Checkliste für die Erstinspektion/Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle nach DIN EN 1090-1

|  |  |
| --- | --- |
| **Daten zum Audit** | |
| Kundennummer: | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| Kunde / Anschrift: | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| Datum des Audits: | TT.MM.JJJJ |
| Leitender Betriebsprüfer: | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| Betriebsprüfer: | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| Anwendungsnormen: | EN 1090-1 und EN 1090-2  EN 1090-1 und EN 1090-3  ☐ EN 1090-1 und EN 1090-4  ☐ EN 1090-1 und EN 1090-5 *Für EN 1090-4 / -5 Ergänzungscheckliste FB37-11 berücksichtigen* |
| Auditart: | Erstinspektion  laufende Überwachung  Überwachung wegen Änderung  andere: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| Unterschrift leitender Betriebsprüfer |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | Allgemeines | | | |
| 1.1 | Welcher Teil von DIN EN 1090 wird für die Ausführung angewendet? | DIN EN 1090-2  DIN EN 1090-3 | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | **XX** |
| 1.2 | In welcher Ausführungsklasse (EXC) wird der Hersteller Bauteile/Bausätze herstellen und in verkehr bringen? | EXC 1  EXC 2  EXC 3  EXC 4 | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | **XX** |
| 1.3 | Wer ist der Verantwortliche für die WPK?  Wie ist er in die Organisation eingebunden?  z. B. Organigramm Verantwortungsmatrix Stellenbeschreibung Benenungsschreiben Qualifikationsprofile | Name, Vorname:  Name eingeben  Nachweise bitte im Audit vorlegen | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 1.4 | Welche Deklarationsmethode wird (soll) angewendet? | ZA.3.2 (MPCS, ohne Bemessung)  ZA.3.3 (MPCS, mit Bemessung nach EC)  ZA.3.4 (PPCS, ohne Bemessung)  ZA.3.5 (MPCS, mit Bemessung nach  Entwurfsvorgaben) | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 1.5 | Wie wird die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) beschrieben? | QMH  Verfahrensanweisungen  Checklisten  Sonstiges: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 1.6 | Wurde eine Erstprüfung durch den Hersteller durchgeführt? | ITC (Erstbemessung)  ITT (Erstprüfung Herstellung) z.B. bei vorliegender Bemessung (Kundenauftrag) | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 1.7 | Wurde die Erstprüfung durch den Hersteller dokumentiert? | Eintragung auf Zeichnungen  Berichte  Formblätter, Checklisten  Sonstiges: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 1.8 | Wie erfolgt die Lenkung normativer Dokumente (Normen, Richtlinien etc)? | Verfahrensbeschreibung  Normenliste  Normenserver  Sonstiges: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 1.9 | Wird eine EG Leistungserklärung durch den Hersteller erstellt?  siehe ZA.2.2 | Ja  Bsp. im Audit vorlegen (ggf. Muster)  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 1.10 | Wie erfolgt die CE Kennzeichnung siehe ZA.3 | am Bauteil  Begleitpapier  Bsp. im Audit vorlegen  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **2** | Spezieller Prozess „Bemessung“ (siehe Tabelle B.1 aus DIN EN 1090-1, linke Spalte) | | | |
| 2.1 | Sollen Bemessungstätigkeiten Bestandteil der Zertifizierung sein? | Ja  Nein  Bei „Nein“ weiter mit 3  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 2.2 | Werden Bemessungstätigkeiten mit eigenem Personal durchgeführt oder untervergeben? | durch eigenes Personal, bitte Checkliste FB37-15 (Ergänzungscheckliste Bemessung) verwenden  Untervergabe, Bei Untervergabe weiter mit 3  Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **3** | Aufgaben in Bezug auf die Produktion (siehe Tabelle B.1 aus DIN EN 1090-1, rechte Spalte) | | | |
| **3.1** | Untervergaben | | | |
