

CHECKLISTE FÜR DIE ÜBERWACHUNG DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE 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.

Nummer des WPK-Zertifikates:	
Erstausstellung des Zertifikates:	
Datum der letzten Inspektion:	
Zertifikat ist derzeit ausgesetzt:	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**
- Besondere Inspektion wegen:



1. Änderungen seit der letzten Inspektion

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

<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 Herstellumfang

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"/>

Gab es Änderungen?

- Ja (welche?):
 Nein

1.3 Mitarbeiter

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



1.4 Verantwortliche Person(en)

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

Gab es Änderungen?

- Ja (bitte erläutern):
- Benennung liegt vor (als Anlage beifügen) Ja Nein nicht erforderlich
 - geändertes Organigramm liegt vor (als Anlage beifügen) Ja Nein
 - Qualifikationsnachweis vorhanden (als Anlage beifügen) Ja Nein nicht erforderlich
- Nein

1.5 Schweißen

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

a) Schweißaufsichtsperson

Qualifikation* ausreichend Ja Nein

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

Die Schweißaufsichtsperson nimmt selbst Schweißer-Prüfungen ab.

- Ja (FB-019-W bearbeiten) Nein
- externe SAP
- es ist nachvollziehbar, dass die externe SAP Ihrer Verantwortung nach EN ISO 14731 nachgekommen ist.
Folgende Belege liegen hierzu vor:
 - Für die Tätigkeiten und Einsatzzeiten der externen SAP liegen keine/unzureichende Belege vor



bei Änderungen (siehe 1.4):

- Datenschutzerklärung liegt vor (siehe Anlage)
- Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche nach DIN EN ISO 14731 sind festgelegt, in Dokument:
 - Die SAP hat 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.

b) Ergänzende ZfP

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

Gab es Änderungen?

- Nein
- Ja (bitte erläutern, wer wann ausgeschieden bzw. dazugekommen ist, Qualifikationsnachweise der neuen Personen bitte beifügen)

c) Schweißprozesse

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

Gab es Änderungen in den Schweißprozessen oder den Werkstoffen?

- Nein
- Ja, Prozess/Werkstoff ... entfällt
- Ja, neue Qualifizierungen (WPS mit Qualifizierung als Anlage beilegen), für neuen Schweißprozess / Werkstoffkombination:

2. Ergebnisse aus dem Werksrundgang:

2.1	Produktionsflächen; Fertigungs-, Transport und Prüfeinrichtungen EN 1090-1 (Abschnitt 6.3.3) EN ISO 3834-2 / -3 / -4 (Abschnitt 9)	
2.2	Lagerung und Handhabung der Schweißzusätze EN ISO 3834-2 /-3 /-4 (Abschnitt 11)	
2.3	Lagerung der Grundwerkstoffe EN 1090-2 /-3 (Abschnitt 6.3) EN ISO 3834-2 /-3 (Abschnitt 11)	
2.4	Kennzeichnung, Identifizierung und Rückverfolgbarkeit von Ausgangsmaterial EN 1090-2 /-3 (Abschnitt 5.2 / 6.2) EN ISO 3834-2 /-3 (Abschnitt 17)	
2.5	Kenntnisse des Personals über das sie betreffende System der WPK	
<input type="checkbox"/> Herr ... hat eine Schweißnaht im Rahmen des Werksrundgangs bewertet.		
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"/> Nein, weil:		0
Bemerkung:		

3. Überprüfung der zu behebenden Nichtkonformitäten

- Bericht der letzten Überwachung (Nennung der Stelle, falls nicht von Metall-Zert):
- Zusätzlich aus Bewertung der Zertifizierungsstelle
- Es waren keine Punkte mit 2 bewertet

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 4. Anmerkung	0
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <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 4. Anmerkung	0
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <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

	Frage / Anforderung	Erläuterungen		
4.1	Ausführungsunterlagen und Dokumentation			
4. 1.1	Sind die Angaben aus der Bauteilspezifikation oder den Herstellerangaben ausreichend?	eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB, Ausschreibungen, Architektenpläne, Bemessung usw.):		
		Bezeichnung	Datum	Auftrag
	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.)			



