



CHECKLISTE FÜR DIE ERSTINSPEKTION / ÜBERWACHUNG DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE FÜR DEN PROZESS KORROSIONSSCHUTZ NACH EN 1090-1:2009+A1:2011

Hersteller:		KdNr:
Postleitzahl:	Herstellungsort:	
Straße, Nr.:	Land:	
Telefon:	Fax:	
Ansprechpartner:	Durchwahl:	
Internet:	E-Mail:	

Inspektor:

Überwachungsdatum:

Teilnehmer des Herstellers:

Weitere Teilnehmer:

<input type="checkbox"/> Herstellwerk (falls von Hersteller-Adresse abweichend)		
<input type="checkbox"/> Zweitwerk	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. angewendet wird und geeignet ist.

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

- Der Prozess „Korrosionsschutz“ ist der einzige, im Rahmen von EN 1090-1 angewendete Herstellprozess.
- Neben dem Prozess „Korrosionsschutz“ werden, im Rahmen von EN 1090-1, noch weitere Herstellprozesse angewendet.
 Diese wurden mit folgender Checkliste dokumentiert:
 - FB-003-W (Erstinspektion)
 - FB-041-W (laufende Überwachung)
 - FB-020-W (Bemessung)



1. Allgemeines / Änderungen

1.1 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. 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. 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. Der Hersteller ist für die Bemessung und Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.	Bauteil entspricht der Bauteilspezifikation des Auftraggebers. Der Hersteller ist für die Ausführung der gelieferten Bauteile verantwortlich.

Bei Anwendung der Verfahren 2 und 3b (Bemessung in Verantwortung des Herstellers) ist FB 020 zu bearbeiten.

Ausführung nach:

EN 1090-2:2018 (Stahltragwerke) EXC1 EXC2 EXC3 EXC4

EN 1090-3:2019 (Aluminiumtragwerke) EXC1 EXC2 EXC3 EXC4

1.2 Mitarbeiter

	Beschäftigtenzahl (Mehrfachnennung möglich)
Verwaltung	
Technisches Büro / Qualitätssicherung	
Herstellung (Fertigung)	
Montage/Einbau (Angabe freiwillig)	
Gesamt:	



1.3 Verantwortliche Person(en)

	Verantwortlich Vorname Name, geb. Qualifikation	Vertretung Vorname Name, geb. Qualifikation	Unterstützung Vorname Name, geb. Qualifikation
Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)			
Korrosionsschutz / Oberflächenbehandlung:			
Oberflächenvorbereitung			
Applikation			
andere:			

Bei Erstinspektion oder Änderungen:

Benennung liegt vor (als Anlage beifügen)

Ja Nein nicht erforderlich

aktuelles Organigramm liegt vor (als Anlage beifügen)

Ja Nein nicht erforderlich

2. Ergebnisse aus dem Werksrundgang:

2.1 Produktionseinrichtungen	
Reinigung	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>
Mechanische Vorbereitung	<input type="checkbox"/> Freistrahlkabine
	<input type="checkbox"/> Strahlanlage
Druckluft	<input type="checkbox"/> Ölabscheider
	<input type="checkbox"/> Lufttrockner
	<input type="checkbox"/> Staubfilter
Applikation:	<input type="checkbox"/> Streichen, Rollen, Spachteln
	<input type="checkbox"/> Tauchen / Fluten
	<input type="checkbox"/> Hochdruckspritzen
	<input type="checkbox"/> Höchstdruckspritzen (Airless / Airlessmix)
	<input type="checkbox"/> Thermisches Spritzen
	<input type="checkbox"/> Pulverbeschichten
	<input type="checkbox"/> Elektrostatisch
Räume	<input type="checkbox"/> Beschichtungsräume
	<input type="checkbox"/> Trockenräume
Weitere:	
2.2 Lagerung von Beschichtungsstoffen und Lösemittel EN ISO 12944-7 (Abschnitt 5.2)	
Kontrolle der Lagertemperatur:	
Gesicherter Lagerbereich:	
2.3 Handhabung von Beschichtungsstoffen EN 1090-2 (Anhang F 1.4) EN ISO 12944-7 (Abschnitt 5.2)	
Haltbarkeitsdauer und Topfzeit:	
Kennzeichnung von angebrochenen Gebinden:	
2.4 Schutz von vorbereiteten oder zwischenbeschichteten Bauteilen EN 1090-2 (Anhang F 1.4)	
2.5 Kontrollierte Bedingungen bei Beschichtungsarbeiten EN 1090-2 (Anhang F 1.4) EN ISO 12944-7 (Abschnitt 6.1)	
Beleuchtung:	
Temperatur:	

Luftfeuchtigkeit:	
Bewertung	0
Die der Produktion zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten und betrieblichen Einrichtungen sind ausreichend für der Herstellung des Korrosionsschutzes von: <input type="checkbox"/> Stahlbauteilen nach EN 1090-2 / <input type="checkbox"/> Aluminiumbauteilen nach EN 1090-3 <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein, weil:	
Bemerkung:	