| 3.1.1 | Werden Untervergaben durchgeführt? | Untervergabe von Prozessen:   * Bemessung  Ja /  Nein * Zuschnitt/Anarbeitung  Ja /  Nein * Schweißarbeiten  Ja /  Nein * Mech. Verbindungen  Ja /  Nein * Korrosionsschutz  Ja /  Nein * ZfP  Ja /  Nein * Fertigungsüberwachungen (z.B. Schweißaufsicht)  Ja /  Nein * Wärmebehandlungen  Ja /  Nein   Bitte die Unterauftragnehmer benennen:  Klicken Sie hier, um Text einzugeben.  Sonstiges: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.1.2 | Sind Vorgaben und Auswahlkriterien für Unterlieferanten festgelegt?  Wie wird die Eignung der Unterlieferanten festgestellt? | Ja, Verfahrenbeschreibung:  Nachweise bitte (z. B. Zertifikate, Bescheinigungen) im Audit vorlegen  Klicken Sie hier, um Text einzugeben.  Nein  Bei Nein Bewertung des Unterlieferanten mittels Checkliste FB37-15 (Bemessung)  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.1.3 | Werden die notwendigen Unterlagen dem Unterlieferanten zur Verfügung gestellt? (Vertragliche Verhältnisse mit den Unterlieferanten sind im Audit beispielhaft vorzulegen) | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.1.4 | Wie wird die Einhaltung der maßgebenden Anforderungen der DIN EN 1090-2/3 durch den Unterlieferanten sichergestellt? z. B. Unterlieferantenaudit, Erstmusterprüfung, etc. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **3.2** | Spezieller Prozess „Schweißen“ | | | |
| 3.2.1 | Wer ist als verantwortliche Schweißaufsichtsperson benannt? | Name, Vorname:  Name eingeben  Qualifikation: Qualifikation eingeben | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.2 | Ist die verantwortliche Schweißaufsichtsperson bevollmächtigt, um notwendige Maßnahmen im Sinne der DIN EN ISO 14731 veranlassen zu können?  z. B.  Benennungs-/Berufungsschreiben | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben.  Nachweis bitte im Audit vorlegen | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.3 | Welche Qualifikation(en) liegen für das Schweißaufsichtspersonal vor? (Erforderliche Level (B, S, C) je nach EXC, Werkstoff und Abmessungen, Tabelle 14 von DIN EN 1090-2 und Tabelle 7 von DIN EN 1090-3) | IWE/EWE/SFI, Anzahl:  IWT/EWT/ST, Anzahl:  IWS/EWS/SFM, Anzahl:  andere Qualifikation, Anzahl: XX  Nachweise bitte einreichen oder im Audit vorlegen. | Anzahl angemessen?  Ja  Nein  Qualifikation angemessen?  Ja  Nein  Bei anderen Qualifikationen als SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT, SFM/EWS/IWS: besonderes Fachgespräch erforderlich zu folgenden Inhalten:  Schweißprozessen  Schweißzusätzen  Werkstoffe  Konstruktion  Berechnung  Fertigung  Prüfung Einstufung nach DIN EN ISO 14731: C:  S:  B: | XX |
| 3.2.4 | Wie sind die Aufgaben und Verantwortungen des Schweißaufsichtspersonals festgelegt?  z. B.  Zuständigkeitsmatrix  Stellenbeschreibung | Ja  Nein  Nachweis bitte im Audit vorlegen  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.5 | Sind ausreichend Schweißer/Bediener vorhanden und durch geeignete Prüfungen qualifiziert? | Bitte eine Liste der gültigen Schweißer-/Bedienerprüfungsbescheinigungen vorlegen | Anzahl der geprüften Schweißer/Bediener angemessen?  Ja  Nein  Qualifikation angemessen?  Ja  Nein | XX |
| 3.2.6 | Liegt eine aktuelle Aufstellung der für die schweißtechnische Produktion wesentlichen Fertigungs- und Prüfeinrichtungen vor?  Beispiele:  - Schweißstromquellen und andere Maschinen  - Einrichtungen für die Naht- und Oberflächenvorbereitung und zum Trennen, einschließlich zum thermischen Schneiden  - Einrichtungen zum Vorwärmen und zur Wärmennachbehandlung einschließlich Geräten zur Temperaturanzeige  - Spann- und Schweißvorrichtungen  - Krane und Handhabungseinrichtungen, die für die Fertigung verwendet werden  - persönliche Arbeitsschutz- und sonstige Sicherheitseinrichtungen, die in unmittelbarem Zusammenhang mit den angewendeten Fertigungprozessen stehen.  - Trockenöfen, Elektrodenköcher, usw. für die Schweißzusatzwerkstoffe  - Einrichtungen zur - Oberflächenreinigung  - Einrichtungen für die zerstörenden und zerstörungsfreien Prüfungen | Ja  Nein  Bitte Aufstellung der Einrichtungen vorlegen  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.7 | Sind die betrieblichen Einrichtungen für den vorgesehenen Geltungsbereich ausreichend und geeignet? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.8 | Liegen Pläne für die Instandhaltung/Wartung der Einrichtungen vor? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.9 | Welche Schweißprozesse werden angewendet? | 111 E  121 UP  131 MIG  135 MAG  136 MAG (R/B)  138 MAG (Metallpulver)  141 WIG  783 DS  Weitere: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.10 | Liegen Schweißanweisungen (WPS) für die angewendeten Schweißverfahren vor? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.11 | Wie werden diese Schweißverfahren qualifiziert? | EN ISO 15614/15613  EN ISO 9018  EN ISO 15610 (nur 1.1. und 8)  EN ISO 14555  Andere: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.12 | Werden Arbeitsprüfungen nach DIN EN 1090-2 bzw. 3 durchgeführt? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.13 | Werden ergänzend zu Schweißanweisungen auch Arbeitsanweisungen erstellt (z. B. allgemeine Arbeitsanweisungen, Schweißpläne, Schweißfolgepläne, etc.? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.14 | Erfolgt eine geeignete Fertigungsplanung?  z. B. Fertigungs-und Prüfplan | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.15 | Werden Überwachungen und Prüfungen vor/während und nach dem Schweißen in Übereinstimmung mit Vertrag/Regelwerk durchgeführt? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.16 | Wird der Stand der Überwachung und Prüfung in geeigneter Weise angegeben?  z. B.  - am Bauteil  - in den Begleitpapieren | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.17 | Werden Wärmenachbehandlungen durchgeführt (auch Untervergabe)? | Ja  Nein (weitere Fragen zur Wärmebehandlung entfallen) | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.18 | Werden Wärmenachbehandlungen nach schriftlichen Anweisungen durchgeführt?  Bezogen z. B. auf  - Grundwerkstoff  - Schweißverbindung  - Bauteil  - Anwendungsnormen/ Spezifikationen | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.2.19 | Ist für die Erstellung, Kontrolle und Archivierung qualitätsrelevanter Dokumente ein Verfahren eingerichtet?  z. B.:  - Werkstoffnachweise  - WPS  - WPQR  - Prüfungsbescheinigungen | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **3.3** | Spezieller Prozess „Fügen mit mechanischen Verbindsmitteln“ | | | |
| 3.3.1 | Wer ist der Verantwortliche für die mech. Verbindungen?  Wie ist er in die Organisation eingebunden?  z. B. Organigramm  Verantwortungsmatrix  Stellenbeschreibung | Name, Vorname  Name eingeben | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.3.2 | Ist das Personal für die Ausführung von mech. Verbindungen ausreichend eingewiesen (und qualifiziert)? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.3.3 | Erfüllen die Betriebsmittel die Anforderungen des Kapitels 8 der DIN EN 1090-2 bzw. 3? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.3.4 | Liegen Verfahrensbeschreibungen vor? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.3.5 | Mindestvorspannkraft *F*p,C nach  EN 1090-2 laut Bemessung gefordert (Tabelle 18)? | Ja  Nein | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | xx |
| 3.3.6 | Vorspannung von Schrauben-verbindungen als Qualitätssicherungsmaßnahme? | Ja  Nein | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | xx |
| 3.3.7 | Modifizierte Vorspannverfahren nach EN 1993-1-8/NA vereinbart?  z. B. in Bemessung / Zeichnung  (Kategorie A, D, (E)) | Ja  Nein | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | xx |
| 3.3.8 | Anwendung des kombinierten Vorspannverfahrens?  Kategorie B, C, E) | Ja  Nein | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | xx |
| 3.3.9 | Anwendung anderer mechanischer Verbindungen? (Wenn ja welche?) | Ja  Nein | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | xx |
| 3.3.10 | Dokumentation der Prüfung von mechanischen Verbindungen vorhanden? | Ja  Nein | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | xx |
| **3.4** | Spezieller Prozess „ZfP“ | | | |
