

# Checkliste für die Erstinspektion/Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle nach DIN EN 1090-1:2012-02

**Firmenname:** \_\_\_\_\_

**Anschrift:** \_\_\_\_\_

**Leitender Betriebsprüfer:** \_\_\_\_\_

**Betriebsprüfer:** \_\_\_\_\_

**Referenzdokumente (Stand):** \_\_\_\_\_

**Audittermin:** \_\_\_\_\_

**Auditart:**

Erstinspektion

lfd. Überwachung

Überwachung wegen Änderungen

\_\_\_\_\_  
**Unterschrift (Leiter WPK)**

\_\_\_\_\_  
**Unterschrift (leitender Betriebsprüfer)**

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
<b>1</b>	<b>Allgemeines</b>			
1.1	Welcher Teil von DIN EN 1090 wird für die Ausführung angewendet?	<input type="checkbox"/> DIN EN 1090-2 <input type="checkbox"/> DIN EN 1090-3		
1.2	In welcher Ausführungsklasse (EXC) wird der Hersteller Bauteile/Bausätze herstellen und in verkehr bringen?	<input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4		
1.3	Wer ist der Verantwortliche für die WPK? Wie ist er in die Organisation eingebunden? z.B. Organigramm Verantwortungsmatrix Stellenbeschreibungen Qualifikationsprofile	Name, Vorname:  Nachweise bitte im Audit vorlegen		
1.4	Welche Deklarationsmethode wird angewendet?	<input type="checkbox"/> ZA.3.2 (MPCS, ohne Bemessung) <input type="checkbox"/> ZA.3.3 (MPCS, mit Bemessung nach EC) <input type="checkbox"/> ZA.3.4 (PPCS, ohne Bemessung) <input type="checkbox"/> ZA.3.5 (MPCS, mit Bemessung nach Entwurfsvorgaben)		
1.5	Wie wird die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) beschrieben?	<input type="checkbox"/> QMH <input type="checkbox"/> Verfahrensanweisungen <input type="checkbox"/> Checklisten <input type="checkbox"/> Sonstiges:		
1.6	Wurde eine Erstprüfung durch den Hersteller durchgeführt?	<input type="checkbox"/> Ja, ITC (Erstbemessung) und ITT (Erstprüfung Herstellung) <input type="checkbox"/> Ja, ITT (Erstprüfung Herstellung) z.B. bei vorliegender Bemessung (Kundenauftrag)		
1.7	Wurde die Erstprüfung durch den Hersteller dokumentiert?	<input type="checkbox"/> Eintragung auf Zeichnungen <input type="checkbox"/> Berichte <input type="checkbox"/> Formblätter, Checklisten <input type="checkbox"/> Sonstiges:		
1.8	Wie erfolgt die Lenkung normativer Dokumente (Normen, Richtlinien etc) ?	<input type="checkbox"/> Verfahrensbeschreibung <input type="checkbox"/> Normenliste <input type="checkbox"/> Normenserver <input type="checkbox"/> Sonstiges:		
1.9	Wird eine EG Leistungserklärung durch den Hersteller erstellt ? siehe ZA.2.2	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Bsp. im Audit vorlegen.  Anmerkungen:		
1.10	Wie erfolgt die CE Kennzeichnung und Beschriftung auf dem Bauprodukt ? siehe ZA.3	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Bsp. im Audit vorlegen		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
		Anmerkungen:		
<b>2</b>	<b>Spezieller Prozess „Bemessung“ (siehe Tabelle B.1 aus DIN EN 1090-1, linke Spalte)</b>			
2.1	Sollen Bemessungstätigkeiten Bestandteil der Zertifizierung sein? (ITC „Erstberechnung“)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Bei „Nein“ weiter mit 3 Anmerkungen:		
2.2	Werden Bemessungstätigkeiten mit eigenem Personal durchgeführt oder untervergeben?	<input type="checkbox"/> werden durch eigenes Personal durchgeführt. <input type="checkbox"/> werden untervergeben, Unterauftragnehmer benennen:		
2.3	Wer ist der Verantwortliche für die Bemessung?	Name, Vorname:		
2.4	Ist die Qualifikation des Personals gegeben?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Nachweise bitte im Audit vorlegen  Anmerkungen:		
2.5	Nach welchen Normen und Regeln wird bemessen?	<input type="checkbox"/> EN 1993 <input type="checkbox"/> EN 1994 <input type="checkbox"/> EN 1999		
2.6	Wie erfolgt die Bemessung?	<input type="checkbox"/> Rechner/Software <input type="checkbox"/> manuell Anmerkungen:		
2.7	Erfolgt eine Prüfung der Bemessung entsprechend der nach EC0 erforderlichen DSL-Klassen?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
2.8	Werden die Aufzeichnungen für die angegebene Dauer aufbewahrt? (DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.4)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
<b>3</b>	<b>Aufgaben in Bezug auf die Produktion (siehe Tabelle B.1 aus DIN EN 1090-1, rechte Spalte)</b>			
<b>3.1</b>	<b>Untervergaben</b>			
3.1.1	Werden Untervergaben durchgeführt?	Untervergabe von Prozessen: • Bemessung <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein • Zuschnitt/Anarbeitung		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
		<input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schweißarbeiten <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein</li> <li>• Mech. Verbindungen <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein</li> <li>• Korrosionsschutz <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein</li> <li>• ZfP <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein</li> <li>• Fertigungsüberwachungen (z.B. Schweißaufsicht) <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein</li> <li>• Wärmebehandlungen <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein</li> </ul> Bitte die Unterauftragnehmer benennen:  Sonstiges:		
3.1.2	Sind Vorgaben und Auswahlkriterien für Unterlieferanten festgelegt?  Wie wird die Eignung der Unterlieferanten festgestellt?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Nachweise bitte (z.B. Zertifikate, Bescheinigungen) im Audit vorlegen Anmerkungen:		
3.1.3	Werden die notwendigen Unterlagen dem Unterlieferanten zur Verfügung gestellt? (Die vertraglichen Verhältnisse mit den Unterlieferanten sind im Audit vorzulegen.)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.1.4	Wie wird die Einhaltung der maßgebenden Anforderungen der DIN EN 1090-2/3 durch den Unterlieferanten sichergestellt?			
<b>3.2</b>	<b>Spezieller Prozess „Schweißen“</b>			
3.2.1	Wer ist die verantwortliche Schweißaufsichtsperson?	Name:		
3.2.2	Welche Qualifikation(en) haben die Schweißaufsichtspersonen ? (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)	<input type="checkbox"/> IWE/EWE/SFI, Anzahl: <input type="checkbox"/> IWT/EWT/ST, Anzahl: <input type="checkbox"/> IWS/EWS/SFM, Anzahl: <input type="checkbox"/> andere Qualifikation, Anzahl: Nachweise bitte einreichen oder im Audit vorlegen.	Anzahl angemessen? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Qualifikation angemessen? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <u>Bei anderen Qualifikationen als SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT, SFM/EWS/IWS: besonderes Fachgespräch erforderlich zu</u>	

