

CHECKLISTE ERSTINSPEKTION

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

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

Inspektor:

Überwachungsdatum:

Teilnehmer des Herstellers:

Weitere Teilnehmer:

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

Art der Inspektion

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

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



1. Allgemeines

1.1 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

Ausführungsnorm und Ausführungsklasse entspricht der Auftragsbestätigung vom Datum

Rückstufung auf Kundenwunsch von ursprünglich EXC

auf Kundenwunsch wird die beauftragte Ausführungsnorm Auswahl aufgegeben.

Bei Erweiterung der Ausführungsnorm oder Ausführungsklasse, ist vor Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.

Besonderheiten des Herstellbetriebs/ Besondere Verwendungshinweise:

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



1.2 Herstellungsumfang im Rahmen der WPK nach EN 1090-1

EN 1090-2 (Stahl)	EN 1090-3 (Aluminium)	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 type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Korrosionsschutz	<input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Andere	<input type="checkbox"/> Andere		<input type="checkbox"/>

- Der Herstellungsumfang entspricht der Auftragsbestätigung vom Datum
- Folgende Herstellprozesse werden in Gegensatz zur Auftragsbestätigung nicht angewandt:

Bei Erweiterungen des Herstellungsumfangs, ist vor der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.

1.3 Mitarbeiter

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



1.4 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
Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)			
Schweißaufsicht			
Formgeben			
mechanisches Verbinden			
Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung			
Bemessung			
andere:			

Bewertung		
aktuelles Organigramm liegt vor (als Anlage beifügen)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	1
Benennung der Verantwortlichen liegt vor (als Anlage beifügen)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	
Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche nach DIN EN ISO 14731 sind festgelegt in Dokument ...	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	
Qualifikationsnachweis vorhanden (als Anlage beifügen)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	
Bemerkung:		



1.5 Schweißen

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

a) Schweißaufsichtsperson(en)

Datenschutzerklärung (siehe Anlage)

Qualifikation* ausreichend Ja Nein

- * EN 1090-2 (Tabelle 14 / 15)
- EN 1090-3 (Tabelle 7)
- EN ISO 17660: Spezielle Kenntnisse für das Schweißen von Betonstahl (Zusatzausbildung DVS-EWF 1175)

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

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

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

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

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



	<input type="checkbox"/> vorhanden und vollständig <input type="checkbox"/> nicht (vollständig) vorhanden <input type="checkbox"/> nicht erforderlich (EN ISO 3834-4)		
2.12	Überprüfung und Wartung der in der Produktion eingesetzten Ausrüstungen EN 1090-1 (6.3.3)		
	<input type="checkbox"/> vollständig und aktuell <input type="checkbox"/> nicht vollständig <input type="checkbox"/> nicht aktuell	eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Wartungspläne, Prüfprotokolle etc.)	
		Bezeichnung	Datum
2.13	Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen EN 1090-1 (6.3.3); EN ISO 3834-2 / -3 (16.); EN ISO 17663 (8.4)		
	<input type="checkbox"/> vollständig und aktuell <input type="checkbox"/> nicht vollständig <input type="checkbox"/> nicht aktuell	eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (z.B. eingesehene Kalibrier- und Validiernachweise, Prüfpläne)	
		Bezeichnung	Datum
Zusammenfassung / Bewertung			
Die der Produktion zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten und betrieblichen Einrichtungen sind ausreichend für die Herstellung von:			
<input type="checkbox"/> Stahlbauteilen nach EN 1090-2 <input type="checkbox"/> Aluminiumbauteilen nach EN 1090-3 <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Ja, jedoch sind folgende Punkte zu verbessern (2): <input type="checkbox"/> Nein, folgende Nachweise sind nachzureichen (3): <input type="checkbox"/> Nein, weil:			
0			