| 3.4.1 | Wer ist für die Auswahl von ZfP Verfahren verantwortlich?  Wie ist er in die Organisation eingebunden?  z. B. Organigramm  Verantwortungsmatrix  Stellenbeschreibung | Name, Vorname:  Name eingeben  Qualifikation: Qualifikation eingeben | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.4.2 | Werden Prüfverfahren (zusätzlich zur direkten Sichtprüfung) angewendet? | Ja, welche?  Nein  Eindringprüfung (PT)  Magnetpulverprüfung (MT)  Durchstrahlungsprüfung (RT)  Ultraschallprüfung (UT)  Sonstige: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.4.3 | Ist das Personal für zerstörungsfreie Prüfungen ausreichend qualifiziert? (siehe 12.4.1 von DIN EN 1090-2 und 12.4.2.2 von DIN EN 1090-3) | Ja  Nein  Bitte Qualifikationsnachweise vorlegen  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.4.4 | Sind die vorhandenen Prüfeinrichtungen für ZfP Prüfungen geeignet?  z. B.  Prüfmittelliste | Ja  Nein  Bitte Prüfmittelliste vorlegen  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.4.5 | Wie werden die Ergebnisse der Prüfungen dokumentiert? | Prüfprotokolle  Formblätter  Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **3.5** | Spezieller Prozess „Korrosionsschutz“ | | | |
| 3.5.1 | Wer ist der Verantwortliche für den Korrosionsschutz?  Wie ist er in die Organisation eingebunden?  z. B. Organigramm  Verantwortungsmatrix  Stellenbeschreibung | Name, Vorname  Name eingeben | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.5.2 | Welche Korrosionsschutzverfahren werden angewendet? | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.5.3 | Ist das Personal für die Ausführung des Korrosionsschutzes ausreichend eingewiesen (und qualifiziert)?  Anforderungen ggf. abgestuft nach Art der Beschichtungssysteme (Brückenbau, Metallbau u. a.) | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.5.4 | Erfüllen die Betriebsmittel die Anforderungen des Abschnittes 10 der DIN EN 1090-2 bzw 3? z.B.  - Räumlichkeiten  - mechanische Vorbereitung - Strahlen  - manuelle Beschichtung  - industrielle Beschichtung  - Taupunktbestimmung  - Schichtdickenmessung | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.5.5 | Liegen Verfahrensbeschreibungen für den Korrosionsschutz vor? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.5.6 | Wie wird der Beschichtungsprozess und die fertiggestellte Beschichtung geprüft? | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.5.7 | Wie werden die Ergebnisse der Prüfungen dokumentiert? | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **3.6** | **Weitere Spezielle Prozesse** |  |  |  |
| 3.6.1 | Werden weitere spezielle Prozesse angewendet? | Ja, welche?  Thermisches Trennen  Kalt biegen  Scheren  Lochen/Stanzen  Flammrichten  Sonstige:  Nein | Liegen Verfahrensnachweise für die angewendeten Prozesse vor?  Ja  Nein  Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.6.2 | Wer ist der Verantwortliche für die angewendeten Prozesse? | Name eingeben | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.6.3 | Liegen Prozessqualifikationen für diese speziellen Prozesse vor? | Ja, welche?  Thermisches Trennen  Kalt biegen  Scheren  Lochen/Stanzen  Flammrichten  Sonstige:  Nein | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **4** | Kalibrierung, Verifizierung und Validierung | | | |
| 4.1 | Werden Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen kalibriert, verifiziert und validiert?  z.B.  Verantwortlichkeiten  Verfahren  (Begriffe siehe DIN EN ISO 9000 und beim Schweißen siehe DIN EN ISO 17662) | Ja  Nein  Nachweise bitte im Audit vorlegen (z. B. Prüfmittelliste, Kalibriernachweise)  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **5** | Zur Herstellung verwendete Konstruktionsmaterialien | | | |
| 5.1 | Liegen für die verwendeten Grundwerkstoffe, Schweißzusätze, Schrauben, Korrosionsschutzstoffe, etc. Werkstoffnachweise vor? | Ja  Nein  Bitte Beispiele vorlegen  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 5.2 | Wird die Rückverfolgbarkeit und angemessene Dokumentation sichergestellt?  (DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.5) | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **6** | Lagerung der Konstruktionsmaterialien | | | |
| 6.1 | Wie erfolgt die Lagerung der Konstruktionsmaterialien (auch vom Kunden beigestellte)? | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 6.2 | Ist die Kennzeichnung/Identifizierung und Rückverfolgbarkeit während der Zeit der Lagerung und Fertigung sichergestellt?  z. B.  - Art der Kennzeichnung  - Werkstoffprüfbescheinigungen | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **7** | Bauteilspezifikation (Ausführungsunterlagen) | | | |
