



## CHECKLISTE ÜBERWACHUNG EN 1090

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

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

Inspektor:

Überwachungsdatum:

Teilnehmer des Herstellers:

Weitere Teilnehmer:

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

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

### Art der Inspektion

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

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

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

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

#### Besonderheiten des Herstellbetriebs/ Besondere Verwendungshinweise:



## 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"/>

- keine Änderungen**
- Änderungen des Herstellungsumfangs**
  - Folgende Herstellprozesse werden nicht mehr angewandt:
  - Gemäß Änderungsauftrag vom Datum wurde der Herstellungsumfang erweitert.

**Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, 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)	
<b>Gesamt:</b>	



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

	<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</b>			
<b>Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung</b>			
<b>Bemessung</b>			
<b>andere:</b>			

Gab es Änderungen?

Ja (bitte erläutern):

geändertes Organigramm liegt vor (als Anlage beifügen)

Ja  Nein

Benennung liegt vor (als Anlage beifügen)

Ja  Nein  nicht erforderlich

Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche nach  
DIN EN ISO 14731 sind festgelegt in Dokument ...

Ja  Nein  nicht erforderlich

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

- Datenschutzerklärung vom **DATUM** gilt unverändert
- neue 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 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

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

2.1	<b>Größe der Fertigungswerkstätte(n):</b> (L x B oder Fläche):	<b>davon Schweißwerkstätte(n):</b> (L x B oder Fläche): <input checked="" type="checkbox"/> <b>ist Teil der Fertigungsfläche</b>	
2.2	<b>Anzahl, Art und Leistung der Schweißmaschinen:</b>  <input type="checkbox"/> ausreichend <input type="checkbox"/> nicht ausreichend <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	<b>Typ</b>	<b>Anzahl</b>
		MSG	
		WIG	
		E-Hand	
2.3	<b>Lagerungsort der Schweißzusätze:</b>  <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	<b>Beschreibung der Lagerung:</b>	
2.4	<b>geeignete Rücktrocknungseinrichtungen sind</b> <input type="checkbox"/> vorhanden <input type="checkbox"/> nicht (ausreichend) vorhanden <input type="checkbox"/> nicht erforderlich		
2.5	<b>Lagerung und Kennzeichnung der Grundwerkstoffe EN 1090-2 /-3 (5.2 / 6.2 / 6.3):</b>  <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet	<b>Beschreibung der Lagerung:</b>	
2.6	<b>Maschinen zur Schweißnaht- und Oberflächenvorbereitung sowie zum Trennen</b> <input type="checkbox"/> ausreichend <input type="checkbox"/> nicht ausreichend		
2.7	<b>Hebezeuge</b> <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet	<b>Beschreibung (Anzahl / Tragfähigkeit):</b>	
2.8	<b>Spann- und Schweißvorrichtungen:</b> <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet <input type="checkbox"/> nicht erforderlich		
2.9	<b>Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung EN ISO 17663 (Abschnitt 8.4)</b> <input type="checkbox"/> vorhanden <input type="checkbox"/> nicht (ausreichend) vorhanden <input type="checkbox"/> nicht erforderlich		
2.10	<b>Einrichtung für zerstörungsfreie und zerstörende Prüfungen</b>  <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet	<b>Beschreibung der Mess- und Prüfgeräte:</b>	
2.11	<b>Beschreibung der Einrichtung</b>	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Listen, etc.)</b>	
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Datum</b>



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



### 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 2. <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4.  Anmerkung	0
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 2. <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4.  Anmerkung	0
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 2. <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4.  Anmerkung	0
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 2. <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4.  Anmerkung	0
E = Empfehlung 0 = nicht zutreffend / keine Bewertung erforderlich 1 = vollständig erfüllt 2 = untergeordnete Nichtkonformität, 3 = wesentliche Nichtkonformität (Dokumente sind nachzureichen) 4 = wesentliche Nichtkonformität (Aussetzung der Zertifizierung)		



