

**Checkliste für die
Erstinspektion / Überwachung
der werkseigenen Produktionskontrolle
nach DIN EN 1090-1:2010-07**

Hersteller: _____

Anschrift: _____

Auditoren: _____

Referenzdokumente: _____

Audittermin: _____

Auditart:

- Erstinspektion
- laufende Überwachung
- Überwachung wegen Änderungen

	Fragen/Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E ¹⁾
1	Allgemeines			
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) möchte der Betrieb tätig werden?	<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: Anlage(n) bitte beifügen.		
1.4	Welche Deklarationsmethode wird angewendet?	<input type="checkbox"/> ZA3.2 <input type="checkbox"/> ZA3.3 <input type="checkbox"/> ZA3.4 <input type="checkbox"/> ZA3.5		
2	Spezieller Prozess „Bemessung“ (siehe Tabelle B.1 aus DIN EN 1090-1, linke Spalte)			
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: Wie wird die Eignung des Unterauftragnehmers festgestellt?		
2.3	Wer ist der Verantwortliche für die Bemessung?	Name:		
2.4	Ist die Qualifikation des Personals gegeben?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
2.5	Nach welchen Normen und Regeln wird bemessen?			
2.6	Wie erfolgt die Bemessung?	<input type="checkbox"/> Rechner/Software <input type="checkbox"/> manuell Anmerkungen:		
2.7	Ist das Bemessungsverfahren funktionsfähig?		<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:		

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

	Fragen/Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E ¹⁾
3	Aufgaben in Bezug auf die Produktion (siehe Tabelle B.1 aus DIN EN 1090-1, rechte Spalte)			
3.1	Untervergaben			
3.1.1	Werden Untervergaben durchgeführt?	Vergabe von Schweißarbeiten <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein Korrosionsschutz <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein mech. Verbindungen <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein Vergabe der ZfP <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein Vergabe von Fertigungsüberwachungen (z. B. Schweißaufsicht) <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein Vergabe von Wärmebehandlungen <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein Bitte die Unterauftragnehmer benennen: Sonstiges:		
3.1.2	Sind Vorgaben und Auswahlkriterien für Unterlieferanten festgelegt?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.1.3	Werden die notwendigen Unterlagen dem Unterlieferanten zur Verfügung gestellt?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3.1.4	Wie wird die Einhaltung der maßgebenden Anforderungen der DIN EN 1090-2 bzw. -3 durch den Unterlieferanten sichergestellt?			
3.1.5	Wie wird die Eignung der Unterlieferanten festgestellt?	z. B. Zertifikate, Bescheinigungen beifügen.		
3.2	Spezieller Prozess „Schweißen“			
3.2.1	Wer ist/sind die verantwortliche(n) Schweißaufsichtsperson(en)?	Name:		

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

	Fragen/Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E ¹⁾
3.2.2	Welche Qualifikation(en) hat/haben die verantwortliche(n) Schweißaufsichtsperson(en)? (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 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 Bei anderen Qualifikationen als SFI/EWE/IWE, ST/EWT/IWT, SFM/EWS/IWS besonderes Fachgespräch erforderlich zu 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. – Benennung, – Aushang.	Bitte beifügen.	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.2.4	Wie sind die Aufgaben und Verantwortungen des Schweißaufsichtspersonals festgelegt? z. B. – Zuständigkeitsmatrix, – Stellenbeschreibung.	Bitte beifügen.	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.2.5	Sind ausreichend Schweißer/Bediener vorhanden und durch geeignete Prüfungen qualifiziert?	Bitte eine Auflistung der vorhandenen Schweißer-/Bedienerprüfungsbescheinigungen beilegen.	Anzahl der geprüften Schweißer/Bediener angemessen? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Qualifikation angemessen? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	

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

	Fragen/Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E¹⁾
3.2.6	<p>Liegt eine aktuelle Aufstellung der für die schweißtechnische Produktion wesentlichen Fertigungs- und Prüfeinrichtungen vor?</p> <p>Beispiele:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. 	Bitte Aufstellung beifügen.	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
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	Ist sichergestellt, dass schadhafte Einrichtungen nicht eingesetzt werden?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.2.10	Welche Schweißprozesse werden angewendet?	Bitte Prozessnummern angeben.		
3.2.11	Liegen Schweißanweisungen (WPS) für die angewendeten Schweißverfahren vor?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.2.12	Wie werden diese Schweißverfahren qualifiziert?			