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

Erstprüfung (ITT) durchgeführt am Bauteil:		
Hinweis: Bewertung „2“ bei Erstprüfung nicht möglich!		
3.1.1 Materialeigenschaften		
<p>Schweißignung EN 1090-1 (Abschnitte: 4.3 / 5.4)</p> <p>Bruchzähigkeit / Sprödbbruchwiderstand 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>Leistungsmerkmal wird deklariert:</p> <p><input type="checkbox"/> Schweißignung</p> <p><input type="checkbox"/> Bruchzähigkeit / Sprödbbruchwiderstand / Schlagfestigkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (Materialzeugnisse und Wareneingangskontrolle begutachten, dann weiter mit 3.1.2)</p>	
	zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):	
	Bezeichnung	Revision
	Prüfpersonal für Maßkontrollen	Qualifikation
	Personal zur Kontrolle der Prüfbescheinigungen	Qualifikation
	Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT	Datum
	Fachgespräch zu Ausgangsmaterial / Konstruktionsmaterial	
	Themen:	
	<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>	
	Ergebnis des Fachgesprächs:	



	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:	
Zusammenfassung		0

3.1.2 Maße, Form und Toleranzen

Zulässige Abweichungen für Maße und Form EN 1090-1 (4.2 / 5.3) EN 1090-2 (Anhang B) EN 1090-3 (Anhang F.1)	<input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird deklariert <input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.3)				
	zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):				
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 80%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 20%;">Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung	Revision		
	Bezeichnung	Revision			
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Prüfpersonal</th> <th style="width: 30%;">Qualifikation</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Prüfpersonal	Qualifikation		
	Prüfpersonal	Qualifikation			
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 80%;">Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT</th> <th style="width: 20%;">Datum</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT	Datum			
Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT	Datum				
Zusammenfassung	0				

3.1.3 Tragfähigkeit

Tragfähigkeit EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.2 / 5.6) Ermüdungsfestigkeit EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.3) Feuerwiderstand EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.4 / 5.7) EN 1994-1-2 EN 13501-2 (Abschnitt 5.2) Verformungen im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit EN 1090-1 (Abschnitt 4.5.5)	<input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird deklariert <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.):							
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 80%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 20%;">Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung	Revision					
	Bezeichnung	Revision						
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Personal für Bemessung</th> <th style="width: 30%;">Qualifikation</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Personal für Bemessung	Qualifikation					
	Personal für Bemessung	Qualifikation						
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Grundlage der Basisberechnung:</th> <th style="width: 30%;"> <input type="checkbox"/> EN 1993 <input type="checkbox"/> EN 1994 <input type="checkbox"/> andere: </th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Grundlage der Basisberechnung:	<input type="checkbox"/> EN 1993 <input type="checkbox"/> EN 1994 <input type="checkbox"/> andere:					
	Grundlage der Basisberechnung:	<input type="checkbox"/> EN 1993 <input type="checkbox"/> EN 1994 <input type="checkbox"/> andere:						
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 80%;">Ergebnis(se) aus Basisberechnung ITC</th> <th style="width: 20%;">Datum</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Ergebnis(se) aus Basisberechnung ITC	Datum						
Ergebnis(se) aus Basisberechnung ITC	Datum							
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 80%;">Ergebnis(se) aus Bauteilprüfungen</th> <th style="width: 20%;">NoBo-Nr.</th> </tr> <tr> <td> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 80%;">Notifizierte Stelle nach EN 13501-1</th> <th style="width: 20%;">NoBo-Nr.</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> </td> <td> </td> </tr> </table>	Ergebnis(se) aus Bauteilprüfungen	NoBo-Nr.	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 80%;">Notifizierte Stelle nach EN 13501-1</th> <th style="width: 20%;">NoBo-Nr.</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Notifizierte Stelle nach EN 13501-1	NoBo-Nr.			
Ergebnis(se) aus Bauteilprüfungen	NoBo-Nr.							
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 80%;">Notifizierte Stelle nach EN 13501-1</th> <th style="width: 20%;">NoBo-Nr.</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Notifizierte Stelle nach EN 13501-1	NoBo-Nr.						
Notifizierte Stelle nach EN 13501-1	NoBo-Nr.							