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
			folgenden Inhalten: Schweißprozessen Schweißzusätzen Werkstoffe Konstruktion Berechnung Fertigung Prüfung Einstufung nach DIN EN ISO 14731: C: <input type="checkbox"/> S: <input type="checkbox"/> B: <input type="checkbox"/>	
3.2.3	Ist die verantwortliche Schweißaufsichtsperson bevollmächtigt, um notwendige Maßnahmen im Sinne der DIN EN ISO 14731 veranlassen zu können? z. B. Ernennungs-/Berufungsschreiben	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:  Nachweis bitte im Audit vorlegen		
3.2.4	Wie sind die Aufgaben und Verantwortungen des Schweißaufsichtspersonals festgelegt? z.B. Zuständigkeitsmatrix Stellenbeschreibung	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Nachweis bitte im Audit vorlegen  Anmerkungen:		
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? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Qualifikation angemessen? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	
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	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Bitte Aufstellung der Einrichtungen vorlegen  Anmerkungen:		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
	<p>die Fertigung verwendet werden</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- persönliche Arbeitsschutz- und sonstige Sicherheitseinrichtungen, die in unmittelbarem Zusammenhang mit den angewendeten Fertigungsprozessen stehen.</li> <li>- Trockenöfen, Elektrodenköcher, usw. für die Schweißzusatzwerkstoffe</li> <li>- Einrichtungen zur - Oberflächenreinigung</li> <li>- Einrichtungen für die zerstörenden und zerstörungsfreien Prüfungen</li> </ul>			
3.2.7	Sind die betrieblichen Einrichtungen für den vorgesehenen Geltungsbereich ausreichend und geeignet?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.2.8	Liegen Pläne für die Instandhaltung der Einrichtungen vor?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.2.9	Welche Schweißprozesse werden angewendet?	<input type="checkbox"/> 111 E <input type="checkbox"/> 121 UP <input type="checkbox"/> 131 MIG <input type="checkbox"/> 135 MAG <input type="checkbox"/> 136 MAG (R/B) <input type="checkbox"/> 138 MAG (Metallpulver) <input type="checkbox"/> 141 WIG <input type="checkbox"/> 783 DS <input type="checkbox"/> Weitere:		
3.2.10	Liegen Schweißanweisungen (WPS) für die angewendeten Schweißverfahren vor?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.2.11	Wie werden diese Schweißverfahren qualifiziert?	<input type="checkbox"/> EN ISO 15614/15613 <input type="checkbox"/> EN ISO 9018 <input type="checkbox"/> EN ISO 15610 (nur 1.1. und 8) <input type="checkbox"/> EN ISO 14555 <input type="checkbox"/> Andere:		
3.2.12	Sind Arbeitsprüfungen nach DIN EN 1090-2 bzw. 3 erforderlich und vorhanden?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.2.13	Werden neben Schweißanweisungen auch Arbeitsanweisungen angewendet?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
3.2.14	Erfolgt eine geeignete Fertigungsplanung?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.2.15	Werden Überwachungen und Prüfungen vor/während und nach dem Schweißen in Übereinstimmung mit Vertrag/Regelwerk durchgeführt?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.2.16	Wird der Stand der Überwachung und Prüfung in geeigneter Weise angegeben? z.B. - am Bauteil - in den Begleitpapieren	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.2.17	Werden Wärmenachbehandlungen durchgeführt (auch Untervergabe)?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein (weitere Fragen zur Wärmebehandlung entfallen)		
3.2.18	Werden Wärmenachbehandlungen nach schriftlichen Anweisungen durchgeführt? Bezogen z.B. auf - Grundwerkstoff - Schweißverbindung - Bauteil - Anwendungsnormen/ Spezifikationen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.2.19	Ist für die Erstellung, Kontrolle und Archivierung qualitätsrelevanter Dokumente ein Verfahren eingerichtet? z.B.: - Werkstoffnachweise - WPS - WPQR - Prüfungsbescheinigungen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
<b>3.3</b>	<b>Spezieller Prozess „Fügen mit mechanischen Verbindmitteln“</b>			
3.3.1	Ist das Personal für die Ausführung von mech. Verbindungen ausreichend eingewiesen (und qualifiziert)?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.3.2	Erfüllen die Betriebsmittel die Anforderungen des Kapitels 8 der DIN EN 1090-2 bzw. 3?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
3.3.3	Liegen Verfahrensbeschreibungen vor?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.3.4	Wie werden die hergestellten Verbindungen geprüft und wie wird die Prüfung dokumentiert?			
3.3.5	Wie werden die Ergebnisse der Prüfungen dokumentiert?			
<b>3.4</b>	<b>Spezieller Prozess „ZfP“</b>			
3.4.1	Wer ist für die Auswahl von ZfP Verfahren verantwortlich?	Name, Vorname: (mit Angabe der Qualifikation)		
3.4.2	Werden Prüfverfahren (zusätzlich zur direkten Sichtprüfung) angewendet?	<input type="checkbox"/> Ja, welche? <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> Eindringprüfung (PT) <input type="checkbox"/> Magnetpulverprüfung (MT) <input type="checkbox"/> Durchstrahlungsprüfung (RT) <input type="checkbox"/> Ultraschallprüfung (UT) <input type="checkbox"/> Sonstige:		
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)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Bitte Qualifikationsnachweise vorlegen  Anmerkungen:		
3.4.4	Sind die vorhandenen Prüfeinrichtungen für ZfP Prüfungen geeignet?  z.B. Prüfmittelliste	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Bitte Prüfmittelliste vorlegen  Anmerkungen:		
3.4.5	Wie werden die Ergebnisse der Prüfungen dokumentiert?	<input type="checkbox"/> Berichte <input type="checkbox"/> Formblätter <input type="checkbox"/>		
<b>3.5</b>	<b>Spezieller Prozess „Korrosionsschutz“</b>			
3.5.1	Welche Korrosionsschutzverfahren werden angewendet?			
3.5.2	Ist das Personal für die Ausführung des Korrosionsschutzes ausreichend eingewiesen (und qualifiziert)?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt



	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
	Anforderungen ggf. abgestuft nach Art der Beschichtungssysteme (Metallbau, Brückenbau u. a.)			
3.5.3	Erfüllen die Betriebsmittel die Anforderungen des Abschnittes 10 der DIN EN 1090-2 bzw 3? z.B. - Räumlichkeiten - mechanische Vorbereitung - Stählen - manuelle Beschichtung - industrielle Beschichtung - Taupunktbestimmung - Schichtdickenmessung	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.5.4	Liegen Verfahrensbeschreibungen für den Korrosionsschutz vor?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.5.5	Wie werden die hergestellten Beschichtungen geprüft?			
3.5.6	Wie werden die Ergebnisse der Prüfungen dokumentiert?			
<b>3.6</b>	<b>Weitere Spezielle Prozesse</b>			
3.6.1	Werden weitere spezielle Prozesse angewendet? (nur für EXC 3 und 4)	<input type="checkbox"/> Ja, welche? <input type="checkbox"/> Thermisches Trennen <input type="checkbox"/> Kalt biegen <input type="checkbox"/> Scheren <input type="checkbox"/> Lochen/Stanzen <input type="checkbox"/> Flammrichten <input type="checkbox"/> Sonstige: <input type="checkbox"/> Nein		
3.6.2	Liegen Prozessqualifikationen für diese speziellen Prozesse vor?	<input type="checkbox"/> Ja, welche? <input type="checkbox"/> Thermisches Trennen <input type="checkbox"/> Kalt biegen <input type="checkbox"/> Scheren <input type="checkbox"/> Lochen/Stanzen <input type="checkbox"/> Flammrichten <input type="checkbox"/> Sonstige: <input type="checkbox"/> Nein		
<b>4</b>	<b>Kalibrierung, Verifizierung und Validierung</b>			
4.1	Werden Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen kalibriert, verifiziert und validiert? z.B. Verantwortlichkeiten Verfahren	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Nachweise bitte im Audit vorlegen (z. B. Prüfmittelliste, Kalibriernachweise)  Anmerkungen:		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
	(Begriffe siehe DIN EN ISO 9000 und beim Schweißen siehe DIN EN ISO 17662)			
<b>5</b>	<b>Zur Herstellung verwendete Konstruktionsmaterialien</b>			
5.1	Liegen für die verwendeten Grundwerkstoffe, Schweißzusätze, Schrauben, Korrosionsschutzstoffe, etc. Werkstoffnachweise vor?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Bitte Beispiele vorlegen  Anmerkungen:		
5.2	Wird die Rückverfolgbarkeit und angemessene Dokumentation sichergestellt? (DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.5)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
<b>6</b>	<b>Lagerung der Konstruktionsmaterialien</b>			
6.1	Wie erfolgt die Lagerung der Konstruktionsmaterialien (auch vom Kunden beigestellte)?			
6.2	Ist die Kennzeichnung/Identifizierung und Rückverfolgbarkeit während der Zeit der Lagerung und Fertigung sichergestellt?  z. B.  - Art der Kennzeichnung  - Werkstoffprüfbescheinigungen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
<b>7</b>	<b>Bauteilspezifikation (Ausführungsunterlagen)</b>			
7.1	Enthält die Bauteilspezifikation die geforderten Informationen (z.B. Ausführungsklasse, Maße und Toleranzen, Bewertungsgruppen, Überwachungs- und Prüfplan?)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
<b>8</b>	<b>Produktbewertung (Leistungsmerkmale nach Tabelle ZA.1)</b>			
8.1	Zulässige Abweichungen für Maße und Form			
8.1.1	Erfüllen die Vorgaben für die Toleranzen die Bedingungen des Abschnittes 11 und Anhang D von	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
	DIN EN 1090-2 bzw. 3?			
8.1.2	Wie werden Toleranzen für Maße und Form überprüft und dokumentiert?			
8.2	Schweißbeignung Welche Werkstoffe werden eingesetzt und wie wird die Schweißbeignung bei Anwendung schweißtechnischer Verfahren sichergestellt? Werden schweißgeeignete Werkstoffe nach Tabelleb 2, 3 bzw. 4 den EN 1090-2 eingesetzt?			
8.3	Bruchzähigkeit/Kerbschlagfestigkeit (nur für Stahl) Hinweis: die Leistungsmerkmale Bruchzähigkeit und Kerbschlagfestigkeit sind identisch und meinen die Kerbschlagarbeit bei vorgegebener Prüftemperatur.			
8.4	Tragfähigkeit (nur maßgebend bei Anwendung des Deklarationsverfahrens ZA 3.3)	Siehe hierzu Kapitel 2 dieser Checkliste		
8.5	Ermüdungsfestigkeit (nur maßgebend bei Anwendung des Deklarationsverfahrens ZA 3.3)	Siehe hierzu Kapitel 2 dieser Checkliste		
8.6	Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit (nur maßgebend bei Anwendung des Deklarationsverfahrens ZA 3.3)	Siehe hierzu Kapitel 2 dieser Checkliste		
8.7	Feuerwiderstand Werden Erzeugnisse mit Anforderungen an den Feuerwiderstand hergestellt?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
8.7.1	Wenn „Ja“, nach welchem Verfahren erfolgt die Klassifizierung ? Hinweise: (siehe 5.7 der DIN EN 1090-1)			
8.8	Brandverhalten Wird ein Nachweis für das Brandverhalten gefordert?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
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)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt

	Fragen/Anforderungen	Bemerkungen, Hinweise: Ausfüllung durch den Hersteller	Auditergebnis: Ausfüllung durch den Betriebsprüfer	E <sup>1)</sup>
8.9	Freisetzung von Cadmium und dessen Verbindungen			
8.10	Freisetzung radioaktiver Strahlung			
8.11	Dauerhaftigkeit	Siehe hierzu Abschnitt 3.5 „Korrosionsschutz“		
<b>9</b>	<b>Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)</b>			
9.1	Sind Maßnahmen festgelegt, wie bei mangelnder Übereinstimmung mit festgelegten Anforderungen verfahren wird? z.B. - Kennzeichnung - Zuständigkeiten - Reparaturanweisung/Reparatur - Erneute Prüfung - Maßnahmen zur Verhinderung eines erneuten Auftretens	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) E = Ergebnis, 0 = nicht zutreffend, 1 = erfüllt, 2 = teilweise erfüllt, noch akzeptabel, 3 = teilweise erfüllt, nicht akzeptabel, 4 = nicht erfüllt