tragfähigkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Kategorie E: Zugverbindungen</p> <p><input type="checkbox"/> Nieten</p> <p><input type="checkbox"/> andere:</p>																																	
<p>3.2 5.2</p>	<p><b>Welche Vorspannverfahren werden eingesetzt</b></p> <p>EN 1993-1-8/NA (3.4.2)                  EN 1090-2 (8.)</p>	<p><input type="checkbox"/> <b>nicht zutreffend</b></p> <p><b>nicht voll vorgespannte Verbindungen (F<sub>p,c</sub>*)</b></p> <p><input type="checkbox"/> Drehimpuls-Vorspannverfahren</p> <p><input type="checkbox"/> Modifiziertes Drehmoment-Vorspannverfahren</p> <p><input type="checkbox"/> Modifiziertes kombiniertes Vorspannverfahren</p> <p><b>planmäßig vorgespannte Schraubverbindungen (F<sub>p,c</sub>)</b></p> <p><input type="checkbox"/> Drehmomentverfahren</p> <p><input type="checkbox"/> Kombiniertes Vorspannverfahren</p> <p><input type="checkbox"/> HRC-Schrauben</p> <p><input type="checkbox"/> Verfahren mit direkten Kraftanzeigern</p>																																	
<p>3.2. 5.3</p>	<p><b>Kontrolle mechanischer Verbindungen</b></p> <p>EN 1090-2 (8.)                  EN 1090-2 – 12.5</p> <p>EN 1090-3 (8.)                  EN 1090-3 – 12.5</p>	<p><b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b></p> <table border="1" data-bbox="740 1435 1433 1859"> <tr> <td colspan="2"><b>Bezeichnung:</b></td> <td colspan="2"><b>Revision</b></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"><b>Personal:</b></td> <td colspan="2"><b>Qualifikation</b></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td><b>Drehmomentschlüssel</b></td> <td><b>Kalibrierung</b></td> <td colspan="2"><b>Datum</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="3"><b>Zusammenfassung / Bewertung</b></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td>0</td> </tr> </table>		<b>Bezeichnung:</b>		<b>Revision</b>						<b>Personal:</b>		<b>Qualifikation</b>						<b>Drehmomentschlüssel</b>	<b>Kalibrierung</b>	<b>Datum</b>						<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>							0
<b>Bezeichnung:</b>		<b>Revision</b>																																	
<b>Personal:</b>		<b>Qualifikation</b>																																	
<b>Drehmomentschlüssel</b>	<b>Kalibrierung</b>	<b>Datum</b>																																	
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>																																			
			0																																



<b>3.2.6 Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung</b>						
<input type="checkbox"/> Hersteller führt Korrosionsschutzarbeiten selbst aus. → FB-045 ist anstatt Abschnitt 4.6 zu bearbeiten <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz durch organische Beschichtungsmittel in Untervergabe → Abschnitt 4.6.1 bearbeiten <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz durch Zinküberzüge in Untervergabe → Abschnitt 4.6.2 bearbeiten						
3.2 6.1	<b>Farbanstriche und verwandte Produkte</b>  EN 1090-2 (10.2.) ISO 8501-3 ISO 12944  EN 1090-3 (Anhang F.2)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB / VA / AA / usw.): <b>Bezeichnung:</b> _____ <b>Revision</b> _____  <b>Eignung des/der Unterlieferanten</b> <table border="1"> <tr> <th>Unterlieferant</th> <th>Eignungsnachweis</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Unterlieferant	Eignungsnachweis		
	Unterlieferant	Eignungsnachweis				
	<b>Zusammenfassung:</b>					
	0					
3.2 6.2	<b>Zinküberzüge</b>  EN 1090-2 (10.5) ISO 1461 ISO 14713 DAST022	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.) <b>Bezeichnung:</b> _____ <b>Revision</b> _____  <b>Eignung des/der Unterlieferanten</b> <table border="1"> <tr> <th>Unterlieferant</th> <th>DAST 022</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Unterlieferant	DAST 022		
	Unterlieferant	DAST 022				
	<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>					
	0					
<b>3.2.7 Allgemeines</b>						
3.2. 7.1	<b>Wie wird sichergestellt das einschlägige Normen vorhanden und aktuell sind?</b>	<input type="checkbox"/> Einzelbezug <input type="checkbox"/> DIN-Taschenbücher <input type="checkbox"/> Normen-Abonnement <input type="checkbox"/> andere: _____				
	<b>Zusammenfassung:</b>					
0						
3.2. 7.2	<b>Wird das Personal regelmäßig in Ihren Aufgaben unterwiesen</b>	<table border="1"> <tr> <th>Eingesehene Beispiele</th> <th>Datum</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Eingesehene Beispiele	Datum		
	Eingesehene Beispiele	Datum				
<b>Zusammenfassung:</b>						
0						



3.2. 7.3	<b>Werden Wäge-, Mess- und andere Prüfeinrichtungen, die einen Einfluss auf die Konformität der Bauteile haben, regelmäßig kalibriert und überprüft?</b>  EN 1090-1 (6.3.3) EN ISO 3834-2 (16.) EN ISO 17663 (8.4)	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b>	
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Revision</b>
		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Validiernachweise, Kalibrierprotokolle etc.):</b>	
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Datum</b>
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>	
		0	
3.2. 7.4	<b>Werden die in der Produktion eingesetzten Ausrüstungen regelmäßig überprüft und gewartet, damit sichergestellt ist, dass deren Gebrauch, Verschleiß oder Mängel nicht zu nennenswerten Unregelmäßigkeiten in der Produktion führen?</b>  EN 1090-1 (6.3.3)	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b>	
		<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>
		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Wartungsnachweise, Prüfprotokolle etc. ):</b>	
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Datum</b>
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>	
		0	
3.3	<b>weitere, nicht erfasste Themen</b>		
	<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		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)			