	Klassifizierungsbericht zum Feuerwiderstandsverhalten nach EN 13501-2		Datum
Zusammenfassung			
			0
3.1.4 Dauerhaftigkeit (Korrosionsschutz)			
Behandlung von Oberflächen in Übereinstimmung mit der Bauteilspezifikation EN 1090-1 (4.9) EN 1090-2 (Abschnitt 10 / Anhang F) EN ISO 14713 (Zinküberzüge) EN ISO 12944 (organische Beschichtungen) 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.	<input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird deklariert <input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.5)		
	Zugehörige Verfahrensanweisung (HB; VA; AA; etc.):		
	Bezeichnung		Revision
	Prüfpersonal	Qualifikation	
	Grundlage für die Klassifizierung		
	<input type="checkbox"/> EN ISO 14713-1 <input type="checkbox"/> EN ISO 12944-5		
Beispielhafte Beschichtungsspezifikationen		Datum	
Zusammenfassung			
			0
3.1.5 Brandverhalten			
Überprüfung von beschichteten Bauteilen EN 1090-1 (4.6 / 5.8) EN 13501-1 EN 14782 und EN 14783 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.	<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)		
	zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):		
	Bezeichnung		Revision
	Notifizierte Stelle nach EN 13501-1		NoBo-Nr.
Klassifizierungsbericht(e) zum Brandverhalten nach EN 13501-1		Datum	
Zusammenfassung			
			0
3.1.6 Gefährliche Stoffe			
Überprüfung, dass die Konstruktionsmaterialien Europäischen Normen entsprechen	<input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird deklariert <input checked="" type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.2.)		
	Bericht zur Einhaltung von Grenzwerten der Freisetzung von Cadmium eingesetzter Konstruktionsprodukte		Datum



EN 1090-1 (4.7 / 5.9)		
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.	Bericht zur Einhaltung von Grenzwerten der Freisetzung von radioaktiver Strahlung von eingesetzten Konstruktionsprodukten	Datum
	Zusammenfassung	
		0

3.1.7 CE-Kennzeichnung / Leistungserklärung							
<p>Wie soll die CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung in Verkehr gebrachter Produkte erfolgen?</p> <p>BauPVO</p> <p>NB-CPR/17/722r8 Pkt. 8.4.5</p> <p>Bei Lieferungen innerhalb der Schweiz gilt das Schweizerische Bauproduktengesetz Artikel 5.</p> <p>Achtung! Die Überprüfung der Deklaration des Herstellers auf Richtigkeit ist nicht Bestandteil der Überwachung</p>	<p><input type="checkbox"/> Muster für CE-Kennzeichnungen und Leistungserklärungen wurden eingesehen</p> <p><input type="checkbox"/> Es werden keine Bauprodukte hergestellt. Die Anwendung von EN 1090-ff dient der Beurteilung von mechanischer Festigkeit, Standsicherheit oder Tragfähigkeit anderer Produkte.</p> <p>Bemerkung:</p> <p>Zusammenfassung</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;"></td> <td style="width: 20%; text-align: center; vertical-align: middle;">0</td> </tr> </table>		0				
	0						
3.1.8 Aufbewahrung von Aufzeichnungen							
<p>Ist die Aufbewahrung der in der WPK erstellten Aufzeichnungen geregelt?</p> <p>EN 1090 (6.3.1) ProdHaftG (§ 13) BauPVO (Art. 11)</p>	<p>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</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: 20px;"></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Zusammenfassung</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>Bemerkung:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;"></td> <td style="width: 20%; text-align: center; vertical-align: middle;">0</td> </tr> </table> <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>Bemerkung:</p>	Bezeichnung	Revision				0
Bezeichnung	Revision						
	0						
3.1.9 Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)							
<p>Ist das Verfahren mit nichtkonformen Produkten geregelt?</p> <p>EN 1090-1 (6.3.8) EN ISO 3834-2 / -3 (15) EN ISO 3834-4 (13)</p>	<p>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</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: 20px;"></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Zusammenfassung</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;"></td> <td style="width: 20%; text-align: center; vertical-align: middle;">0</td> </tr> </table>	Bezeichnung:	Revision				0
Bezeichnung:	Revision						
	0						
<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	
3.2.1	Ausführungsunterlagen und Dokumentation		
3.2. 1.1	Sind die Angaben aus der Bauteilspezifikation oder den Herstellerangaben ausreichend?	eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB, Ausschreibungen, Architektenpläne, Bemessung usw.):	
		Bezeichnung	Datum
	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)	Zusammenfassung / Bewertung	
	Vorbereitungsgrade EN 1090-2 (4.1.3 / 10.2)	Die Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung erfüllen folgende Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen:	
	Toleranzen EN 1090-2 (4.1.4) EN 1090-3 (11)	<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	
	Arbeitssicherheit EN 1090-2 (4.2.3 / 9.2) EN 1090-3 (Anhang K)		0
	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.)		