4. 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.):								
		<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				Zusammenfassung / Bewertung	
Bezeichnung	Datum	Auftrag								
		0								
4.2	Ausgangsprodukte									
4. 2.1	Liegen ausreichende Aufzeichnungen zu eingesetzten Ausgangsprodukten vor und ist die Identifizierung und Rückverfolgbarkeit gegeben? z.B. durch Wareneingangsprüfung Prüfbescheinigungen nach EN 10204 nachvollziehbare Rückverfolgbarkeit CE-Kennzeichnung EN 10025 EN 10210 EN 10219 EN 10204 ISO 17660 DIN 488 EN 10088 EN 1999-1-1	zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):								
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Revision</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung	Revision			eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Zeugnisse usw.):			
Bezeichnung	Revision									
		<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								
		Fachgespräch zu Ausgangsprodukten Themen: <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Prüfbescheinigungen <input type="checkbox"/> Eignung zum Feuerverzinken <input type="checkbox"/> Stahlsorten und -güten <input type="checkbox"/> Lieferzustände <input type="checkbox"/> Geforderte Analyse, Kohlenstoffäquivalent <input type="checkbox"/> Einteilung nichtrostender Stähle <input type="checkbox"/> Korrosionsbeständigkeit nichtrostender Stähle <input type="checkbox"/> Festigkeiten Nichtrostender Stähle <input type="checkbox"/> Werkstoffeigenschaften von Aluminium-knetlegierungen <input type="checkbox"/> andere: 								
		Ergebnis des Fachgesprächs: 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								
		Bemerkung:								
		Zusammenfassung / Bewertung								
		0								



4.3.	Bearbeitung				
4. 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 Unterpelieferanten			
Unterpelieferant		Eignung			
Zusammenfassung / Bewertung					
			0		



4. 3.2	Maß- bzw. Toleranzkontrollen		zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB / VA / AA / usw.):	
	EN 1090-2 (11.) EN 1090-2 – Anhang B		Bezeichnung: Revision	
	EN 1090-3 (11.) EN 1090-3 – Anhang G			
	eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB usw.):			
	Bezeichnung:		Datum	Auftrag
Person:		Qualifikation:		
Zusammenfassung / Bewertung				
			0	
4.4	Schweißen			
4. 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		

4. 4.2	Schweißer und Bediener	eingesehene Qualifikationsnachweise:	
	Name	Prüfbescheinigung	gültig bis
	Schweißerliste (optional):		
	Geltungsbereich überprüft am Auftrag: Wählen Sie ein Element aus. Der Geltungsbereich der Schweißerprüfungen deckt die Schweißaufgaben des eingesehenen Auftrags <input type="checkbox"/> ab <input type="checkbox"/> nicht ab. Es fehlt:		
	Fachgespräch		
	Themen: <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:		
	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			
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 Herstellungsumfang sind zu wenige Schweißer qualifiziert.		0	
<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			

4. 4.3	Schweißanweisungen Qualifizierung von Schweißverfahren 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 EN ISO 15610 EN ISO 15611 EN ISO 15612 EN ISO 15613 EN ISO 15614-1 EN ISO 15614-2	<input type="checkbox"/> Nein		
		eingesehene Schweißanweisungen (WPS):		
		Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Datum
		Liste der Schweißanweisungen (optional):		
		eingesehene Qualifizierungen (WPQR; Datenblatt; etc.)		
		Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Qualifizierungs- norm
		Liste der Verfahrensprüfungen (optional):		
		Geltungsbereich von WPS und Qualifizierung, exemplarisch überprüft am Auftrag: Wählen Sie ein Element aus.		
		Fachgespräch		
		Themen:		
<input type="checkbox"/> Schweißanweisungen <input type="checkbox"/> Qualifizierung von Schweißprozessen <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		
4. 4.4	Prozessüberwachung bei Bolzenschweißen, Betonstahlschweißen,	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)		
		Bezeichnung:	Revision	