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

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

	A1
	A2
	A3

	Frage / Anforderung	Erläuterungen						
<b>4.1</b>	<b>Ausführungsunterlagen und Dokumentation</b>							
4. 1.1	<b>Sind die Angaben aus der Bauteilspezifikation oder den Herstellerangaben ausreichend?</b>  EN 1090-2 (4.1) EN 1090-3 (4.1)  Zusatzangaben EN 1090-2 /-3 (Anhang A.1)  Optionen EN 1090-2 / -3 (Anhang A.2)  Ausführungsklassen EN 1090-2 (4.1.2) EN 1993-1-1/A1 (Anhang C). EN 1993-1-1/NA/A1 (NDP zu C.2.2) EN 1090-3 (4.1.2) EN 1999-1-1 (Anhang A) EN 1999-1-1/NA (NCI zu A.5)  Vorbereitungsgrade EN 1090-2 (4.1.3 / 10.2)  Toleranzen EN 1090-2 (4.1.4) EN 1090-3 (11)  Arbeitssicherheit EN 1090-2 (4.2.3 / 9.2) EN 1090-3 (Anhang K)  Prüfung der Anforderungen EN ISO 3834 -2 (5.2) EN ISO 3834 -3 (5.2) EN ISO 3834 -4 (5.)  Technische Prüfung EN ISO 3834 -2 (5.3) EN ISO 3834 -3 (5.3) EN ISO 3834 -4 (5.)	<p><b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB, Ausschreibungen, Architektenpläne, Bemessung usw.):</b></p> <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> <p><b>Zusammenfassung / Bewertung</b>  <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; font-size: 2em;">0</p>	Bezeichnung	Datum	Auftrag			
Bezeichnung	Datum	Auftrag						

4. 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>Auftrag</b>
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
		0		
<b>4.2 Ausgangsprodukte</b>				
4. 2.1	<b>Liegen ausreichende Aufzeichnungen zu eingesetzten Ausgangsprodukten vor und ist die Identifizierung und Rückverfolgbarkeit gegeben?</b> 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	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</b>		
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Revision</b>	
		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Zeugnisse usw.):</b>		
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Datum</b>	<b>Auftrag</b>
		<b>Fachgespräch zu Ausgangsprodukten</b>		
		<b>Themen:</b> <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 Aluminiumknetlegierungen <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>		
		0		



4.3.	Bearbeitung																																																																																	
4. 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)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Prozess</th> <th>Eigene Ausführung</th> <th>Untervergabe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Sägen</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Abscheren / Nibbeln</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Wasserstrahl</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Bohren</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Stanzen</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Autogenschneiden</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Laserschneiden</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Plasmaschneiden</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Warmumformen</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Flammrichten</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Schwenkbiegen</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Gesenkbiegen</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Pressen</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>Rollprofilieren</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>3-Walzen Biegetechnik</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>andere:</td><td><input type="checkbox"/></td><td><input type="checkbox"/></td></tr> </tbody> </table>	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"/>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</th> </tr> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Revision</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <th colspan="2">Regelungen bei Untervergabe</th> </tr> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <th colspan="2">eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (CPQR; Eignung des Stanzprozesses; usw.):</th> </tr> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Datum</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <th colspan="2">Eignung des/der Unterpelieferanten</th> </tr> <tr> <th>Unterpelieferant</th> <th>Eignung</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <th colspan="2">Zusammenfassung / Bewertung</th> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: right; vertical-align: bottom;">0</td> </tr> </tbody> </table>	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	
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	<b>Maß- bzw. Toleranzkontrollen</b>		<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB / VA / AA / usw.):</b>		
	EN 1090-2 (11.) EN 1090-2 – Anhang B		<b>Bezeichnung:</b>		
	EN 1090-3 (11.) EN 1090-3 – Anhang F + G		<b>Revision</b>		
	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB usw.):</b>				
	<b>Bezeichnung:</b>		<b>Datum</b>	<b>Auftrag</b>	
	<b>Person:</b>		<b>Qualifikation:</b>		
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>				0	
<b>4.4 Schweißen (wenn kein Schweißen weiter 4.5)</b>					
4. 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				

4. 4.2	<b>Schweißer und Bediener</b>	<b>eingesehene Qualifikationsnachweise:</b>	
	<b>Name</b>	<b>Prüfbescheinigung</b>	<b>gültig bis</b>
	Schweißerliste (optional):		
	<b>Geltungsbereich überprüft am Auftrag:</b> 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:		
	<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		0	
<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:			
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>			
Anzahl und Qualifikation/Geltungsbereich angemessen?		0	
<input type="checkbox"/> Ja (1) <input type="checkbox"/> Nein,			
<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)			

