

Produktionsstätte:		Bemerkung Auditor1) Projekt			
	Auszufüllen durch den Auftraggeber	Auszufüllen durch den Auditor	a	b	c
1.1	Zur Anwendung kommende Schweißprozesse in der Werkstatt				
	<input type="checkbox"/> 111 a <input type="checkbox"/> 114 a <input type="checkbox"/> 121 a <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 131 a <input type="checkbox"/> 135 a <input type="checkbox"/> 136 a <input type="checkbox"/> 138 a <input type="checkbox"/> 141 a <input type="checkbox"/> 781 a <input type="checkbox"/> 783 a <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>				
1.2	Zur Anwendung kommende Schweißprozesse auf der Montage/Baustelle				
	<input type="checkbox"/> 111 a <input type="checkbox"/> 114 a <input type="checkbox"/> 121 a <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 131 a <input type="checkbox"/> 135 a <input type="checkbox"/> 136 a <input type="checkbox"/> 138 a <input type="checkbox"/> 141 a <input type="checkbox"/> 781 a <input type="checkbox"/> 783 a <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>				
1.3	Zur Anwendung kommende Konstruktionsmaterialien gemäß Tab. 3.1 EN 1993-1-1: gemäß Tab. 2.1 EN 1993-1-4: gemäß Tab. 3.1a und 3.1b EN 1999-1-1: Sonstige zur Anwendung kommende Konstruktionsmaterialien (gem. Zulassung z. B. ETA, DIBt, etc.)				
2.	Schweißtechnische Einrichtungen				
2.1	Größe der Fertigungsfläche (ca. m ²)				
2.2	Sind alle für die Produktion maßgeblichen Einrichtungen in der Geräteliste / Inventarliste geführt? <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein				
2.3	Lagerplätze für Konstruktionsmaterialien, Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe:				
2.4	Sind die Schweißzusätze CE gekennzeichnet und besitzen sie ein gültiges Zulassungszertifikat gem. EN 14532-1; und werden die entsprechenden Geltungsbereiche (lt. Zertifikat) eingehalten? <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein				

Produktionsstätte:		Bemerkung Auditor1) Projekt			
	Auszufüllen durch den Auftraggeber	Auszufüllen durch den Auditor	a	b	c
2.5	Wie wird bei zentraler Gasversorgung das gewünschte Mischungsverhältnis und die erforderliche Gasmenge sichergestellt und kontrolliert? <input type="checkbox"/> dezentrale Gasversorgung vorhanden				
3.	Schweißtechnisches Personal geprüfte Schweißer / Bediener in Werkstatt geprüfte Schweißer / Bediener für Montage Liegt eine Liste der Schweißer-/Bedienerprüfungen incl. der Angabe der Prüfungsbezeichnung und Geltungsdauer vor? <input type="checkbox"/> Ja, Liste muss beim Audit vorliegen <input type="checkbox"/> nein				
4.	Schweißanweisungen (WPS)				
4.1	Werden alle Schweißarbeiten nach gültigen WPS der Normenreihe EN ISO 15609, EN ISO 14555 oder EN ISO 15620 durchgeführt? <input type="checkbox"/> Ja Liste der WPS muss beim Audit vorliegen <input type="checkbox"/> nein				
4.2	Sind alle WPS nach Tab. 12 und 13 der EN 1090-2 mit Bezug zur entsprechenden WPQR qualifiziert? <input type="checkbox"/> Ja bitte Liste der WPQR beifügen <input type="checkbox"/> nein				
5.	Qualitätssicherung				
5.1	Für welche Prozesse liegen Verfahrensanweisungen vor? <input type="checkbox"/> Thermisches Trennen <input type="checkbox"/> Kaltumformung <input type="checkbox"/> Stanzen <input type="checkbox"/> Warmformung <input type="checkbox"/> Flammrichten <input type="checkbox"/> Wärmeverbehandlung (Vorwärmung) <input type="checkbox"/> Verwendung von Zusammenbau und Montagehilfen (auch An- und Auslaufbleche)				
5.2	Wird die Überwachung und Prüfung der o.a. Prozesse regelmäßig durchgeführt und dokumentiert? <input type="checkbox"/> Ja bitte Liste oder Beispiel beifügen <input type="checkbox"/> nein				

Produktionsstätte:		Bemerkung Auditor1) Projekt			
	Auszufüllen durch den Auftraggeber	Auszufüllen durch den Auditor	a	b	c
5.3	Welche ZfP-Verfahren kommen zum Einsatz? <input type="checkbox"/> VT <input type="checkbox"/> PT <input type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern <input type="checkbox"/> MT <input type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern <input type="checkbox"/> ET <input type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern <input type="checkbox"/> UT <input type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern <input type="checkbox"/> RT <input type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern <input type="checkbox"/> LT <input type="checkbox"/> intern <input type="checkbox"/> extern (bei "extern" bitte "Anlage U" ausfüllen) Liegen Prüfanweisungen vor? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> nein				
5.4	Wie werden die Prüfergebnisse dokumentiert? <input type="checkbox"/> Protokolle <input type="checkbox"/> Berichte <input type="checkbox"/> Nein, es wird nicht dokumentiert				
5.5	Ist zu jedem Zeitpunkt der Fertigung der Stand der ZfP ersichtlich? <input type="checkbox"/> Ja <i>bitte untenstehend angeben</i> <input type="checkbox"/> nein				

Produktionsstätte:	
	Auszufüllen durch den Auftraggeber
6.	Verantwortliche Personen der Produktionsstätte: a) Verantwortliche Schweißaufsichtsperson ²⁾ nach EN ISO 14731 Name, Vorname: Schweißtechnische Qualifikation: Geb.-Datum: b) Vertreter Schweißaufsichtsperson ²⁾ nach EN ISO 14731 Name, Vorname: Schweißtechnische Qualifikation: Geb.-Datum:

Produktionsstätte:	
	Auszufüllen durch den Auftraggeber
	<p>c) Vertreter Schweißaufsichtsperson²⁾ nach EN ISO 14731 für den Bereich:</p> <p>Name, Vorname:</p> <p>Schweißtechnische Qualifikation:</p> <p>Geb.-Datum:</p> <p>Bei weiteren Vertretern ist eine gesonderte Anlage zu erstellen.</p> <p>²⁾ Zeugniskopien bitte beifügen (z.B. EWS, EWT, EWE, Dipl.-Ing. Schweißtechnik, etc.)</p>