| 7.1 | Enthält die Bauteilspezifikation die geforderten Informationen (z. B. Ausführungsklasse, Maße und Toleranzen, Bewertungsgruppen, Überwachungs- und Prüfplan?) | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Beispiel Projekt:  Projekt eingeben | XX |
| **8** | Produktbewertung (Leistungsmerkmale nach Tabelle ZA.1) | | | |
|  | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Beispiel Projekt:  Projekt eingeben | XX |
| 8.1 | Zulässige Abweichungen für Maße und Form | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.1.1 | Grundlegende Toleranzen benannt? Herstelltoleranzen nach  EN 1090-2 - Anhang B bzw. EN 1090-3 - Anhang F | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.1.2 | Ergänzende Toleranzen benannt? Herstelltoleranzen nach  EN 1090-2 - Anhang B bzw.  EN 1090-3 - Anhang G festgelegt | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.1.3 | Alternative Kriterien für ergänzende Toleranzen vereinbart (ISO 13920 o. a.)? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.1.4 | Aufzeichnungen von Ist-Maßen für Einhaltung der Toleranzen vorhanden? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.2 | Schweißeignung  Welche Werkstoffe werden eingesetzt und wie wird die Schweißeignung bei Anwendung schweißtechnischer Verfahren sichergestellt?  Werden schweißgeeignete Werkstoffe nach Tabellen 2, 3 bzw. 4 den EN 1090-2 eingesetzt? | Werkstoffe: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.3 | Bruchzähigkeit/Kerbschlagfestigkeit (nur für Stahl)  Hinweis: die Leistungsmerkmale Bruchzähigkeit und Kerbschlagfestigkeit sind identisch und meinen die Kerbschlagarbeit bei vorgegebener Prüftemperatur. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.4 | Tragfähigkeit  (nur maßgebend bei Anwendung des Deklarationsverfahrens ZA 3.3) | Siehe Checkliste FB37-15 (Ergänzungscheckliste Bemessung) | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.5 | Ermüdungsfestigkeit  (nur maßgebend bei Anwendung des Deklarationsverfahrens ZA 3.3) | Siehe Checkliste FB37-15 (Ergänzungscheckliste Bemessung) | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.6 | Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit  (nur maßgebend bei Anwendung des Deklarationsverfahrens ZA 3.3) | Siehe hierzu Kapitel 2 dieser Checkliste | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.7 | Feuerwiderstand  Werden Erzeugnisse mit Anforderungen an den Feuerwiderstand hergestellt? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.7.1 | Wenn „Ja“, nach welchem Verfahren erfolgt die Klassifizierung ?  Hinweise: (siehe 5.7 der DIN EN 1090-1) | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.8 | Brandverhalten  Wird ein Nachweis für das Brandverhalten gefordert? | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.8.1 | Sofern ein Nachweis für die Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1 gefordert wird, liegt dieser vor?  Hinweise: (5.8 der DIN EN 1090-1) | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.9 | Freisetzung von Cadmium und dessen Verbindungen | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.10 | Freisetzung radioaktiver Strahlung | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.11 | Dauerhaftigkeit | Siehe hierzu Abschnitt 3.5 „Korrosionschutz“ | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| **9** | Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmassnahmen) | | | |
| 9.1 | Sind Maßnaßmen festgelegt, wie bei mangelnder Übereinstimmung mit festgelegten Anforderungen verfahren wird?  z.B.  - Kennzeichnung  - Zuständigkeiten  - Reparaturanweisung/Reparatur  - Erneute Prüfung  - Maßnahmen zur Verhinderung eines erneuten Auftretens | Ja  Nein  Anmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **10** | Anmerkungen zur Werkstattbegehung | | | |
| 10.1 | Werkstattbegehung | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | xx |

|  |  |
| --- | --- |
| **11** | Ergänzende Bemerkungen zum Audit |
| 11.1 | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| 11.2 | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |
| 11.3 | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. |