

Produktionsstätte:		Bemerkung Auditor1) Projekt			
	Auszufüllen durch den Auftraggeber	Auszufüllen durch den Auditor	a	b	c
1.	Welche Korrosionsschutzverfahren kommen zum Einsatz? ☐ Beschichten EN ISO 12944ff ☐ Stückverzinken DAST 022, EN ISO 1461, EN ISO 14713-1 /-2 ☐ Thermisches Spritzen EN ISO 2063 ☐ Duplex-Beschichtung ☐ Pulverbeschichtung ☐ Sonstige <i>bitte untenstehend angeben</i>				
2.	Betriebliche Einrichtungen				
2.1	Größe der Korrosionsschutzwerkstatt / Verzinkungsbetrieb (ca. m²): Strahlanlagentyp mit Angabe der maximalen Bauteilabmessungen und Gewichte: ☐ Durchlaufanlage x m ☐ Manuelles Handling t (max. Stückgewicht in Tonnen) ☐ Sonstige <i>bitte untenstehend angeben</i>				
2.2	Sind alle für den Korrosionsschutz maßgeblichen Einrichtungen (Geräte, Prüfmittel) in der Geräteliste / Inventarliste geführt? (s. 6.1 und 6.2 WPK-Checkliste GSI-FB QS1090-2/-3 W) ☐ Ja ☐ Nein				
2.3	Liegt eine entsprechende Verfahrensanweisung für die fachgerechte Lagerung aller Beschichtungsstoffe vor? ☐ ja ☐ nein				
2.4	Liegt eine entsprechende Verfahrensanweisung für die fachgerechte Auslagerung der beschichteten Bauteile vor? ☐ ja ☐ nein				
3.	Personal für den Korrosionsschutz				
3.1	Liegen schriftliche Stellenbeschreibungen für die Mitarbeiter vor, in der die Anforderung der Fachkompetenz und Zuständigkeit festgelegt sind? ☐ ja ☐ nein				

Produktionsstätte:		Bemerkung Auditor ¹⁾ Projekt			
	Auszufüllen durch den Auftraggeber	Auszufüllen durch den Auditor	a	b	c
3.2	Ist ein Organigramm und eine Aufgaben- / Verantwortungsmatrix vorhanden, die alle Bereiche des Korrosionsschutzes berücksichtigt? (s. 5 WPK-Checkliste GSI-FB QS1090-2/-3 W) ☐ ja ☐ nein				
4.1	Werden alle, den Korrosionsschutz betreffenden Arbeiten, nach gültigen Verfahrensanweisungen durchgeführt? ☐ ja ☐ nein				
4.2	Beinhaltet die Verfahrensanweisungen für die Wareneingangskontrolle mind. folgende Anforderungen? <u>ja</u> <u>nein</u> ☐ ☐ Schweißnähte und Oberflächen (Vorbereitungsgrad Px - EN ISO 8501-3) ☐ ☐ Oberflächenbeschaffenheit gem. EN ISO 10163 ff ☐ ☐ Verzinkungsgerechte Gestaltung ☐ ☐ Vertrauenszone und maximale Tauchdauer festgelegt gem. DAST 022				
4.3	Behandeln die Verfahrensanweisungen für die Applikation mind. folgende Arbeitsschritte? <u>ja</u> <u>nein</u> ☐ ☐ Oberflächenvorbereitung (u.a. Reinheitsgrad, Rauigkeit) ☐ ☐ Oberflächen bei planmäßig vorgespannten Verbindungen ☐ ☐ Vorbereitung von Verbindungsmitteln nach Herstellung der Verbindung ☐ ☐ Bereiche von Montagestößen ☐ ☐ Anwendungsgrenzen der eingesetzten Beschichtungsverfahren ☐ ☐ Applikationsbedingungen ☐ ☐ Beseitigung von Beschädigungen und Ausbesserungen ☐ ☐ Verpackung, Transportschutz				

Produktionsstätte:		Bemerkung Auditor1) Projekt			
	Auszufüllen durch den Auftraggeber	Auszufüllen durch den Auditor	a	b	c
4.4	Welche Prüfanweisungen liegen vor? ☐ Visuelle Kontrolle der Konstruktion gem. EN ISO 8501-3 ☐ Rauigkeitsmessung ☐ Ermittlung des Reinheitsgrades ☐ Bestimmung von Verunreinigungen (Staub, Salze etc.) ☐ Applikationsbedingungen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Taupunkt) ☐ Ermittlung Nassschichtdicke ☐ Ermittlung Trockenschichtdicke ☐ Visuelle Kontrolle der einzelnen Beschichtungen (Vollständigkeit, Aussehen, Läufer, etc.) ☐ EN ISO 1461 bzw. DAST 022 (VT + ggf. MT) ☐ Porenprüfung (DIN 55670) ☐ Haftzugfestigkeit ☐ Sonstige <i>bitte untenstehend angeben</i>				
5.	Wie werden die Prüfergebnisse dokumentiert? ☐ Checklisten ☐ Protokolle				

Auszufüllen durch den Auftraggeber	
7.	Verantwortliche Personen Name, Vorname: Qualifikation: Geb.-Datum: