



## CHECKLISTE ERSTINSPEKTION

### Checkliste für die Erstinspektion 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><br>(falls von Hersteller-Adresse abweichend) |         |             |
| <input type="checkbox"/> <b>Zweitwerk</b>   | PLZ Ort | Straße, Nr. |

### Art der Inspektion

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

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



## 1. Allgemeines

### 1.1 Ausführungsregelwerk

- EN 1090-2:2018+A1:2024** (Stahltragwerke)     EXC1     EXC2     EXC3     EXC4  
**EN 1090-3:2019** (Aluminiumtragwerke)     EXC1     EXC2     EXC3     EXC4  
**EN 1090-4:2020**     tragende, kaltgeformte Bauteile aus Stahl    (EXC1 bis EXC3)  
                            tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Stahl    (EXC1 bis EXC3)  
**EN 1090-5:2020**     tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Aluminium    (EXC1 bis EXC3)

- keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum**
- Änderungen der Ausführungsklasse**
  - Rückstufung auf Kundenwunsch von ursprünglich EXC
  - für die Erweiterung der Ausführungsklasse liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor
  - für die Erweiterung der Ausführungsklasse liegt **kein** Änderungsauftrag **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**
  - für die Erweiterung der Ausführungsnorm Auswahl liegt **kein** Änderungsauftrag **vor**

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

- Freigabe durch Herrn** Wählen Sie ein Element aus. **per** Wählen Sie ein Element aus. **erteilt**

### 1.2 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.<br>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.<br>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.<br>Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich. | Bauteil entspricht der Bauteilspezifikation des Auftraggebers.<br>Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich. |

### 1.3 Herstellungsumfang im Rahmen der WPK nach EN 1090-1

#### 1.3.1 Bemessung

|                  | EN 1090-2                | EN 1090-3                | EN 1090-4                | EN 1090-5                | Unter-<br>vergabe        |
|------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <b>Bemessung</b> |                          |                          |                          |                          |                          |
| EN 1993-ff       | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |
| EN 1994-ff       | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          | <input type="checkbox"/> |
| EN 1999-ff       |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| andere:          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

#### Änderungen

keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum

**Es gab folgende Änderungen:**

- Bemessung wird nicht selbst ausgeführt
- Bemessung wird nicht untervergeben
- Bemessung wird selbst ausgeführt (Erweiterung)
- Bemessung wird untervergeben (Erweiterung)
  
- Für die Änderungen liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor
- für die Erweiterung liegt **kein** Änderungsauftrag vor.

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

**Freigabe durch Herrn** Wählen Sie ein Element aus. **per** Wählen Sie ein Element aus. **erteilt**

#### WPK-System zur Bemessung in Untervergabe

Bei eigener Ausführung der Bemessung durch den Hersteller (Inverkehrbringer) ist **FB 020-W** zu bearbeiten.

| Anforderung:                        | zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB / VA / AA / usw.): |          |
|-------------------------------------|--|----------|
|                                     | Bezeichnung:   | Revision |
| EN 1090-1 (6.2.4/6.3.4/Tabelle B.2) |  |          |
| EN 1990 (Tabelle B.4)               |  |          |
| EN 1990/NA (Tabelle B.1)            |  |          |

| <b>Zusammenfassung / Bewertung zum Herstellumfang</b>  |   |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> nichtzutreffend (weiter bei 1.3.2)<br><br><input type="checkbox"/> eigene Bemessung (siehe FB-020-W)<br><br><b>Das WPK-System zur Bemessung in Untervergabe</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>stellt die Übereinstimmung der Bemessung mit den Entwurfsvorgaben sicher<br/> <input type="checkbox"/> ja      <input type="checkbox"/> nein</li> <li>regelt das Verfahren zur Prüfung der Berechnungen<br/> <input type="checkbox"/> ja      <input type="checkbox"/> nein</li> </ul> | 0 |
| Bemerkungen:   |   |

### 1.3.2 Vorbereitung und Zusammenbau

|                           | eigene Ausführung        |                          |                          |                          | Untervergabe             |                          |                          |                          |
|---------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|                           | EN 1090-2                | EN 1090-3                | EN 1090-4                | EN 1090-5                | EN 1090-2                | EN 1090-3                | EN 1090-4                | EN 1090-5                |
| <b>Schneiden / Lochen</b> |                          |                          |                          |                          |                          |                          |                          |                          |
| Sägen                     | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Abscheren / Nibbeln       | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Wasserstrahl              | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Bohren                    | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Stanzen                   | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Autogenschneiden          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |                          |
| Laserschneiden            | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Plasmaschneiden           | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| andere:                   | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| Formgeben                            |                          |                          |                          |                          |                          |                          |                          |                          |
|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Warmumformen                         | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          |
| Flammrichten                         | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          |
| Abkanten /<br>Schwenkbiegen / Prägen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| Profil-/Rohrbiegen                   | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| Rollprofilieren /<br>Walzprofilieren | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Pressen                              | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| andere:                              | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

**Änderungen**

keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum

**Es gab folgende Änderungen:**

- Folgende Herstellprozesse werden nicht angewandt:
- Gemäß Änderungsauftrag vom Datum wurde der Herstellumfang erweitert.
- für die Erweiterung des Herstellumfang liegt **kein** Änderungsauftrag vor.

**Spezielle Prozesse**

**Anforderung:**

EN 1090-2 /-3  
 6.4 Schneiden  
 6.5 Formgeben  
 6.6 Lochen

EN 1090-4 /-5  
 6.3 Kaltumformen  
 6.4 Schneiden  
 6.5 Stanzen

**eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (CPQR; Eignung des Stanzprozesses; usw.):**

**Bezeichnung:**

**Datum**

**Zusammenfassung / Bewertung**

**Die Eignung eingesetzter, spezieller Prozesse**

- entspricht für thermisches Schneiden, den Anforderungen aus EN 1090-2 (6.4.3)
- entspricht für Trennschnitte, den Anforderungen aus EN 1090-3 (6.4)
- entspricht für Stanzen, den Anforderungen
  - aus EN 1090-2 (6.6.3)
  - aus EN 1090-4 (6.5.2)
- entspricht für Warmumformen, den Anforderungen aus EN 1090-2 (6.5.2)
- entspricht für Flammrichten, den Anforderungen aus EN 1090-2 (6.5.3)

0

|  |  |  |
|--|--|--|
|  | wird bei Kaltverformung<br><input type="checkbox"/> gemäß EN 1090-3 (12.3.1)<br><input type="checkbox"/> gemäß EN 1090-4 (6.1)<br><input type="checkbox"/> gemäß EN 1090-5 (6.1)<br>überprüft und das Ergebnis dokumentiert<br><br><input type="checkbox"/> wird nicht ausreichend überwacht, weil:<br><br><input type="checkbox"/> <b>Es werden keine der oben aufgeführten, speziellen Prozesse angewandt.</b> |  |
|  | <b>Bemerkungen</b>   |  |

### 1.3.3 Schweißen

- Die Prozesse *Schweißen/Wärmebehandlung* werden nicht angewandt oder untervergeben (Tabellen bis 1.3.4 dürfen gelöscht werden)

| Schweißprozesse nach EN ISO 4063       | EN 1090-2                | EN 1090-3                | EN 1090-4                |
|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 111 Lichtbogenhandschweißen            | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |
| 131 MIG (Massivdraht)                  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |
| 135 MAG (Massivdraht)                  | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |
| 136 MAG (schweißpulvergefüllt)         | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| 138 MAG (metallpulvergefüllt)          | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| 141 WIG                                | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 783 Hubzündungsbolzenschweißen         | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |
| 784 Kurzzeit-Bolzenschweißen           | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |
| 786 Bolzenschweißen mit Spitzenzündung | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |
| 12 Unterpulverschweißen                | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |
| 15 Plasmaschweißen                     | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 27 HF-Widerstandspressschweißen        |                          |                          | <input type="checkbox"/> |
| 43 Rührreibschweißen                   | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 52 Laserstrahlschweißen                | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| andere:                                | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| andere:                                | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Untervergabe von Schweißarbeiten       | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>Wärmenachbehandlung</b> | <b>EN 1090-2</b>         | <b>EN 1090-3</b>         | <b>EN 1090-4</b>         | <b>Unter-<br/>vergabe</b> |
|----------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|---------------------------|
| Härten                     | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>  |
| Vergüten                   | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>  |
| Weichglühen                | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>  |
| Rekristallisationsglühen   | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>  |
| Spannungsarmglühen         | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>  |
| Diffusionsglühen           | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>  |
| Normalglühen               | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>  |
| Warmauslagern              |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/>  |
| andere:                    | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>  |

| <b>Schweißtechnisch verarbeitete Werkstoffe</b> |  |                   |                  |                  |
|---|--|-------------------|------------------|------------------|
| <b>Baustähle</b>                                |  | <b>EN 1090-2</b>  | <b>EN 1090-4</b> |                  |
| EN 10025-2                                      | Unlegierte Baustähle                     | –                 | –                |                  |
| EN 10025-3                                      | Schweißgeeignete Feinkornbaustähle       | –                 | –                |                  |
| EN 10025-4                                      |  | –                 | –                |                  |
| EN 10025-5                                      | wetterfeste Baustähle                    | –                 |                  |                  |
| EN 10025-6                                      | Vergütungsstahl                          | –                 |                  |                  |
| EN 10210-1                                      | Warmgeformte Hohlprofile                 | –                 |                  |                  |
| EN 10219-1                                      | Kaltgeformte Hohlprofile                 | –                 |                  |                  |
| <b>Nichtrostende Stähle</b>                     |  | <b>EN 1090-2</b>  | <b>EN 1090-4</b> |                  |
|   |  | 0,2 %-Dehngrenze: |                  |                  |
| EN 10088-4                                      | Feinblech, Grobblech und Band            |                   | –                |                  |
| EN 10088-5                                      | Stäbe, Walzdraht und Profile             |                   |                  |                  |
| EN 10296-2                                      | Rohre (geschweißt)                       |                   |                  |                  |
| EN 10297-2                                      | Rohre (nahtlos)                          |                   |                  |                  |
| <b>Aluminium und Aluminiumlegierungen</b>       |  | <b>EN 1090-3</b>  |                  |                  |
| EN AW – 3xxx                                    | Aluminium-Mangan-Legierungen             | –                 |                  |                  |
| EN AW – 5xxx                                    | Aluminium-Magnesium-Legierungen          | –                 |                  |                  |
|   |  | –                 |                  |                  |
| EN AW – 6xxx                                    | Aluminium-Magnesium-Silicium-Legierungen | –                 |                  |                  |
| EN AW – 7xxx                                    | Aluminium-Zink-Magnesium-Legierungen     | –                 |                  |                  |
|   |  | <b>EN 1090-2</b>  | <b>EN 1090-3</b> | <b>EN 1090-4</b> |
| <b>weitere schweißgeeignete Werkstoffe</b>      |  |                   |                  |                  |

| Tragende Schweißverbindung an Betonstahl (EN ISO 17660-1) |                                  |   |
|---|----------------------------------|---|
| Schweißprozesse   | Stoßart                          |   |
|   | <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                                     |

| Zusammenfassung / Bewertung zum Herstellumfang   |   |
|--|---|
| <p><input type="checkbox"/> <b>keine</b> Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum</p> <p><b>Es gab Änderungen zu folgenden Verfahren:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Schweißen wird nicht angewandt<br/> <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung wird nicht angewandt<br/> <input type="checkbox"/> Schweißen wird angewandt (Erweiterung)<br/> <input type="checkbox"/> Wärmebehandlung wird angewandt (Erweiterung)</p> <p><input type="checkbox"/> Es liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor<br/> <input type="checkbox"/> Für die Erweiterung liegt <b>kein</b> Änderungsauftrag vor.</p> <p><b>Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist <u>vor</u> der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Freigabe durch Herrn</b> Wählen Sie ein Element aus. <b>per</b> Wählen Sie ein Element aus.<br/> <b>erteilt</b></p> <p><b>Änderungen von Schweißprozessen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Ja, Schweißprozess / Werkstoffkombination ... entfällt</p> <p><input type="checkbox"/> Ja, neuer Schweißprozess / Werkstoffkombination: ...<br/>                 (Bewertung der Qualifizierung siehe nachfolgende Tabelle)</p> <p>Bemerkungen:</p> | 0 |



| <b>Qualifizierung von Schweißprozessen</b>  |   |                            |                             |
|---|---|----------------------------|-----------------------------|
| <b>Anforderung:</b><br><br>EN 1090-2 (7.4.1)<br><br>EN 1090-3 (7.4.1)<br><br>EN ISO 3834-2 /-3 (10 + 16)<br><br>ISO 14555 (10)<br><br>ISO 17660-1 (10/11)<br><br>EN ISO 15609-1<br><br>EN ISO 15610<br><br>EN ISO 15611<br><br>EN ISO 15612<br><br>EN ISO 15613<br><br>EN ISO 15614-1<br><br>EN ISO 15614-2 | <b>eingesehene Schweißanweisungen (WPS):</b><br>(je Schweißprozess und Werkstoff min. ein Beispiel)   |                            |                             |
|   | <b>Bezeichnung</b>  | <b>Prozess / Werkstoff</b> | <b>Datum</b>                |
|   |   |                            |                             |
|   | <b>eingesehene Qualifizierungen (WPQR; Datenblatt; etc.)</b><br>(je Schweißprozess und Werkstoff min. ein Beispiel)<br>(WPQR nach ISO 15614-ff oder ISO 15613 nach Möglichkeit einbehalten) |                            |                             |
|   | <b>Bezeichnung</b>  | <b>Prozess / Werkstoff</b> | <b>Qualifizierungs-norm</b> |
|   |   |                            |                             |
|   | Liste der Verfahrensprüfungen (optional):   |                            |                             |
|   | <b>Zusammenfassung / Bewertung</b>  |                            |                             |
|   | <input type="checkbox"/> Jede angewandte Prozess-Werkstoffkombination wurde geeignet qualifiziert   |                            |                             |
|   | <input type="checkbox"/> es fehlt die Qualifizierung für:   |                            |                             |
| <input type="checkbox"/> die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-2 (Tabelle 12), weil:  |   |                            |                             |
| <input type="checkbox"/> die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-2 (Tabelle 13), weil:  |   |                            |                             |
| <input type="checkbox"/> die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-3 (Abschnitt 7.4.1 und 7.4.2), weil:   |   |                            |                             |
| <input type="checkbox"/> die Qualifizierungsmethode entspricht nicht EN 1090-4 (Abschnitt 7.1.2.1), weil:   |   |                            |                             |
| <input type="checkbox"/> nicht erforderlich, da EXC1  |   |                            |                             |
| Bemerkungen:  |   |                            |                             |
| 0   |   |                            |                             |

### 1.3.4 Mechanisches Verbinden

- Der Prozess „Mechanisches Verbinden“ ist kein Herstellprozess  
 (Tabellen bis 1.3.5 dürfen gelöscht werden)

|  | Eigener Herstellprozess  |                          |                          |                          | Untervergabe             |                          |                          |                          |
|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | EN 1090-2                | EN 1090-3                | EN 1090-4                | EN 1090-5                | EN 1090-2                | EN 1090-3                | EN 1090-4                | EN 1090-5                |
| Nicht vorgespannte Schraubverbindungen               | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| Nicht voll vorgespannte Verbindungen ( $F_{p,c}^*$ ) | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| vorgespannte Verbindungen ( $F_{p,c}$ )              | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| Warmnieten   | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          |
| Kaltnieten   |                          | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| Kleben   |                          | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          |                          |                          |                          |
| gewindeformenden Schrauben<br>Bohrschrauben          |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Blindnieten  |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Setzbolzen   |                          |                          | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          | <input type="checkbox"/> |                          |

| Zusammenfassung / Bewertung zum Herstellumfang   |   |
|--|---|
| <p><input type="checkbox"/> keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum</p> <p><b>Es gab folgende Änderungen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Der Prozess „Mechanisches Verbinden“ als Herstellprozess wird nicht angewandt</p> <p><input type="checkbox"/> Der Prozess „Mechanisches Verbinden“ als Herstellprozess wird angewandt (Erweiterung)</p> <p><input type="checkbox"/> Für die Änderungen liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor</p> <p><input type="checkbox"/> für die Erweiterung liegt <b>kein</b> Änderungsauftrag vor.</p> <p><b>Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist <u>vor</u> der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Freigabe durch Herrn</b> Wählen Sie ein Element aus. <b>per</b> Wählen Sie ein Element aus. <b>erteilt</b></p> | 0 |
| Bemerkungen  |   |

### 1.3.5 Oberflächenbehandlung

Der Prozess „Oberflächenbehandlung“ ist kein Herstellprozess  
 (Tabellen bis 1.3.6 dürfen gelöscht werden)

|                           | eigene Ausführung        |                          |                          |                          | Untervergabe             |                          |                          |                          |
|---------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|                           | EN 1090-2                | EN 1090-3                | EN 1090-4                | EN 1090-5                | EN 1090-2                | EN 1090-3                | EN 1090-4                | EN 1090-5                |
| Organische Beschichtungen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| thermisches Spritzen      | <input type="checkbox"/> |                          |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| Feuerverzinken            | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |                          |
| Anodische Oxidation       |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |                          | <input type="checkbox"/> |
| Pulverbeschichtung        | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Brandschutzbeschichtung   | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |                          |                          |
| andere:                   | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

Bei eigener Ausführung der Oberflächenbehandlung durch den Hersteller (Inverkehrbringer) ist **FB 045-W** zu bearbeiten.

|  |
|--|
| <p><b>Änderungen</b></p> <p><input type="checkbox"/> keine Änderungen gegenüber der Auftragsbestätigung vom Datum</p> <p><b>Es gab folgende Änderungen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung wird nicht selbst ausgeführt</p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung wird nicht untervergeben</p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung wird selbst ausgeführt (Erweiterung)</p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung wird untervergeben (Erweiterung)</p> <p><input type="checkbox"/> Für die Änderungen liegt ein Änderungsauftrag vom Datum vor</p> <p><input type="checkbox"/> für die Erweiterung liegt <b>kein</b> Änderungsauftrag vor.</p> <p><b>Liegt bei Erweiterungen kein Änderungsauftrag vor, ist <u>vor</u> der Fortführung der Inspektion die Zertifizierungsstelle zu kontaktieren.</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Freigabe durch Herrn</b> Wählen Sie ein Element aus. <b>per</b> Wählen Sie ein Element aus. <b>erteilt</b></p> <p>Bemerkungen</p> |
|--|

## 1.4 Personal

### 1.4.1 Mitarbeiter (Tätig im Bereich EN 1090-ff)

|                                       | Beschäftigtenzahl (Mehrfachnennung möglich) |
|---------------------------------------|---|
| Verwaltung                            |   |
| Technisches Büro / Qualitätssicherung |   |
| Herstellung (Fertigung)               |   |
| <b>Gesamt</b>                         |   |

### 1.4.2 Weiterbildung / Unterweisung

| Eingesehene Beispiele   | Datum |
|---|-------|
|   |       |
| <b>Zusammenfassung / Bewertung</b>  |       |
| Das Personal, das eine konformitätsbeeinflussende Tätigkeit ausübt, wird ausreichend qualifiziert.<br><br><input type="checkbox"/> ja<br><input type="checkbox"/> nein, weil: | 0     |

### 1.4.3 Verantwortliche Person(en) im Rahmen der WPK nach EN 1090-1

|   | <b>Verantwortlich</b><br>Vorname Name, geb.,<br>Qualifikation | <b>Vertretung</b><br>Vorname Name, geb.,<br>Qualifikation | <b>Unterstützung</b><br>Vorname Name, geb.,<br>Qualifikation |
|---|---|---|--|
| <b>Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)</b>                               |   |   |  |
| <b>Schweißaufsicht</b>  |   |   |  |
| <b>Bemessung</b><br>(bei eigener Ausführung)                                |   |   |  |
| <b>Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung</b><br>(bei eigener Ausführung) |   |   |  |



**1.4.4 Schweißtechnisches Personal**

- nicht zutreffend, da der Prozess „Schweißen“ nicht angewandt wird.  
 (Vorlage bis 2. darf gelöscht werden)

**a) Schweißaufsichtsperson**

- Datenschutzerklärung (siehe Anlage)

Qualifikationsnachweis(e) vorhanden **(als Anlage beifügen)**

- Ja  Nein  nicht erforderlich

**b) Prüfpersonal ZfP**

**Sichtprüfung (VT) wird durchgeführt:**

- nur durch die Schweißaufsichtsperson (SAP)
- durch die SAP und durch Werker-Selbstkontrolle
- Sichtprüfung wird untervergeben

Der Hersteller verfügt über eigenes, qualifiziertes oder zertifiziertes Prüfpersonal:

|                          |   |
|--------------------------|---|
| Prüfer (Vor- / Nachname) | ZfP-Verfahren nach ISO 9712 (Tabelle 1) und<br>Zertifizierungsstufe nach ISO 9712 (Abschnitt 6) |
| keine                    |   |
|                          |   |
|                          |   |

**c) Schweißer / Bediener**

| Prozess nach<br>EN ISO 4063 | Werkstoffgruppe<br>bzw. Untergruppe<br>nach ISO/TR 15608 | Anzahl geprüfter<br>Schweißer<br>nach EN ISO 9606 | Anzahl geprüfter<br>Bediener<br>nach EN ISO 14732 |
|-----------------------------|--|---|---|
|                             |  |   |   |
|                             |  |   |   |
|                             |  |   |   |
|                             |  |   |   |

| <b>Zusammenfassung / Bewertung zu Personal</b>  |   |
|---|---|
| <p><b>Verantwortliche Personen</b></p> <p>aktuelles Organigramm liegt vor (als Anlage beifügen) <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein</p> <p>Benennung der Verantwortlichen liegt vor (als Anlage beifügen)<br/><input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> nicht erforderlich</p> <p><b>Schweißaufsichtsperson (SAP):</b></p> <p>Qualifikation ausreichend EN 1090-2 (Tabelle 14 / 15)<br/><input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein EN 1090-3 (Tabelle 7)<br/>EN ISO 17660: Spezielle Kenntnisse für das Schweißen von Betonstahl</p> <p>Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche sind festgelegt<br/><input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> nicht erforderlich</p> <p><input type="checkbox"/> externe SAP: Vertrag vom DATUM liegt vor<br/>Die Weisungsbefugnis der externen SAP ist geregelt <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein</p>   |   |
| <p><b>Bewertung von Schweißern und Bedienern</b></p> <p>Anzahl und Qualifikation/Geltungsbereich angemessen?<br/><input type="checkbox"/> Ja (1)<br/>Nein:</p> <p><input type="checkbox"/> die <u>vor</u> der Überwachung durchgeführten Schweißerprüfungen wurden aus Sicht des Prüfers / Prüfaufsicht in ausreichender Anzahl mit angemessenem Geltungsbereich bestanden. Die Bewertung der Zertifizierungsstelle steht noch aus. (1)</p> <p><input type="checkbox"/> die Abnahme der beauftragten Schweißerprüfungen ist nach der Inspektion geplant. (3)</p> <p><input type="checkbox"/> die Schweißer-/Bediener-Prüfbescheinigungen sind abgelaufen bzw. verlieren in den nächsten 2 Monaten ihre Gültigkeit (3)</p> <p><input type="checkbox"/> es fehlen Schweißer-/Bediener-Prüfungen (3).</p> <p><input type="checkbox"/> für die Betriebsgröße und den Herstellumfang sind zu wenige Schweißer/Bediener qualifiziert (3).</p> <p><input type="checkbox"/> für Urlaubszeiten bzw. evtl. Ausfallzeiten sind weitere Schweißer/Bediener zu qualifizieren. (2)</p> <p>Für folgenden Geltungsbereich ist weiteres Personal zu qualifizieren:</p> | 0 |

Die Halbjährliche Verlängerung durch die Schweißaufsichtsperson wurde durchgeführt.

- Ja / noch keine Verlängerung erforderlich (1)
- Nein (2)

Die Schweißaufsichtsperson nimmt selbst Schweißer-/Bediener-Prüfungen ab.  
Eintragung im Schweißzertifikat ist gewünscht:

- Ja (FB-019-W bearbeiten)
- Ja (siehe FB-019-W vom Datum)
- nein

Die Schweißaufsichtsperson nimmt selbst keine Schweißer-/Bediener-Prüfungen ab.

Bemerkungen:

**Besonderheiten des Herstellbetriebs/ Besondere Verwendungshinweise:**

keine

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

|      |   |  |               |
|------|---|--|---------------|
| 2.1  | <b>Größe der Fertigungswerkstätte(n):</b><br>(L x B oder Fläche):   | <b>davon Schweißwerkstätte(n):</b><br>(L x B oder Fläche):<br><input checked="" type="checkbox"/> <b>ist Teil der Fertigungsfläche</b> |               |
| 2.2  | <b>Schweißmaschinen:</b><br><br><input type="checkbox"/> ausreichend<br><input type="checkbox"/> nicht ausreichend<br><input type="checkbox"/> nicht erforderlich                               | <b>Typ</b>   | <b>Anzahl</b> |
|      |   | MSG  |               |
|      |   | WIG  |               |
|      |   | E-Hand   |               |
| 2.3  | <b>Lagerungsort der Schweißzusätze:</b><br><br><input type="checkbox"/> geeignet<br><input type="checkbox"/> nicht geeignet<br><input type="checkbox"/> nicht erforderlich                      | <b>Beschreibung der Lagerung:</b>  |               |
| 2.4  | <b>geeignete Rücktrocknungseinrichtungen sind</b><br><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><br><br><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><br><input type="checkbox"/> ausreichend <input type="checkbox"/> nicht ausreichend                              |  |               |
| 2.7  | <b>Hebezeuge</b><br><br><input type="checkbox"/> geeignet<br><input type="checkbox"/> nicht geeignet  | <b>Beschreibung (Anzahl / Tragfähigkeit):</b>  |               |
| 2.8  | <b>Spann- und Schweißvorrichtungen:</b><br><input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet <input type="checkbox"/> nicht erforderlich                                |  |               |
| 2.9  | <b>Einrichtungen zur Wärmever- und -nachbehandlung</b><br><input type="checkbox"/> vorhanden <input type="checkbox"/> nicht (ausreichend) vorhanden <input type="checkbox"/> nicht erforderlich |  |               |
| 2.10 | <b>Beschreibung der Einrichtung</b><br><br><input type="checkbox"/> vorhanden und vollständig<br><input type="checkbox"/> nicht (vollständig) vorhanden   | <b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Listen, etc.)</b>   |               |
|      |   | <b>Bezeichnung</b>   | <b>Datum</b>  |



|   |   |  |              |
|---|---|--|--------------|
| <b>2.11</b>   | <b>Überprüfung und Wartung der in der Produktion eingesetzten Ausrüstungen</b><br>EN 1090-1 (6.3.3)   |  |              |
|   | <input type="checkbox"/> vollständig und aktuell<br><input type="checkbox"/> nicht vollständig<br><input type="checkbox"/> nicht aktuell              | <b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen</b><br>(z.B. Wartungspläne, Prüfprotokolle etc.)                      |              |
|   |   | <b>Bezeichnung</b>   | <b>Datum</b> |
|   |   |  |              |
| <b>2.12</b>   | <b>Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen</b><br>EN 1090-1 (6.3.3); EN ISO 3834-2 / -3 (16.); EN ISO 17663 (8.4) |  |              |
|   | <input type="checkbox"/> vollständig und aktuell<br><input type="checkbox"/> nicht vollständig<br><input type="checkbox"/> nicht aktuell              | <b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen</b><br>(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"/> <b>Stahltragwerken</b> (EN 1090-2)<br><input type="checkbox"/> <b>Aluminiumtragwerken</b> (EN 1090-3)<br><input type="checkbox"/> <b>tragende, kaltgeformte Bauteile aus Stahl</b> (EN 1090-4)<br><input type="checkbox"/> <b>tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Stahl</b> (EN 1090-4)<br><input type="checkbox"/> <b>tragende, kaltgeformte Profiltafeln aus Aluminium</b> (EN 1090-5) |   |  |              |
| <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:  |   |  |              |
| Bemerkungen:  |   |  |              |
|   |   |  | 0            |

### 3. Evaluierung des Systems der WPK

Das System der WPK des Herstellers wird überprüft um festzustellen ob die Festlegungen zur Durchführung von Arbeiten geeignet sind um Bauteile nach den Anforderungen von EN 1090-1 auszuliefern.

- Das Unternehmen hat ein Handbuch mit Ausgabestand/Rev: (Handbuch einbehalten)**

#### 3.1 Produktprüfungen innerhalb der WPK zu den deklarierten Leistungsmerkmalen

Die Erstprüfung(en) – (ITT) wurde an folgendem Bauteil(en) durchgeführt:

|  |           |
|--|-----------|
|  | <b>A1</b> |
|  | <b>A2</b> |
|  | <b>A3</b> |

|   |   |
|---|---|
| <b>Hinweis: Bewertung „2“ bei Erstprüfung nicht möglich!</b>  |   |
| <b>3.1.1 Materialeigenschaften</b>  |   |
| <p><b>Schweißignung</b><br/>EN 1090-1 (4.3 / 5.4)</p> <p>Bruchzähigkeit / Sprödbbruchwiderstand<br/>EN 1090-1 (4.4 / 5.5)</p> <p>Schlagfestigkeit<br/>EN 1090-1 (4.8 / 5.10)</p> <p><b>Hinweis:</b><br/>Wenn Materialeigenschaften nicht deklariert werden, müssen Materialnachweise trotzdem vorliegen und eingesehen werden.<br/>EN 1090-2 (5.2)<br/>EN 1090-3 (5.2 / 12.8.1)<br/>EN 1090-4 (5.2)<br/>EN 1090-5 (5.2)</p> | <p><b>Leistungsmerkmal wird deklariert:</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Schweißignung</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Bruchzähigkeit / Sprödbbruchwiderstand / Schlagfestigkeit</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (Materialzeugnisse und Wareneingangskontrolle begutachten, dann weiter mit 3.1.2)</b></p> |
| <b>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</b>   |   |
| <b>Bezeichnung</b>  | <b>Revision</b>   |
|   |   |
| <b>Prüfpersonal für Maßkontrollen</b>   | <b>Qualifikation</b>  |
|   |   |
| <b>Personal zur Kontrolle der Prüfbescheinigungen</b>   | <b>Qualifikation</b>  |
|   |   |
| <b>Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT</b>   | <b>Datum</b>  |
|   |   |
| <b>Zusammenfassung</b>  |   |
| Der Hersteller hat gemäß EN 1090-1 (6.3.5) ein auf schriftlichen Anweisungen beruhendes Überwachungssystem eingerichtet, mit dem die Übereinstimmung der Konstruktionsmaterialien mit den Spezifikationen geprüft und dokumentiert wird.  |   |
| <input type="checkbox"/> ja<br><br><input type="checkbox"/> nein, weil:   | 0   |

|   |  |          |
|---|--|----------|
|   | <p><b>Die Eigenschaften eingesetzter Ausgangsprodukten / Konstruktionsmaterialien sind</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> belegt durch Prüfbescheinigungen, gemäß EN 1090-2 (Tab.1) bzw. EN 1090-3 (Tab.1)</li> <li><input type="checkbox"/> belegt durch Abnahmeprüfzeugnissen 3.1, gemäß EN 1090-4 (5.3) bzw. EN 1090-5 (5.3)</li> <li><input type="checkbox"/> belegt durch CE-Kennzeichnung nach EN 1090-1, mit Deklaration geeigneter Leistungsmerkmale</li> <li><input type="checkbox"/> nicht (vollständig) belegt</li> <li><input type="checkbox"/> durch folgendes Vorgehen nachgewiesen:</li> </ul> |          |
| <p>Bemerkungen:</p>   |  |          |
| <p><b>Fachgespräch zu Ausgangsprodukten</b></p>   |  |          |
| <p><b>Themen:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Prüfbescheinigungen</li> <li><input type="checkbox"/> Eignung zum Feuerverzinken</li> <li><input type="checkbox"/> Stahlsorten und -güten</li> <li><input type="checkbox"/> Lieferzustände</li> <li><input type="checkbox"/> Geforderte Analyse, Kohlenstoffäquivalent</li> <li><input type="checkbox"/> Einteilung nichtrostender Stähle</li> <li><input type="checkbox"/> Korrosionsbeständigkeit nichtrostender Stähle</li> <li><input type="checkbox"/> Festigkeiten Nichtrostender Stähle</li> <li><input type="checkbox"/> Werkstoffeigenschaften von Aluminiumknetlegierungen</li> <li><input type="checkbox"/> andere:</li> </ul> | <p><b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b></p> <p>Kenntnisse zu oben genannten Themen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend</li> <li><input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung)</li> <li><input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)</li> </ul> <p>Bemerkung:</p>  | <p>0</p> |

| 3.1.2 Maße, Form und Toleranzen  |   |                                  |               |  |  |
|--|---|----------------------------------|---------------|--|--|
| <p><b>Zulässige Abweichungen für Maße und Form</b></p> <p>EN 1090-1 (4.2 / 5.3)<br/>                     EN 1090-2 (Anhang B)<br/>                     EN 1090-3 (Anhang F.1)</p>  | <input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird deklariert<br><input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.3)   |                                  |               |  |  |
|  | <p><b>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</b></p> <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                         |               |  |  |
|  |   |                                  |               |  |  |
|  | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Prüfpersonal</th> <th>Qualifikation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>  | Prüfpersonal                     | Qualifikation |  |  |
|  | Prüfpersonal  | Qualifikation                    |               |  |  |
|  |   |                                  |               |  |  |
|  | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT</th> <th>Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>  | Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT | Datum         |  |  |
|  | Ergebnis(se) aus Erstprüfung ITT  | Datum                            |               |  |  |
|  |   |                                  |               |  |  |
| <p><b>Zusammenfassung</b></p> <p><b>Die Überprüfung der geometrischen Abmessungen stellt die normativ festgelegten Toleranzen sicher. Die Dokumentation ist nachvollziehbar.</b></p> <p><input type="checkbox"/> ja</p> <p><input type="checkbox"/> nein, weil:</p>  |   |                                  |               |  |  |
| <p><b>Die Messstellen und die Häufigkeit der Messungen sind im Kontrollplan festgelegt. Die geforderten Angaben sind vollständig.</b></p> <p><input type="checkbox"/> ja, für Profiltafeln gemäß EN 1090-4 (12.3.2)</p> <p><input type="checkbox"/> ja, für Bauteile gemäß EN 1090-4 (12.3.3)</p> <p><input type="checkbox"/> ja, für Profiltafeln gemäß EN 1090-5 (12.3.2)</p> <p><input type="checkbox"/> nein, weil:</p> <p><input type="checkbox"/> keine Anwendung von EN 1090-4 oder EN 1090-5</p> |   |                                  |               |  |  |
| <p>Bemerkungen:</p>  |   |                                  |               |  |  |
| 0  |   |                                  |               |  |  |

| 3.1.3 Tragfähigkeit  |   |  |
|--|---|--|
| <p><b>Tragfähigkeit</b><br/>EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.2 / 5.6)</p> <p><b>Ermüdungsfestigkeit</b><br/>EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.3)</p> <p><b>Feuerwiderstand</b><br/>EN 1090-1 (Abschnitte: 4.5.4 / 5.7)<br/>EN 1994-1-2<br/>EN 13501-2 (Abschnitt 5.2)</p> <p><b>Verformungen im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit</b><br/>EN 1090-1 (Abschnitt 4.5.5)</p>  | <p><b>Leistungsmerkmal wird deklariert</b></p> <p><input type="checkbox"/> Tragfähigkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Ermüdungsfestigkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Feuerwiderstand</p> <p><input type="checkbox"/> Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Leistungsmerkmal wird nicht deklariert (weiter mit 3.1.4)</p> |  |
|  | <b>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</b>   |  |
|  | <b>Bezeichnung</b>  | <b>Revision</b>  |
|  | <b>Personal für Bemessung</b>   | <b>Qualifikation</b>   |
|  | <b>Grundlage der Basisberechnung:</b>   | <input type="checkbox"/> EN 1993<br><input type="checkbox"/> EN 1994<br><input type="checkbox"/> andere: |
|  | <b>Ergebnis(se) aus Basisberechnung ITC</b>   | <b>Datum</b>   |
|  | <b>Ergebnis(se) aus Bauteilprüfungen</b>  |  |
|  | <b>Notifizierte Stelle nach EN 13501-1</b>  | <b>NoBo-Nr.</b>  |
|  | <b>Klassifizierungsbericht zum Feuerwiderstandsverhalten nach EN 13501-2</b>  | <b>Datum</b>   |
|  | <b>Zusammenfassung</b>  |  |
| Bemerkungen:   | 0   |  |
| 3.1.4 Hinweis zu weiteren Leistungsmerkmalen   |   |  |
| <p><b>Dauerhaftigkeit</b><br/>Gemäß EN 1090-1 (Abschnitt 6.2.2) können die Eigenschaften der Dauerhaftigkeit nicht durch Erstprüfung bestimmt werden, sondern ist durch fachgerechte Festlegungen des Korrosionsschutzes sicher zu stellen.</p> <p><b>Brandverhalten</b><br/>Gemäß EN 1090-1 (Abschnitt 6.2.2) können die Eigenschaften des Brandverhaltens nicht durch Erstprüfung bestimmt werden, sondern muss nach der Herstellung an den verwendeten Konstruktionsmaterialien beurteilt werden</p> <p><b>Gefährliche Stoffe</b><br/>Gemäß EN 1090-1 (Abschnitt 6.2.2) kann der Gehalt von gefährlichen Stoffen nicht durch die Erstprüfung bestimmt werden, sondern muss durch Kontrolle der verwendeten Konstruktionsmaterialien beurteilt werden.</p> |   |  |

| 3.1.5 CE-Kennzeichnung / Leistungserklärung  |  |              |          |  |  |
|--|--|--------------|----------|--|--|
| <p><b>Anforderungen</b></p> <p>BauPVO</p> <p>NB-CPR/17/722r8 Pkt. 8.4.5</p> <p>Bei Lieferungen innerhalb der Schweiz gilt das Schweizerische Bauproduktengesetz Artikel 5.</p>   | <p><input type="checkbox"/> <b>Muster für CE-Kennzeichnungen und Leistungserklärungen wurden eingesehen</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Es werden keine Bauprodukte hergestellt. Die Anwendung von EN 1090-ff dient der Beurteilung von mechanischer Festigkeit, Standsicherheit oder Tragfähigkeit anderer Produkte.</b></p> <p><b>Bemerkung:</b></p> <p><b>Zusammenfassung</b></p> <p style="text-align: right;">0</p> <p><b>Hinweis!</b> Die Überprüfung der Deklaration des Herstellers auf Richtigkeit ist nicht Bestandteil der Inspektion.</p> |              |          |  |  |
| 3.1.6 Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)  |  |              |          |  |  |
| <p><b>Anforderungen</b></p> <p>EN 1090-1 (6.3.8)</p> <p>EN ISO 3834-2 / -3 (15)</p> <p>EN ISO 3834-4 (13)</p>  | <p><b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</b></p> <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     |          |  |  |
|  |  |              |          |  |  |
|  | <p><b>Zusammenfassung</b></p> <p>Das beschriebene Verfahren zum Umgang mit Nichtkonformen Produkten ist geeignet.</p> <p><input type="checkbox"/> ja</p> <p><input type="checkbox"/> nein, weil</p>  | 0            |          |  |  |
| <p><b>Bemerkungen:</b></p>   |  |              |          |  |  |
| <p>E = Empfehlung<br/>                 0 = nicht zutreffend / keine Bewertung erforderlich<br/>                 1 = vollständig erfüllt<br/>                 2 = untergeordnete Nichtkonformität,<br/>                 3 = wesentliche Nichtkonformität (Dokumente sind nachzureichen)<br/>                 4 = wesentliche Nichtkonformität (Aussetzung der Zertifizierung)</p> |  |              |          |  |  |

## 3.2 weitere Anforderungen zur WPK aus den Ausführungsnormen

| 3.2.1 Inspektion vor, während und nach dem Schweißen   |   |                 |
|--|---|-----------------|
| <b>Anforderung:</b><br><br>EN 1090-2 (12.4)<br>Tabelle 24<br><br>EN 1090-3 (12.4)<br>Anhang K<br><br>EN 1090-4 (7.1.4)<br><br>EN ISO 3834-2 /-3 (14)<br><br>ISO 14555 (14.5.1)<br><br>ISO 17635 (ZfP)<br>ISO 17637 (VT)<br>ISO 3452-1 (PT)<br>ISO 17638 (MT)<br>ISO 17636 (RT)<br>ISO 17640 (UT)<br>EN ISO 17637<br>EN ISO 17635<br>EN ISO 5817<br>EN ISO 9712   | <b>zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne; Prüfanweisungen; Jahresplanung usw.):</b>  |                 |
|  | <b>Bezeichnung:</b>   | <b>Revision</b> |
|  | <b>Zusammenfassung / Bewertung</b>  |                 |
|  | <b>Die (geplante) Dokumentation der Sichtprüfung von Schweißnähten ist nachvollziehbar.</b><br><br><input type="checkbox"/> ja<br><br><input type="checkbox"/> nein, weil:<br><br><b>Es werden die folgenden Abnahmekriterien berücksichtigt:</b><br><br><input type="checkbox"/> EN 1090-2 (7.6.1) für Auswahl<br><br><input type="checkbox"/> EN 1090-3 (Tabelle K.5) für Auswahl<br><br><input type="checkbox"/> EN 1090-3 (Tabelle K.6) für Auswahl<br><br><input type="checkbox"/> die Abnahmekriterien entsprechen nicht den normativen Vorgaben, weil: |                 |
| <b>Umfang und Dokumentation der ergänzender ZfP</b>  |   | 0               |
| <input type="checkbox"/> ist nicht gefordert (EXC1)<br><br><input type="checkbox"/> ist für die geplanten Produkte normativ nicht gefordert<br><br><input type="checkbox"/> entspricht EN 1090-2 (Tabelle 24)<br><br><input type="checkbox"/> entspricht EN 1090-2 (Anhang L)<br><br><input type="checkbox"/> entspricht EN 1090-3 (Anhang K)<br><br><input type="checkbox"/> entspricht EN 1090-4 (7.1.4.4)<br><br><input type="checkbox"/> entspricht nicht den normativen Vorgaben, weil: |   |                 |
| <b>Bemerkungen:</b>  |   |                 |

| Fachgespräch zur Inspektion und Prüfung von Schweißnähten  |   |   |
|--|---|---|
| <b>Themen:</b><br><input type="checkbox"/> Sichtprüfung<br><input type="checkbox"/> Erforderliche ZfP im Geltungsbereich EN 1090-2<br><input type="checkbox"/> Erforderliche ZfP im Geltungsbereich EN 1090-3<br><input type="checkbox"/> Auswahl der Prüfverfahren<br><input type="checkbox"/> Bewertungsgruppe / Zulässigkeitsgrenze<br><input type="checkbox"/> Qualifikation von Prüfern<br><input type="checkbox"/> andere: | <b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b><br><br>Kenntnisse zu oben genannten Themen<br><input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend<br><input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung)<br><input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)<br><br>Bemerkung: | 0 |

| 3.2.2 Mechanisches Verbinden  |  |                 |
|---|--|-----------------|
| <b>Anforderung:</b><br><br>EN 1090-2 (8.)<br>EN 1090-2 – 12.5<br><br>EN 1090-3 (8.)<br>EN 1090-3 – 12.5 | zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)   |                 |
|   | <b>Bezeichnung:</b>  | <b>Revision</b> |
|   | <b>Zusammenfassung / Bewertung</b>   |                 |
|   | <b>Die (geplante) Dokumentation der Überprüfung von mechanischen Verbindungsmitteln,</b><br><br><input type="checkbox"/> entspricht den normativen Vorgaben<br><br><input type="checkbox"/> wird nicht im Rahmen der Herstellung ausgeführt und ist daher nicht Bestandteil der WPK-Inspektion<br><br><input type="checkbox"/> entspricht nicht den normativen Vorgaben, weil: |                 |
| Bemerkungen:  |  | 0               |

| 3.2.3 Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung  |
|---|
| <input type="checkbox"/> Hersteller führt Korrosionsschutzarbeiten / Oberflächenbehandlung selbst aus.<br>→ siehe FB-045-W<br><br><input type="checkbox"/> Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung in Untervergabe<br>→ Abschnitt 3.2.4 (Untervergabe) |



| 3.2.4 Untervergabe / ausgegliederte Prozesse  |   |              |          |  |  |
|---|---|--------------|----------|--|--|
| <b>Anforderung:</b><br><br>EN ISO 3834 -1 Anhang A (3)<br>EN ISO 3834 -2 (6)<br>EN ISO 3834 -3 (6)<br>EN ISO 3834 -4 (6)  | <b>Regelungen, zum Umgang mit ausgegliederten Prozessen</b>   |              |          |  |  |
|   | <table border="1"> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> | Bezeichnung: | Revision |  |  |
|   | Bezeichnung:  | Revision     |          |  |  |
|   |   |              |          |  |  |
| <b>Zusammenfassung / Bewertung</b><br><b>Die Regelungen zu ausgegliederten Prozessen berücksichtigen angemessen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie sichergestellt wird, dass der Unterlieferant die festgelegten Qualitätsanforderungen erfüllen kann</li> <li>• Die erforderlichen Informationen, die dem Unterlieferanten vom Hersteller zur Verfügung gestellt werden</li> <li>• Die Überprüfung der ausgegliederten Prozesse</li> </ul> <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein, weil: | 0   |              |          |  |  |
| <b>Bemerkungen:</b>   |   |              |          |  |  |

| 4.  | Weitere Themen   |
|---|--|
| <b>4.1 Normen und Regelwerke</b>  |  |
| <b>Wie wird sichergestellt das einschlägige Normen vorhanden und aktuell sind?</b>  | <input type="checkbox"/> Einzelbezug<br><input type="checkbox"/> DIN-Taschenbücher<br><input type="checkbox"/> Normen-Abonnement<br><input type="checkbox"/> andere: |
| <b>Zusammenfassung:</b>   |  |
| 0   |  |
| <b>4.2 weitere, nicht erfasste Themen</b>   |  |
|   |  |
| <b>4.3 Allgemeines</b>  |  |
| <input type="checkbox"/> Die Verfahrensbeschreibungen (Handbuch / VA / AA usw.) wurden in der Inspektion eingesehen. Der Hersteller hat einer Kopie der Unterlagen widersprochen. |  |
| <input type="checkbox"/> Die eingesehenen Verfahrensbeschreibungen sind Teil der dokumentierten Informationen des Qualitätsmanagementsystems (ISO 9001).                          |  |



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)