3. Überprüfung der zu behebenden Nichtkonformitäten

- Bericht der letzten Überwachung (Nennung der Stelle, falls nicht von Metall-Zert):
- Zusätzlich aus Bewertung der Zertifizierungsstelle
- Es waren keine Punkte mit 2 bewertet
- entfällt, da Erstinspektion

zu behebende Nichtkonformitäten

Beschreibung	Bewertung	E
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4. Anmerkung	5
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4. Anmerkung	5
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4. Anmerkung	5
	Erfüllt <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> siehe Anlagen <input type="checkbox"/> Bewertung unter 4. Anmerkung	5
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)		

4.2	Oberflächenvorbereitung		
	<p>Welche Oberflächenvorbereitungen werden angewandt?</p> <p>EN ISO 12944-4</p>	<p>Reinigung</p> <p><input type="checkbox"/> mit Wasser</p> <p><input type="checkbox"/> Dampfstrahlen / -reinigen</p> <p><input type="checkbox"/> mit Emulsionen</p> <p><input type="checkbox"/> mit Alkalien</p> <p><input type="checkbox"/> mit Lösemitteln</p> <p><input type="checkbox"/> Beizen</p> <p><input type="checkbox"/> andere</p> <p>Mechanische Oberflächenvorbereitung</p> <p><input type="checkbox"/> mit Handwerkszeugen</p> <p><input type="checkbox"/> mit maschinell angetriebenen Werkszeugen</p> <p><input type="checkbox"/> Trockenstrahlen</p> <p><input type="checkbox"/> Nass- / Feucht- / Schlammstrahlen</p> <p><input type="checkbox"/> Sweepstrahlen</p> <p><input type="checkbox"/> Druckwasserstrahlen</p> <p><input type="checkbox"/> andere</p> <p><input type="checkbox"/> Flammstrahlen</p>	
<p>Wie werden die Ergebnisse der Oberflächenvorbereitung überwacht?</p>	<p>Verfahren</p> <p><input type="checkbox"/> Sichtprüfung</p> <p><input type="checkbox"/> Reiniger- / Strahlmittelverunreinigungen</p> <p><input type="checkbox"/> Rostgrad</p> <p><input type="checkbox"/> Salzgehalt</p> <p><input type="checkbox"/> Staubtest</p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenrauigkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Oberflächenvorbereitungsgrad</p> <p><input type="checkbox"/> andere:</p>	<p>Prüfer</p>	<p>Qualifikation</p>
zugehörige Verfahrens- bzw. Prüfanweisungen			
Bezeichnung			Revision
eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Prüfprotokolle etc.):			
Bezeichnung		Datum	Auftrag
Zusammenfassung / Bewertung			
			0

4.3.	Beschichtungsstoffe							
	Welche Beschichtungsstoffe / Überzüge werden eingesetzt? EN ISO 12944-5	<input type="checkbox"/> oxidativ härtende Beschichtungsstoffe <input type="checkbox"/> Wasserverdünnbare Beschichtungsstoffe (1K) <input type="checkbox"/> reaktiv härtende Beschichtungsstoffe (2K) <input type="checkbox"/> Feuchtigkeitshärtende Beschichtungsstoffe <input type="checkbox"/> Wärmehärtende Beschichtungsstoffe <input type="checkbox"/> andere						
	Wie wird die Eignung der Beschichtungsstoffe sichergestellt?	zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.): <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 30%;">Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		Bezeichnung	Revision			
	Bezeichnung	Revision						
	eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Zeugnisse, Datenblätter, Wareneingangskontrolle usw.): <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 50%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 20%;">Datum</th> <th style="width: 30%;">Auftrag</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		Bezeichnung	Datum	Auftrag			
Bezeichnung	Datum	Auftrag						
	Zusammenfassung / Bewertung <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 80%;"> </td> <td style="width: 20%; text-align: center;">0</td> </tr> </table>			0				
	0							

4.4	Applikation							
	Wie wird sichergestellt, dass Applikationen unter kontrollierten Bedingungen erfolgen?	zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.): <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 30%;">Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		Bezeichnung	Revision			
	Bezeichnung	Revision						
		Qualitätsaufzeichnungen zu Luft- und Bauteiltemperatur sowie Luftfeuchtigkeit und Taupunkt <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 50%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 20%;">Datum</th> <th style="width: 30%;">Auftrag</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		Bezeichnung	Datum	Auftrag		
Bezeichnung	Datum	Auftrag						
Wie werden die Ergebnisse der Applikation überwacht?	Verfahren <input type="checkbox"/> Schichtdicke, nass <input type="checkbox"/> Schichtdicke, trocken <input type="checkbox"/> Haftfestigkeit <input type="checkbox"/> Glanzgrad/Farbe <input type="checkbox"/> andere:	Prüfer _____	Qualifikation _____					
	zugehörige Verfahrens- bzw. Prüfanweisungen <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 30%;">Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		Bezeichnung	Revision				
Bezeichnung	Revision							
	eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Prüfprotokolle etc.): <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 50%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 20%;">Datum</th> <th style="width: 30%;">Auftrag</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		Bezeichnung	Datum	Auftrag			
Bezeichnung	Datum	Auftrag						



		Zusammenfassung / Bewertung	
			0

4.5	Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)			
	Verfahren mit nichtkonformen Produkten EN 1090-1 (6.3.8)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)		
		Bezeichnung:	Revision	
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Abweichungsberichte, etc.):		
		Bezeichnung:	Datum	Auftrag
		Zusammenfassung / Bewertung		
		Nach Aussage des Leiters WPK, gab es seit der letzten Überwachung Nichtkonformitäten, die die „Mechanische Festigkeit und Standsicherheit“ der hergestellten Produkte betreffen würden. <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja, (Bauteil, Art der Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen des Herstellers detailliert beschreiben):	0	
4.6	Produktbewertung			
	CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung in Verkehr gebrachter Produkte BauPVO Bei Lieferungen innerhalb der Schweiz gilt das Schweizerische Bauproduktengesetz Artikel 5.	eingesehene CE-Kennzeichnungen und Leistungserklärungen):		
		Bezeichnung:	Datum	Auftrag
		Zusammenfassung / Bewertung		
		Hinweis! Die Überprüfung der Deklaration des Herstellers auf Richtigkeit ist nicht Bestandteil der Inspektion.	0	
4.7	Allgemeines			
4.7.1	Wie wird sichergestellt das einschlägige Normen vorhanden und aktuell sind?	<input type="checkbox"/> Einzelbezug <input type="checkbox"/> DIN-Taschenbücher <input type="checkbox"/> Normen-Abonnement <input type="checkbox"/> andere:		
		Zusammenfassung:		
			0	
4.7.2	Wird das Personal regelmäßig in Ihren Aufgaben unterwiesen	Eingesehene Beispiele	Datum	
		Zusammenfassung:		
			0	

<p>4. 7.3</p>	<p>Werden Wäge-, Mess- und andere Prüfeinrichtungen, die einen Einfluss auf die Konformität der Bauteile haben, regelmäßig kalibriert und überprüft?</p> <p>EN 1090-1 (6.3.3) EN ISO 3834-2 (16.) EN ISO 17663 (8.4)</p>	<p><input type="checkbox"/> Vergleichsmuster <input type="checkbox"/> Nassfilmkamm <input type="checkbox"/> Schichtdickenmessgerät <input type="checkbox"/> Temperaturmessgerät <input type="checkbox"/> Taupunktmessgerät <input type="checkbox"/> Rauheitsmessgerät <input type="checkbox"/> Salzttest <input type="checkbox"/> Staubtest <input type="checkbox"/> Keilschnitt <input type="checkbox"/> Haftprüfung <input type="checkbox"/> Klimakammer/Salzsprühtest <input type="checkbox"/> andere</p> <p>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</p> <table border="1" data-bbox="743 801 1433 909"> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Validiernachweise, Kalibrierprotokolle etc.):</p> <table border="1" data-bbox="743 976 1433 1070"> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Datum</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p>Zusammenfassung / Bewertung</p> <table border="1" data-bbox="743 1106 1433 1151"> <tr> <td> </td> <td>0</td> </tr> </table>	Bezeichnung	Revision			Bezeichnung	Datum				0
Bezeichnung	Revision											
Bezeichnung	Datum											
	0											
<p>4. 7.4</p>	<p>Werden die in der Produktion eingesetzten Ausrüstungen regelmäßig überprüft und gewartet, damit sichergestellt ist, dass deren Gebrauch, Verschleiß oder Mängel nicht zu nennenswerten Unregelmäßigkeiten in der Produktion führen?</p> <p>EN 1090-1 (6.3.3)</p>	<p>zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.)</p> <table border="1" data-bbox="743 1205 1433 1312"> <tr> <th>Bezeichnung:</th> <th>Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Wartungsnachweise, Prüfprotokolle etc.):</p> <table border="1" data-bbox="743 1379 1433 1487"> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Datum</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p>Zusammenfassung / Bewertung</p> <table border="1" data-bbox="743 1523 1433 1590"> <tr> <td> </td> <td>0</td> </tr> </table>	Bezeichnung:	Revision			Bezeichnung	Datum				0
Bezeichnung:	Revision											
Bezeichnung	Datum											
	0											
<p>4.8</p>	<p>weitere, nicht erfasste Themen</p> <p>Zusammenfassung / Bewertung</p> <table border="1" data-bbox="290 1675 1433 1832"> <tr> <td> </td> <td>0</td> </tr> </table>			0								
	0											
<p>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)</p>												