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. OrganigrammVerantwortungsmatrixStellenbeschreibungBenenungsschreibenQualifikationsprofile | Name, Vorname:Name eingebenNachweise 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 | [ ]  JaBsp. 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[ ]  BegleitpapierBsp. im Audit vorlegenAnmerkungen: 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[ ]  NeinBei „Nein“ weiter mit 3Anmerkungen: 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 3Klicken 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 vorlegenKlicken Sie hier, um Text einzugeben.[ ]  NeinBei 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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 eingebenQualifikation: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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: XXNachweise bitte einreichen oder im Audit vorlegen. | Anzahl angemessen?[ ]  Ja[ ]  NeinQualifikation angemessen?[ ]  Ja[ ]  NeinBei anderen Qualifikationen als SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT, SFM/EWS/IWS: besonderes Fachgespräch erforderlich zu folgenden Inhalten:SchweißprozessenSchweißzusätzenWerkstoffeKonstruktionBerechnungFertigungPrüfungEinstufung nach DIN EN ISO 14731:C: [ ]  S: [ ]  B: [ ]  | XX |
| 3.2.4 | Wie sind die Aufgaben und Verantwortungen des Schweißaufsichtspersonals festgelegt?z. B.ZuständigkeitsmatrixStellenbeschreibung | [ ]  Ja[ ]  NeinNachweis 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[ ]  NeinQualifikation 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[ ]  NeinBitte Aufstellung der Einrichtungen vorlegenAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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. OrganigrammVerantwortungsmatrixStellenbeschreibung | Name, VornameName 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.3.4 | Liegen Verfahrensbeschreibungen vor? | [ ]  Ja[ ]  NeinAnmerkungen: 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. OrganigrammVerantwortungsmatrixStellenbeschreibung | Name, Vorname:Name eingebenQualifikation: 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[ ]  NeinBitte Qualifikationsnachweise vorlegenAnmerkungen: 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[ ]  NeinBitte Prüfmittelliste vorlegenAnmerkungen: 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. OrganigrammVerantwortungsmatrixStellenbeschreibung | Name, VornameName 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 3.5.5 | Liegen Verfahrensbeschreibungen für den Korrosionsschutz vor? | [ ]  Ja[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinKlicken 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.VerantwortlichkeitenVerfahren(Begriffe siehe DIN EN ISO 9000 und beim Schweißen siehe DIN EN ISO 17662) | [ ]  Ja[ ]  NeinNachweise 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[ ]  NeinBitte Beispiele vorlegenAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | Klicken Sie hier, um Text einzugeben. | XX |
| 8.2 | SchweißeignungWelche 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 | FeuerwiderstandWerden Erzeugnisse mit Anforderungen an den Feuerwiderstand hergestellt? | [ ]  Ja[ ]  NeinAnmerkungen: 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 | BrandverhaltenWird ein Nachweis für das Brandverhalten gefordert? | [ ]  Ja[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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[ ]  NeinAnmerkungen: 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. |