	<p>automatisierte Schweißprozesse</p> <p>ISO 14555 (14)</p> <p>ISO 17660-1 (15)</p>	<p>Eingesehenes Fertigungsbuch:</p> <p>Folgende Eintragungen wurden verifiziert:</p> <p><input type="checkbox"/> WPQR</p> <p><input type="checkbox"/> Ergebnisse laufender Arbeitsprüfungen</p> <p><input type="checkbox"/> Ergebnisse vorgezogener Arbeitsprüfungen</p> <p><input type="checkbox"/> Ergebnisse vereinfachter Arbeitsprüfungen</p> <p><input type="checkbox"/> Ergebnisse der Fertigungsüberwachung</p> <p><input type="checkbox"/> Wichtige Fertigungsdaten</p> <p>Fachgespräch</p> <p>Themen:</p> <p><input type="checkbox"/> ISO 14555</p> <p><input type="checkbox"/> ISO 17660-1</p> <p><input type="checkbox"/> andere:</p> <p>Ergebnis des Fachgesprächs:</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> <p>Zusammenfassung / Bewertung</p> <p><input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet</p>	<p>0</p> <p>0</p>
<p>4. 4.5</p>	<p>Wärmenachbehandlung</p> <p>EN 1090-2 (7.5.15)</p> <p>EN 1090-3 (7.7)</p> <p>ISO/TR 17663</p> <p>EN ISO 3834-2 (13.)</p> <p>EN ISO 3834-3 (13.)</p>	<p>Welche Wärmebehandlungen werden angewendet:</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>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</p> <p>Bezeichnung:</p> <p>Revision</p> <p>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Bericht über die Wärmebehandlung, Verfahrensprüfung etc.):</p> <p>Bezeichnung:</p> <p>Datum</p> <p>Zusammenfassung / Bewertung</p>	

		<input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet	0								
4. 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 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Name</th> <th>Prüfverfahren (VT; MT etc.)</th> <th>Qualifikation</th> <th>Sehtest (Datum)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Name	Prüfverfahren (VT; MT etc.)	Qualifikation	Sehtest (Datum)					
		Name	Prüfverfahren (VT; MT etc.)	Qualifikation	Sehtest (Datum)						
zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne; Prüfverfahren; Jahresplanung usw.): <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										
Regelungen bei Untervergabe: _____ _____											
Eignung des/der Unterlieferanten <table border="1"> <thead> <tr> <th>Unterlieferant</th> <th>Eignung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>		Unterlieferant	Eignung								
Unterlieferant	Eignung										
eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Prüfprotokolle usw.): <table border="1"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Datum</th> <th>zu Auftrag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>		Bezeichnung:	Datum	zu Auftrag							
Bezeichnung:	Datum	zu Auftrag									
EN ISO 17637 EN ISO 17635 EN ISO 5817 EN ISO 9712	Fachgespräch Themen: <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: _____										
	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								
4. 4.7	Arbeitsproben / Arbeitsprüfungen 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)	Geltungsbereich EN 1090-2 <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) Geltungsbereich EN 1090-3 <input type="checkbox"/> Schweißverfahren > 1 Jahr nicht angewendet <input type="checkbox"/> Projektspezifische Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> freiwillige Probeschweißungen zur Qualitätssicherung zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne / Prüfanweisungen; Jahresplanung usw.): <table border="1" style="width:100%"> <tr> <td>Bezeichnung:</td> <td>Revision</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Prüfprotokolle usw.): <table border="1" style="width:100%"> <tr> <td>Bezeichnung:</td> <td>Datum</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung:	Revision			Bezeichnung:	Datum			0
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) Bemerkung:	0								
		Zusammenfassung / Bewertung <input type="checkbox"/> keine normativen Anforderungen	0								

<p>4.5</p>	<p>Mechanisches Verbinden</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>4. 5.1</p>	<p>Welche Verbindungsarten werden eingesetzt</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>nicht vorgespannte Schraubverbindungen</p> <p><input type="checkbox"/> Kategorie A: Scher-/Lochleibungsverbindung</p> <p><input type="checkbox"/> Kategorie D: Zugverbindungen</p> <p>nicht voll vorgespannte Verbindungen (F_{p,c}*)</p> <p><input type="checkbox"/> Kategorie E: Zugverbindungen</p> <p>vorgespannte Schraubverbindungen (F_{p,c})</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>4. 5.2</p>	<p>Welche Vorspannverfahren werden eingesetzt</p> <p>EN 1993-1-8/NA (3.4.2) EN 1090-2 (8.)</p>	<p><input type="checkbox"/> nicht zutreffend</p> <p>nicht voll vorgespannte Verbindungen (F_{p,c}*)</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>planmäßig vorgespannte Schraubverbindungen (F_{p,c})</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>4. 5.3</p>	<p>Kontrolle mechanischer Verbindungen</p> <p>EN 1090-2 (8.) EN 1090-2 – 12.5</p> <p>EN 1090-3 (8.) EN 1090-3 – 12.5</p>	<p>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</p> <table border="1" data-bbox="743 1429 1433 1505"> <tr> <td>Bezeichnung:</td> <td>Revision</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB usw.):</p> <table border="1" data-bbox="743 1541 1433 1617"> <tr> <td>Bezeichnung:</td> <td>Datum</td> <td>Auftrag</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p>Personal: _____ Qualifikation _____</p> <table border="1" data-bbox="743 1742 1433 1818"> <tr> <td>Drehmomentschlüssel</td> <td>Kalibrierung</td> <td>Datum</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p>Zusammenfassung / Bewertung</p> <table border="1" data-bbox="743 1854 1433 1933"> <tr> <td> </td> <td style="text-align: right;">0</td> </tr> </table>		Bezeichnung:	Revision			Bezeichnung:	Datum	Auftrag				Drehmomentschlüssel	Kalibrierung	Datum					0
Bezeichnung:	Revision																				
Bezeichnung:	Datum	Auftrag																			
Drehmomentschlüssel	Kalibrierung	Datum																			
	0																				

4.6	Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung	<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			
4. 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.):			
		Bezeichnung:		Revision	
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen zur Oberflächenvorbereitung:			
		Bezeichnung:		Datum	zu Auftrag
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen zur Untervergabe (Bestellspezifikation, Qualifikationsnachweis, etc.)			
		Bezeichnung:		Datum	zu Auftrag
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen zu Kontrollen des Korrosionsschutzes (Messprotokolle, etc.)			
		Bezeichnung:		Datum	zu Auftrag
Zusammenfassung:			0		
4. 6.2	Zinküberzüge EN 1090-2 (10.5) ISO 1461 ISO 14713 DAST022	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)			
		Bezeichnung:		Revision	
		Eignung des/der Unterlieferanten			
		Unterlieferant		DAST 022	
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen zu Kontrollen des Korrosionsschutzes (Bestellspezifikation, Ü-Zeichen, Messprotokolle, etc.)			
		Bezeichnung:		Datum	Auftrag
		Zusammenfassung / Bewertung			0
		4.7 Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)			
4. 7.1	Verfahren mit nichtkonformen Produkten EN 1090-1 (6.3.8)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)			
		Bezeichnung:		Revision	

	EN ISO 3834-2 / -3 (15) EN ISO 3834-4 (13)	eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Abweichungsberichte, etc.): <table border="1"> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Datum</th> <th>Auftrag</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung:	Datum	Auftrag			
Bezeichnung:	Datum	Auftrag						
		Zusammenfassung / Bewertung 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):						
4.8	Produktbewertung							
4.8.1	CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung in Verkehr gebrachter Produkte BauPVO Bei Lieferungen innerhalb der Schweiz gilt das Schweizerische Bauproduktengesetz Artikel 5.	eingesehene CE-Kennzeichnungen und Leistungserklärungen): <table border="1"> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Datum</th> <th>Auftrag</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung:	Datum	Auftrag			
Bezeichnung:	Datum	Auftrag						
		Zusammenfassung / Bewertung Hinweis! Die Überprüfung der Deklaration des Herstellers auf Richtigkeit ist nicht Bestandteil der Inspektion.						
4.9	Allgemeines							
4.9.1	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						
4.9.2	Wird das Personal regelmäßig in Ihren Aufgaben unterwiesen	<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							
		Zusammenfassung: 0						
4.9.3	Werden Wäge-, Mess- und andere Prüfeinrichtungen, die einen Einfluss auf die Konformität der Bauteile haben, regelmäßig kalibriert und überprüft? EN 1090-1 (6.3.3) EN ISO 3834-2 (16.) EN ISO 17663 (8.4)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.) <table border="1"> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung	Revision				
Bezeichnung	Revision							
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Validiernachweise, Kalibrierprotokolle etc.): <table border="1"> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Datum</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Bezeichnung	Datum				
Bezeichnung	Datum							
		Zusammenfassung / Bewertung 0						



4. 9.4	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? EN 1090-1 (6.3.3)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)	
		Bezeichnung:	Revision
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Wartungsnachweise, Prüfprotokolle etc.):	
		Bezeichnung	Datum
Zusammenfassung / Bewertung		0	
4.10	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)			