

**Arbeitsanweisung AA Checkliste allgemeine Fragen für Erstinspektion der WPK nach EN 1090-1**

Diese Arbeitsanweisung dient als Grundlage der Prüfung der Handbuchunterlagen und sonstigen Dokumentation und stichprobenweisen Befragung vor Ort bei der Erstinspektion.

Nr.	Fragstellung / Anforderungen	Durch den Hersteller zu berücksichtigen, und nachzuweisen, Hinweise	Durch den Auditor hinterfragt
<b>2.1</b>	<b>Grundlagen</b>		
2.1.1	Wer ist der Verantwortliche für die WPK? Gibt es einen Vertreter? Wie ist er in die Organisation eingebunden? z.B. Organigramm, Verantwortungsmatrix, Stellenbeschreibungen, Qualifikationsprofile	Es muss ein Verantwortlicher benannt werden, gegebenenfalls ein Stellvertreter. Entsprechende Dokumentation muss vorliegen wie Organigramm, Verantwortungsmatrix, Stellenbeschreibungen, Qualifikationsprofile	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.1.2	Sind die Normen, Vorschriften, Regelungen verfügbar und aktuell?	z.B. Normenabonnement bei Beuth, Fachregelwerk Metallbauerhandwerk u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.1.3	Sind gegebenenfalls nationale Normen, Gesetze, Regelungen anzuwenden? z.B. bezüglich Schweißtechnik, Verarbeitung der Konstruktionsmaterialien, Korrosionsschutz, mechanische Verbindungsmittel u.a.	Da die Zertifikate europaweit gültig sind, muss bewusst sein, dass nationale Regelungen auch beachtet werden müssen; in Deutschland z.B. Z-30.3-6, DASt 022 u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.1.4	Sind Erstprüfungen zur Prüfung der Voraussetzungen für Bemessung, Bauteilfamilie, geometrische Toleranzen, Dauerhaftigkeit u.a. durchgeführt?	Der notifizierten Stelle muss nachgewiesen werden, dass für Bemessung, Bauteilfamilie, Toleranzen, Dauerhaftigkeit, Herstellung u.a. (falls zutreffend) dokumentierte Erstprüfungen vorliegen	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
<b>2.2</b>	<b>Organisation</b>		
2.2.1	Wie wird geprüft, dass die Bauteilspezifikation die geforderten Informationen, z.B. Ausführungsklasse, Maße und Toleranzen, Bewertungsgruppen, Überwachungs- und Prüfplan, Anforderungen an Korrosionsschutz, Anforderungen an Verbindungsmittel, Montageanforderungen u.a. enthält?	Es muss nachgewiesen werden, wie die Angebots- und Vertragsprüfung durchgeführt wird. Schriftliche Vorgaben für diese Prüfungen müssen vorliegen.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.2.3	Gibt es ausreichend Mitarbeiter im Büro, in der Werkstatt, beim Korrosionsschutz und bei der Montage?	Es sollte eine Übersicht über die Anzahl der Mitarbeiter in den einzelnen Bereichen verfügbar sein	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
<b>2.2</b>	<b>Untervergabe</b>		
2.2.1	Wie ist die Untervergabe geregelt und sind die Verantwortlichkeiten festgelegt?	Die Anforderungen an die Untervergabe muss schriftlich dokumentiert sein, z.B. Prozessbeschreibung, Verfahrensbeschreibung, Verantwortlichkeit geregelt.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen

Nr.	Fragstellung / Anforderungen	Durch den Hersteller zu berücksichtigen, und nachzuweisen, Hinweise	Durch den Auditor Hinterfragt
2.2.2	Werden Herstellungsprozesse selbst oder durch Unterlieferanten/ Unteraufnehmer (UA) durchgeführt.	Es muss eine Aufstellung geben welche Leistungen selbst und welche untervergeben werden. Das gilt für statische Berechnung Schneiden, Lochen, Formgeben Schweißarbeiten, Fertigungsüberwachung, Wärmebehandlungen, ZfP-Prüfungen, Korrosionsschutz, mech. Verbindungsmittel, Montagearbeiten u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.2.3	Sind Vorgaben und Auswahlkriterien für Unterlieferanten festgelegt?	Es muss eine Lieferantenliste mit Bewertungskriterien und einer Bewertung geben.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.2.4	Werden die notwendigen Unterlagen dem Unterlieferanten zur Verfügung gestellt? Zum Beispiel über Bestellformulare, vertragliche Vorgaben u.a.	Es müssen folgende Vorgaben vorliegen, die der Unterlieferant erhält: Lieferantenvereinbarungen, Konstruktionsunterlagen, Bestellformulare, Spezifikationen, Verträge u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.2.5	Wie wird die Einhaltung der maßgebenden Anforderungen der EN 1090-2 bzw. -3 durch den Unterlieferanten sichergestellt?	Es muss Festlegungen für die Anforderungen geben, die an den Unterlieferanten gestellt werden, wie z.B. Zertifizierungen nach EN 1090-2, EN 1090-3, Überwachungen bei Lieferanten, Dokumentation des Lieferanten, Wareneingangsprüfungen u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.2.6	Wie wird die Eignung der Unterlieferanten festgestellt?	Nachweis der Verfügbarkeit von Zertifikate, Bescheinigungen der Unterlieferanten, externe Überwachungen des Unterlieferanten u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
<b>2.3</b>	<b>Fertigungsplanung</b>		
2.3.1	Wie erfolgt die Fertigungsplanung?	Nachweis z.B. durch: Prozessbeschreibung, Planung mit Software, Planung handschriftlich, Planung mit Fertigungstafel u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.3.2	Liegen Vorgaben für den Einkauf der Konstruktionsmaterialien vor?	Nachweis von Bestellformularen handschriftliche Bestellung nach Vorgaben, softwareunterstützte Bestellung u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.3.3	Liegen für die verwendeten Grundwerkstoffe, Schweißzusätze, Schrauben, Korrosionsschutzstoffe, etc. Werkstoffnachweise vor?	Nachweis: Werksbescheinigung 2.1, Werkszeugnis 2.2, Abnahmeprüfzeugnis 3.1, Abnahmeprüfzeugnis 3.2, auftragsbezogene Werkstoffprüfungen, u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
<b>2.4</b>	<b>Archivierung</b>		
2.4.1	Ist für Erstellung, Kontrolle und Archivierung qualitäts-relevanter Dokumente ein Verfahren eingerichtet? z.B. für: Werkstoffnachweise, WPS, WPQR, Prüfungsbescheinigungen, Zertifikate u.a.	Verfahrensbeschreibung und Nachweis des Systems der Verwaltung der Dokumentation, z.B. mit Softwarenutzung, in Papierform und die Art der Verfügbarkeit für die Mitarbeiter, z.B. zentrale Verfügbarkeit	siehe Auditprotokoll und Unterlagen

Nr.	Fragen / Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller: Bemerkungen, Hinweise	Durch den Auditor Hinterfragt
2.4.2	Werden die Aufzeichnungen für die angegebene Dauer aufbewahrt? (EN 1090-1, Abschnitt 6.3.4)	Die Aufbewahrungsdauer muss angegeben werden. Übliche Aufbewahrungsdauer sind mindestens 10 Jahre, das kann aber auch im Einzelfall länger sein.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
<b>2.5</b>	<b>Lagerung</b>		
2.5.1	Wie erfolgt die Lagerung - auch der vom Kunden beigestellten - Konstruktionsmaterialien?	Es muss Festlegungen und Regelungen zur Lagerung geben. Z.B. im Freien, überdacht im Freien, trocken in einer Halle, getrennt nach Werkstoffen; Gibt es Materiallager, Schraubenlager, Farblager u.a.?	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.5.2	Wird die Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit und angemessene Dokumentation während der Lagerung und Fertigung sichergestellt? (EN 1090-1, Abschn. 6.3.5)	Es müssen dokumentierte Festlegungen vorhanden sein zu Kennzeichnung, Kommissionierung, Fertigungspläne, Checklisten, Begleitkarten, Markierung am Bauteil u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
<b>2.6</b>	<b>Maschinen und Messmittel</b>		
2.6.1	Liegt eine aktuelle Aufstellung der für die Produktion wesentlichen Fertigungs- und Prüfeinrichtungen vor, aus denen die regelmäßige Prüfung, Wartung und Instandhaltung ersichtlich und nachvollziehbar ist?	Es müssen Einrichtungslisten Wartungspläne, Prüfpläne, Maschinenpläne vorliegen, für Einrichtungen zur Bemessung, Schweißtechnik, Herstellung mechanischer Verbindungen, Korrosionsschutz, sonstiger Einrichtungen	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.6.2	<b>Beispiele:</b> Schweißstromquellen und andere Maschinen; Einrichtungen für die Naht- und Oberflächenvorbereitung und zum Trennen, einschließlich zum thermischen Schneiden; Einrichtungen zum Vorwärmen und zur Wärmenachbehandlung 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 Fertigungsprozessen stehen; Trockenöfen, Elektrodenköcher, usw. für die Schweißzusatzwerkstoffe; Einrichtungen zur Oberflächenreinigung; Einrichtungen für die zerstörenden und zerstörungsfreien Prüfungen; Drehmomentschlüssel; Schichtdickenmessgerät; Temperaturmessgerät; Luftfeuchtemessgerät, u.a.		
2.6.3	Sind die betrieblichen Einrichtungen für den vorgesehenen Geltungsbereich ausreichend und geeignet und wie wird das sichergestellt?	Es muss durch Planung und Einhaltung dieser Vorgaben sichergestellt sein, dass durch regelmäßige Prüfung und Wartung alle Einrichtungen die Anforderungen erfüllen.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.6.4	Ist sichergestellt, dass defekte Einrichtungen nicht eingesetzt werden?	Es muss dokumentierte Regelungen geben, wie mit defekten Einrichtungen verfahren wird, z.B. Verhinderung eines Einsatzes durch Kennzeichnung mit Sperrband, Beschriftung u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.6.5	Werden Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen kalibriert, verifiziert und validiert? Verantwortlichkeiten, Verfahren (Begriffe siehe EN ISO 9000 und beim Schweißen siehe EN ISO 17662)	Das Verfahren muss beschrieben sein, die Verantwortlichkeit muss festgelegt sein, es müssen entsprechende Planungen für Kalibrierung und Validierung vorliegen und die Prüfungen eingehalten werden.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.6.6	Werden die festgelegten Überwachungsfristen eingehalten und dokumentiert?	Es müssen Messmittellisten, Prüfungs- und Wartungspläne geführt werden.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen

Nr.	Fragen / Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller: Bemerkungen, Hinweise	Durch den Auditor Hinterfragt
2.6.7	Wie und durch wann erfolgt die Kalibrierung?	Es muss festgelegt sein ob und welche Einrichtungen intern oder extern kalibriert werden und wie die Kalibrierung erfolgt, z.B. durch Vergleichsmessung, Kalibrierlabore, akkreditierte Kalibrierlabore u.a.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
<b>2.7 Mangelnde Übereinstimmung; Beschwerdemanagement; Zertifikate</b>			
2.7.1	Sind Maßnahmen festgelegt, dass risikobasiertes Denken umgesetzt wird? z.B.: Auswirkung beim Abweichen vom Erwartetem, fehlen von Informationen, mögliche Ereignisse und Folgen, Maßnahmen zur Verhinderung eines Risikos	Es muss dokumentierte Prozess- oder Verfahrensbeschreibung geben und eine Dokumentation zur Kennzeichnung, zu Zuständigkeiten, zur Reparaturanweisung und wie die Reparatur erfolgt, zur erneute Prüfung und zu Maßnahmen zur Verhinderung eines erneuten Auftretens	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.7.2	Ist ein Verfahren festgelegt, dass Beschwerden Dritter (bezüglich der Produktkonformität) dokumentiert werden können?	Es muss ein Verfahren festgelegt sein, wie mit Beschwerden Dritter, insbesondere auch im Zusammenhang mit der Zertifizierung, umgegangen wird.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.7.3	Ist sichergestellt, dass das Zertifikat / die Berichte / das Logo von ISW nicht irreführend verwendet werden können?	Es muss sichergestellt sein, das Zertifikate, Berichte, Logo von ISW nicht irreführend verwendet werden darf, also z.B. immer nur komplett und nicht auszugsweise kopiert wird und z.B. das Logo nicht auf hergestellte Konstruktionsteile angebracht wird.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
<b>2.8 Sonstiges</b>			
2.8.1	Welche weiteren Leistungsmerkmale sind Bestandteil der Leistungserklärung?	ISW muss informiert werden, wenn auch Leistungsmerkmale wie Ermüdungsfestigkeit, Feuerwiderstand, Brandverhalten, Freisetzung von Cadmium, Freisetzung von radioaktiver Strahlung u.a. Bestandteil der Zertifizierung sind.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.8.2	Werden Erzeugnisse mit Anforderungen an den Feuerwiderstand hergestellt?	Hier ist ISW eine Dokumentation zu übergeben, welche Erzeugnisse dies betrifft und welche Anforderungen gestellt werden.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.8.3	Wenn „Ja“, nach welchem Verfahren erfolgt die Klassifizierung? Hinweise: (siehe 5.7 der EN 1090-1)	Die Verfahren der Klassifizierung sind zu dokumentieren.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.8.4	Wird ein Nachweis für das Brandverhalten gefordert?	Wenn ja, ist die Nachweisform zu dokumentieren.	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
2.8.5	Sofern ein Nachweis für die Klassifizierung des Brandverhaltens nach EN 13501-1 gefordert wird, liegt dieser vor? Hinweise: (Abschnitt 5.8 der EN 1090-1)	Nachweise als Dokumentation sind schriftlich zu belegen,	siehe Auditprotokoll und Unterlagen
<p>Konstruktionsmaterial aus Stahl und Aluminium fallen hinsichtlich des Brandverhaltens unter die Klasse A1 nach der europäischen Klassifizierung, und es ist keine weitere Dokumentation erforderlich.                      Verzinkte Stähle und eloxierte Aluminiumbauteile fallen ebenfalls unter die Klasse A1.                      Bei beschichteten Bauteilen ist nachzuweisen, dass die Klasse des Bauteils mit den Anforderungen hinsichtlich seiner Anwendung und Funktion übereinstimmt. Die Klassifizierung muss nach EN 13501-1 erfolgen.</p>			

Beschichtungen, die zum Oberflächenschutz oder aus anderen Gründen auf Stahl- bzw. Aluminiumbauteile aufgebracht werden, können die A1-Klassifizierung verändern. Angaben zum Brandverhalten von organisch beschichteten Stahlblechen sind EN 14782 und EN 14783 zu entnehmen.

A large, semi-transparent watermark of the letters 'ISW' is oriented diagonally across the center of the page. The letters are a dark red color and are rendered in a bold, sans-serif font.