		<p><input type="checkbox"/> die Schweißer-Prüfbescheinigungen sind abgelaufen bzw. verlieren in den nächsten 2 Monaten Ihre Gültigkeit (3)</p> <p><input type="checkbox"/> es fehlen Schweißerprüfungen für (3):</p> <p><input type="checkbox"/> für die Betriebsgröße und den Herstellungsumfang sind zu wenige Schweißer qualifiziert. (3)</p> <p>Die Halbjährliche Verlängerung durch die Schweißaufsichtsperson wurde durchgeführt.</p> <p><input type="checkbox"/> Ja (1)</p> <p><input type="checkbox"/> Nein (2)</p> <p>Bemerkung:</p>												
<p>4. 4.3</p>	<p><b>Schweißanweisungen Qualifizierung von Schweißverfahren</b></p> <p>EN 1090-2 (7.4.1)</p> <p>EN 1090-3 (7.4.1)</p> <p>EN ISO 3834-2 /-3 (10 + 16)</p> <p>ISO 14555 (10)</p> <p>ISO 14732 (4)</p> <p>ISO 17660-1 (10/11)</p> <p>EN ISO 15609-1</p> <p>EN ISO 15610</p> <p>EN ISO 15611</p> <p>EN ISO 15612</p> <p>EN ISO 15613</p> <p>EN ISO 15614-1</p> <p>EN ISO 15614-2</p>	<p><b>eingesehene Schweißanweisungen (WPS):</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 15%;">Prozess / Werkstoff</th> <th style="width: 15%;">Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p>Liste der Schweißanweisungen (optional):</p> <p><b>eingesehene Qualifizierungen (WPQR; Datenblatt; etc.)</b> (je Schweißprozess und Werkstoff min. ein Beispiel)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 65%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 15%;">Prozess / Werkstoff</th> <th style="width: 20%;">Qualifizierungs- norm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p>Liste der Verfahrensprüfungen (optional):</p> <p><b>Geltungsbereich von WPS und Qualifizierung, exemplarisch überprüft am Auftrag:</b> Wählen Sie ein Element aus.</p> <p><b>Fachgespräch</b></p> <p><b>Themen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Schweißanweisungen</p> <p><input type="checkbox"/> Qualifizierung von Schweißprozessen</p> <p><input type="checkbox"/> Kalibrierung/Validierung von Schweißeinrichtungen</p> <p><input type="checkbox"/> Auswahl von Schweißzusätzen</p> <p><input type="checkbox"/> Mechanische und chemische Nachbehandlung von Schweißnähten an nichtrostenden Stählen</p> <p><input type="checkbox"/> Besonderheiten beim Schweißen von Aluminiumwerkstoffen</p> <p><input type="checkbox"/> andere:</p> <p><b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b></p>	Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Datum				Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Qualifizierungs- norm			
Bezeichnung	Prozess / Werkstoff	Datum												
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)  Bemerkung:	0				
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>			0				
4. 4.4	<b>Prozessüberwachung bei Bolzenschweißen, Betonstahlschweißen, automatisierte Schweißprozesse</b>  ISO 14555 (14) ISO 17660-1 (15)	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b> <table border="1" data-bbox="643 835 1294 965"> <tr> <td><b>Bezeichnung:</b></td> <td><b>Revision</b></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <b>Eingesehenes Fertigungsbuch:</b> <b>Folgende Eintragungen wurden verifiziert:</b> <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 <b>Fachgespräch</b> <b>Themen:</b> <input type="checkbox"/> ISO 14555 <input type="checkbox"/> ISO 17660-1 <input type="checkbox"/> andere: <b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b> Kenntnisse zu oben genannten Themen <input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend <input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung) <input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)  Bemerkung:	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>			0
<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>						
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		<input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet	0				



4. 4.5	<b>Wärmenachbehandlung</b>  EN 1090-2 (7.5.15) EN 1090-3 (7.7)  ISO/TR 17663  EN ISO 3834-2 (13.) EN ISO 3834-3 (13.)	<b>Welche Wärmebehandlungen werden angewendet:</b>	
		<input type="checkbox"/> Härten, Vergüten <input type="checkbox"/> Weichglühen, Rekristallisationsglühen, Spannungsglühern, Diffusionsglühen, Normalglühen <input type="checkbox"/> Warmauslagern (Alu)	
		<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b>	
		<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>
		<input type="text"/> <input type="text"/>	
		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Bericht über die Wärmebehandlung, Verfahrensprüfung etc.):</b>	
<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>		
<input type="text"/> <input type="text"/>			
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>			
<input type="checkbox"/> Prozess wird nicht angewendet			
0			

  

4. 4.6	<b>Inspektion vor, während und nach dem Schweißen</b>  EN 1090-2 (12.4) Tabelle 24  EN 1090-3 (12.4) Anhang K  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)	<b>Prüfpersonal</b>			
		<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)			
		<b>Name</b>	<b>Prüfverfahren (VT; MT etc.)</b>	<b>Qualifikation</b>	<b>Sehtest (Datum)</b>
		<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
		<b>Unterweisung</b> (erforderlich bei Werker-Selbstkontrolle)		<b>Datum</b>	
		<input type="text"/>		<input type="text"/>	
		<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne; Prüfungsanweisungen; Jahresplanung usw.):</b>			
		<b>Bezeichnung:</b>		<b>Revision</b>	
		<input type="text"/>		<input type="text"/>	
		<b>Regelungen bei Untervergabe:</b>			
		<input type="checkbox"/> bisher ist keine Untervergabe erfolgt			
		<b>Eignung des/der Unterlieferanten</b>			
		<b>Unterlieferant</b>		<b>Eignung</b>	
<input type="text"/>		<input type="text"/>			