3.2. 1.2	Sind die Unterlagen für die Fertigung ausreichend, um die Bauteilspezifikation zweifelsfrei umsetzen zu können? 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	eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Zeichnungen, Zuschnittlisten usw.):				
		Bezeichnung		Datum		
		Zusammenfassung / Bewertung				
				0		
3.2.2 Ausgangsprodukte / Konstruktionsmaterialien siehe 2.3 / 2.4 / 3.1.1						
3.2.3 Bearbeitung Toleranzen siehe 3.1.2						
3.2. 3.1	Vorbereitung und Zusammenbau 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)	Prozess	Eigene Ausführung	Untervergabe		
		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"/>		
		zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)				
		Bezeichnung:			Revision	
		Regelungen bei Untervergabe				
Bezeichnung:			Revision			
eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (CPQR; Eignung des Stanzprozesses; usw.):						
Bezeichnung:			Datum			

		Eignung des/der Unterlieferanten		
		Unterlieferant	Eignung	
		Zusammenfassung / Bewertung		
		0		
3.2.4	Schweißen (wenn kein Schweißen weiter 3.2.5)			
3.2. 4.1	Schweißprozesse			
	Prozess: Ordnungsnummer nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe bzw. Untergruppe nach ISO/TR 15608	Anzahl Schweißer / Bediener	
	<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			
	Tragende Schweißverbindung an Betonstahl (EN ISO 17660-1)			Anzahl Schweißer/Bediener
	<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	Schweißer und Bediener	eingesehene Qualifikationsnachweise:		
		Name	Prüfbescheinigung	gültig bis
		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:				

		<p>Fachgespräch</p> <p>Themen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <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: <p>Ergebnis des Fachgesprächs:</p> <p>Kenntnisse zu oben genannten Themen</p> <ul style="list-style-type: none"> <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) <p style="text-align: right;">0</p> <p>Bemerkung:</p> <p>Zusammenfassung / Bewertung</p> <p>Anzahl und Qualifikation/Geltungsbereich angemessen?</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ja (1) <input type="checkbox"/> Nein, <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> die <u>vor</u> der Überwachung durchgeführten Schweißerprüfungen wurden aus Sicht des Prüfers in ausreichender Anzahl mit angemessenem Geltungsbereich bestanden. Die Bewertung der Zertifizierungsstelle steht noch aus. (1) <input type="checkbox"/> die Abnahme der beauftragten Schweißerprüfungen ist nach der Inspektion geplant. (3) <input type="checkbox"/> die Schweißer-Prüfbescheinigungen sind abgelaufen bzw. verlieren in den nächsten 2 Monaten Ihre Gültigkeit (3) <input type="checkbox"/> es fehlen Schweißerprüfungen für (3): <input type="checkbox"/> für die Betriebsgröße und den Herstellumfang sind zu wenige Schweißer qualifiziert. (3) <p>Die Halbjährliche Verlängerung durch die Schweißaufsichtsperson wurde durchgeführt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ja / bisher nicht erforderlich (1) <input type="checkbox"/> Nein (2) <p>Bemerkung:</p> <p style="text-align: right;">0</p>
3.2	Schweißanweisungen	eingesehene Schweißanweisungen (WPS)



4.3 Qualifizierung von Schweißverfahren EN 1090-2 (7.4.1) EN 1090-3 (7.4.1) EN ISO 3834-2 /-3 (10 + 16) ISO 14555 (10) ISO 14732 (4) 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	(je Schweißprozess und Werkstoff min. ein Beispiel):		
	Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Datum
	Liste der Schweißanweisungen (optional):		
	eingesehene Qualifizierungen (WPQR; Datenblatt; etc.) (je Schweißprozess und Werkstoff min. ein Beispiel)		
	Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Qualifizierungs- norm
	Liste der Verfahrensprüfungen (optional):		
	Fachgespräch		
	Themen:		
	<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:		
	Ergebnis des Fachgesprächs:		
	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:		
Zusammenfassung / Bewertung			
		0	

3.2 4.4	Prozessüberwachung bei Bolzenschweißen, Betonstahlschweißen, automatisierte Schweißprozesse ISO 14555 (14) ISO 17660-1 (15)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)	
		Bezeichnung:	Revision
		Eingesehenes Fertigungsbuch:	
		Folgende Eintragungen wurden verifiziert:	
		<input type="checkbox"/> WPQR <input type="checkbox"/> Ergebnisse laufender Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> Ergebnisse vorgezogener Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> Ergebnisse vereinfachter Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> Ergebnisse der Fertigungsüberwachung <input type="checkbox"/> Wichtige Fertigungsdaten	
		Fachgespräch	
		Themen:	
		<input type="checkbox"/> ISO 14555 <input type="checkbox"/> ISO 17660-1 <input type="checkbox"/> andere:	
		Ergebnis des Fachgesprächs:	
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:			
Zusammenfassung / Bewertung			
<input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet		0	
3.2 4.5	Wärmenachbehandlung EN 1090-2 (7.5.15) EN 1090-3 (7.7) ISO/TR 17663 EN ISO 3834-2 (13.) EN ISO 3834-3 (13.)	Welche Wärmebehandlungen werden angewendet:	
		<input type="checkbox"/> Härten, Vergüten <input type="checkbox"/> Weichglühen, Rekristallisationsglühen, Spannungsarmglühen, Diffusionsglühen, Normalglühen <input type="checkbox"/> Warmauslagern (Alu)	
		zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)	
		Bezeichnung:	Revision
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Bericht über die Wärmebehandlung, Verfahrensprüfung etc.):	
		Bezeichnung:	Datum

		Zusammenfassung / Bewertung	
		<input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet	0
3.2 4.6	Inspektion vor, während und nach dem Schweißen EN 1090-2 (12.4) Tabelle 24 EN 1090-3 (12.4) Anhang L 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)	Prüfpersonal <input type="checkbox"/> Sichtprüfung wird nur durch SAP ausgeführt <input type="checkbox"/> Sichtprüfung erfolgt durch SAP und Werker-Selbstkontrolle <input type="checkbox"/> Sichtprüfung wird untervergeben <input type="checkbox"/> ergänzende ZfP wird durch eigenes Personal ausgeführt <input type="checkbox"/> ergänzende ZfP wird untervergeben <input type="checkbox"/> ergänzende ZfP ist nicht erforderlich (EXC1)	
		Prüfpersonal	
		Name	Prüfverfahren (VT; MT etc.)
		Qualifikation	Sehtest (Datum)
		Unterweisung (erforderlich bei Werker-Selbstkontrolle)	Datum
		zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne; Prüfverfahren; Jahresplanung usw.):	
		Bezeichnung:	Revision
		Regelungen bei Untervergabe:	
		<input type="checkbox"/> bisher ist keine Untervergabe erfolgt	
		Eignung des/der Unterlieferanten	
		Unterlieferant	Eignung
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB, Plan, Auftragsbegleitkarte, Prüfprotokolle usw.):	
		Bezeichnung:	Datum
	EN ISO 17637	Fachgespräch	



	EN ISO 17635 EN ISO 5817 EN ISO 9712	<p>Themen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <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: <p>Die Sichtprüfung von Schweißnähten wurde durch Herrn ... an einem Bauteil aus der Fertigung im Rahmen der Inspektion vorgeführt.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;"> Kenntnisse zu oben genannten Themen <ul style="list-style-type: none"> <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="width: 20%; text-align: center; vertical-align: middle;">0</td> </tr> </table> <p>Bemerkung:</p> <p>Zusammenfassung:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;"></td> <td style="width: 20%; text-align: center;">0</td> </tr> </table>	Kenntnisse zu oben genannten Themen <ul style="list-style-type: none"> <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
Kenntnisse zu oben genannten Themen <ul style="list-style-type: none"> <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 4.7	<p>Arbeitsproben / Arbeitsprüfungen</p> <p>EN 1090-2 (Abschnitt 12.4.2.3) EN 1090-2 (Abschnitt 12.4.2.4) EN 1090-2 (Abschnitt 12.4.4)</p> <p>EN 1090-3 (Abschnitt 7.4.2)</p>	<p>Geltungsbereich EN 1090-2</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> fertigungsbegleitende Probeschweißungen zur Reduzierung der ZfP <input type="checkbox"/> Projektspezifische Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> freiwillige Probeschweißungen zur Qualitätssicherung <p>EXC 3/4 <input type="checkbox"/> Stahlsorten > S460 <input type="checkbox"/> Nachweis des tiefen Einbrands <input type="checkbox"/> orthotropen Stahlbrückenfahrbahnplatten</p> <p>(Bolzenschweißen und Betonstahlschweißen siehe 4.4.3)</p> <p>Geltungsbereich EN 1090-3</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Schweißverfahren > 1 Jahr nicht angewendet <input type="checkbox"/> Projektspezifische Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> freiwillige Probeschweißungen zur Qualitätssicherung <p>zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne / Prüfanweisungen; Jahresplanung usw.):</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">Bezeichnung:</td> <td style="width: 20%;">Revision</td> </tr> <tr> <td style="height: 20px;"></td> <td></td> </tr> </table> <p>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Prüfprotokolle usw.):</p>	Bezeichnung:	Revision		
Bezeichnung:	Revision					

		Bezeichnung:	Datum
	ISO/TR 16060 ISO 9017	Fachgespräch	
		Themen:	
		<input type="checkbox"/> Makroskopische Untersuchung <input type="checkbox"/> Bruchprüfung <input type="checkbox"/> andere:	
		Ergebnis des Fachgesprächs:	
		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:	
		Zusammenfassung / Bewertung	
		<input type="checkbox"/> keine normativen Anforderungen	0
3.2.5	Mechanisches Verbinden		
	<input type="checkbox"/> mechanische Verbindungen sind nicht im Herstellumfang (weiter mit 3.2.6) <input type="checkbox"/> mechanische Verbindungen werden in der Montage eingesetzt (weiter mit 3.2.6) <input type="checkbox"/> mechanische Verbindungen sind Teil der WPK		
3.2 5.1	Welche Verbindungsarten werden eingesetzt EN 1993-1-8 (Abschnitt 3.) EN 1993-1-8/NA (3.4.2) EN 1090-2 (8.) EN 1090-3 (8.)	nicht vorgespannte Schraubverbindungen <input type="checkbox"/> Kategorie A: Scher-/Lochleibungsverbindung <input type="checkbox"/> Kategorie D: Zugverbindungen nicht voll vorgespannte Verbindungen (F_{p,c}*) <input type="checkbox"/> Kategorie E: Zugverbindungen vorgespannte Schraubverbindungen (F_{p,c}) <input type="checkbox"/> Kategorie B: Gleitfeste Verbindung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit <input type="checkbox"/> Kategorie C: Gleitfeste Verbindung im Grenzzustand der Tragfähigkeit <input type="checkbox"/> Kategorie E: Zugverbindungen <input type="checkbox"/> Nieten <input type="checkbox"/> andere:	
3.2 5.2	Welche Vorspannverfahren werden eingesetzt EN 1993-1-8/NA (3.4.2) EN 1090-2 (8.)	<input type="checkbox"/> nicht zutreffend nicht voll vorgespannte Verbindungen (F_{p,c}*) <input type="checkbox"/> Drehimpuls-Vorspannverfahren <input type="checkbox"/> Modifiziertes Drehmoment-Vorspannverfahren <input type="checkbox"/> Modifiziertes kombiniertes Vorspannverfahren planmäßig vorgespannte Schraubverbindungen (F_{p,c})	

		<input type="checkbox"/> Drehmomentverfahren <input type="checkbox"/> Kombiniertes Vorspannverfahren <input type="checkbox"/> HRC-Schrauben <input type="checkbox"/> Verfahren mit direkten Kraftanzeigern				
3.2. 5.3	Kontrolle mechanischer Verbindungen EN 1090-2 (8.) EN 1090-2 – 12.5 EN 1090-3 (8.) EN 1090-3 – 12.5	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)				
		<table border="1"> <tr> <td>Bezeichnung:</td> <td>Revision</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung:	Revision		
		Bezeichnung:	Revision			
		<table border="1"> <tr> <td>Personal:</td> <td>Qualifikation</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Personal:	Qualifikation		
		Personal:	Qualifikation			
<table border="1"> <tr> <td>Drehmomentschlüssel</td> <td>Kalibrierung</td> <td>Datum</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Drehmomentschlüssel	Kalibrierung	Datum			
Drehmomentschlüssel	Kalibrierung	Datum				
Zusammenfassung / Bewertung		0				
3.2.6 Korrosionsschutz (Stahl) / Oberflächenbehandlung (Aluminium)						
<input type="checkbox"/> Hersteller führt Korrosionsschutzarbeiten selbst aus. → FB-045-W ist anstelle Abschnitt 3.2.6 zu bearbeiten <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung in Untervergabe (z.B. Beschichtung, Eloxal) → Abschnitt 3.2.6.1 ist zu bearbeiten <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz durch Zinküberzüge in Untervergabe → Abschnitt 3.2.6.2 ist zu bearbeiten						
3.2 6.1	Farbanstriche und verwandte Produkte EN 1090-2 (10.2.) ISO 8501-3 ISO 12944 EN 1090-3 (Anhang F.2)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB / VA / AA / usw.):				
		<table border="1"> <tr> <td>Bezeichnung:</td> <td>Revision</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung:	Revision		
		Bezeichnung:	Revision			
		Eignung des/der Unterlieferanten				
		<table border="1"> <tr> <td>Unterlieferant</td> <td>Eignungsnachweis</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Unterlieferant	Eignungsnachweis		
Unterlieferant	Eignungsnachweis					
Zusammenfassung:		0				
3.2 6.2	Zinküberzüge EN 1090-2 (10.5) ISO 1461 ISO 14713 DAST022	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)				
		<table border="1"> <tr> <td>Bezeichnung:</td> <td>Revision</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung:	Revision		
		Bezeichnung:	Revision			
		Eignung des/der Unterlieferanten				
		<table border="1"> <tr> <td>Unterlieferant</td> <td>DAST 022</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Unterlieferant	DAST 022		
Unterlieferant	DAST 022					
Zusammenfassung / Bewertung		0				



3.2.7	Allgemeines			
3.2. 7.1	Wie wird sichergestellt das einschlägige Normen vorhanden und aktuell sind?	<input type="checkbox"/> Einzelbezug <input type="checkbox"/> DIN-Taschenbücher <input type="checkbox"/> Normen-Abonnement <input type="checkbox"/> andere:		
Zusammenfassung:				
			0	
3.2. 7.2	Wird das Personal regelmäßig in Ihren Aufgaben unterwiesen EN 1090-1 (6.3.2)	Eingesehene Beispiele	Datum	
Zusammenfassung:				
			0	
3.3	weitere, nicht erfasste Themen			
Zusammenfassung / Bewertung				
			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)				