		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (FB, Plan, Auftragsbegleitkarte, Prüfprotokolle usw.):</b>	
		<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>
			<b>zu Auftrag</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:	
		Die Sichtprüfung von Schweißnähten wurde durch <b>Herrn ...</b> an einem Bauteil aus der Fertigung im Rahmen der Inspektion vorgeführt.	
		<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
4. 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>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Prüfprotokolle usw.):</b> <table border="1"> <tr> <td><b>Bezeichnung:</b></td> <td><b>Datum</b></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>			<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>		
<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>									
<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</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: <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) <table border="1"> <tr> <td> </td> <td>0</td> </tr> </table> Bemerkung: <b>Zusammenfassung / Bewertung</b> <input type="checkbox"/> keine normativen Anforderungen <table border="1"> <tr> <td> </td> <td>0</td> </tr> </table>		0		0				
	0									
	0									
<b>4.5</b>	<b>Mechanisches Verbinden</b>	<input type="checkbox"/> mechanische Verbindungen sind nicht im Herstellumfang ( <b>weiter mit 4.6</b> ) <input type="checkbox"/> mechanische Verbindungen werden in der Montage eingesetzt ( <b>weiter mit 4.6</b> ) <input type="checkbox"/> mechanische Verbindungen sind Teil der WPK								
4.5.1	<b>Welche Verbindungsarten werden eingesetzt</b> EN 1993-1-8 (Abschnitt 3.) EN 1993-1-8/NA (3.4.2) EN 1090-2 (8.) EN 1090-3 (8.)	<b>nicht vorgespannte Schraubverbindungen</b> <input type="checkbox"/> Kategorie A: Scher-/Lochleibungsverbindung <input type="checkbox"/> Kategorie D: Zugverbindungen <b>nicht voll vorgespannte Verbindungen (F<sub>p,c</sub>*)</b> <input type="checkbox"/> Kategorie E: Zugverbindungen <b>vorgespannte Schraubverbindungen (F<sub>p,c</sub>)</b> <input type="checkbox"/> Kategorie B: Gleitfeste Verbindung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit <input type="checkbox"/> Kategorie C: Gleitfeste Verbindung im Grenzzustand der Tragfähigkeit								



		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen zu Kontrollen des Korrosionsschutzes (Messprotokolle, etc.)</b>		
		<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>	<b>Auftrag</b>
		<b>Zusammenfassung:</b>		
				0
4.6.2	<b>Zinküberzüge</b>  EN 1090-2 (10.5) ISO 1461 ISO 14713 DASt022	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b>		
		<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>	
		<b>Eignung des/der Unterlieferanten</b>		
		<b>Unterlieferant</b>	<b>DASt 022</b>	
		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen zu Kontrollen des Korrosionsschutzes (Bestellspezifikation, Ü-Zeichen, Messprotokolle, etc.)</b>		
		<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>	<b>Auftrag</b>
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
				0
<b>4.7</b>	<b>Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)</b>			
4.7.1	<b>Verfahren mit nichtkonformen Produkten</b>  EN 1090-1 (6.3.8)  EN ISO 3834-2 / -3 (15) EN ISO 3834-4 (13)	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b>		
		<b>Bezeichnung:</b>	<b>Revision</b>	
		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Abweichungsberichte, etc.):</b>		
		<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>	<b>Auftrag</b>
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
		Nach Aussage des Leiters WPK, gab es seit der letzten Überwachung Nichtkonformitäten, die die „Mechanische Festigkeit und Standsicherheit“ der hergestellten Produkte betreffen würden.		
		<input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja, (Bauteil, Art der Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen des Herstellers detailliert beschreiben):		
				0
<b>4.8</b>	<b>Produktbewertung</b>			
4.8.1	<b>CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung in Verkehr gebrachter Produkte</b>	<b>eingesehene CE-Kennzeichnungen und Leistungserklärungen):</b>		
		<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum</b>	<b>Auftrag</b>

	BauPVO NB-CPR/17/722r8 Pkt. 8.4.5 Bei Lieferungen innerhalb der Schweiz gilt das Schweizerische Bauproduktengesetz Artikel 5.	<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>	
		<b>Hinweis!</b> Die Überprüfung der Deklaration des Herstellers auf Richtigkeit ist nicht Bestandteil der Inspektion.	0
<b>4.9</b>	<b>Allgemeines</b>		
4.9.1	<b>Wie wird sichergestellt, dass 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
4.9.2	<b>Wird das Personal regelmäßig in Ihren Aufgaben unterwiesen</b>  EN 1090-1 (6.3.2)	<b>Eingesehene Beispiele</b>	<b>Datum</b>
		<b>Zusammenfassung:</b>	0
<b>4.10</b>	<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)			