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

	Fragen/Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E¹⁾
3.2.13	Sind Arbeitsprüfungen nach DIN EN 1090-2 bzw. -3 erforderlich und vorhanden?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.2.14	Werden neben Schweißanweisungen auch Arbeitsanweisungen angewendet?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.2.15	Erfolgt eine geeignete Fertigungsplanung?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.2.16	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:	
3.2.17	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:	
3.2.18	Werden Wärmenachbehandlungen durchgeführt (auch Untervergabe)?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein (Weitere Fragen zur Wärmebehandlung entfallen.)		
3.2.19	Sind die Zuständigkeiten für das Verfahren zur Durchführung der Wärmenachbehandlung festgelegt?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.2.20	Werden Wärmenachbehandlungen nach schriftlichen Anweisungen durchgeführt? bezogen z. B. auf – Grundwerkstoff, – Bauteil, – Anwendungsnormen/ Spezifikationen.		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.2.21	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:	
3.3	Spezieller Prozess „Fügen mit mechanischen Verbindsmitteln“			
3.3.1	Ist das Personal für die Ausführung von mechanischen Verbindungen 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	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E ¹⁾
3.3.2	Erfüllen die Betriebsmittel die Anforderungen des Abschnitts 8 der DIN EN 1090-2 bzw. -3?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.3.3	Liegen Verfahrensbeschreibungen vor?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.3.4	Werden die vorgeschriebenen Verfahrensqualifikationen durchgeführt?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.3.5	Wie werden die hergestellten Verbindungen geprüft?			
3.3.6	Wie werden die Ergebnisse der Prüfungen dokumentiert?			
3.4	Spezieller Prozess „ZfP“			
3.4.1	Wer ist für die Auswahl von ZfP-Verfahren verantwortlich?	Name: (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 Abschnitt 12.4.1 von DIN EN 1090-2 und Abschnitt 12.4.2.2 von DIN EN 1090-3)	Bitte Qualifikationsnachweise beilegen.	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.4.4	Sind die vorhandenen Prüfeinrichtungen für ZfP-Prüfungen geeignet? z. B. Prüfmittelliste	Bitte Prüfmittelliste beilegen.	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.4.5	Wie werden die Prüfeinrichtungen überwacht?			
3.4.6	Liegen Verfahrensbeschreibungen für die Prüfungsausführung vor?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.4.7	Wie werden die Ergebnisse der Prüfungen dokumentiert?			
3.5	Spezieller Prozess „Korrosionsschutz“			
3.5.1	Welche Korrosionsschutzverfahren werden angewendet?			

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

	Fragen/Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E¹⁾
3.5.2	Ist das Personal für die Ausführung des Korrosionsschutzes ausreichend eingewiesen (und qualifiziert)? (siehe DIN EN 1090-1, Abschnitt 6.3.2) Anforderungen ggf. abgestuft nach Art der Beschichtungssysteme (Metallbau, Brückenbau u. a.)		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
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	Werden die vorgeschriebenen Verfahrensqualifikationen durchgeführt?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
3.5.6	Wie werden die hergestellten Beschichtungen geprüft?			
3.5.7	Wie werden die Ergebnisse der Prüfungen dokumentiert?			
4	Kalibrierung, Verifizierung und Validierung			
4.1	Werden Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen kalibriert, verifiziert und validiert (je nach anzuwendendem Teil von DIN EN ISO 3834)? z. B. – Verantwortlichkeiten, – Verfahren. (Begriffe siehe DIN EN ISO 9000 und beim Schweißen siehe DIN EN ISO 17662)		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
5	Zur Herstellung verwendete Konstruktionsmaterialien			
5.1	Liegen für die verwendeten Grundwerkstoffe, Schweißzusätze, Schrauben, Korrosionsschutzstoffe usw. Werkstoffnachweise vor?	Bitte Beispiele beilegen.	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein 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:	

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

	Fragen/Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E ¹⁾
6	Lagerung der Konstruktionsmaterialien			
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:	
7	Bauteilspezifikation (Ausführungsunterlagen)			
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:	
8	Produktbewertung (Leistungsmerkmale nach Tabelle ZA.1)			
8.1	Zulässige Abweichungen für Maße und Form			
8.1.1	Erfüllen die Vorgaben für die Toleranzen die Bedingungen des Abschnitts 11 und Anhang G von DIN EN 1090-2 bzw. -3?		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
8.1.2	Wie werden Toleranzen für Maße und Form überprüft und dokumentiert?			
8.2	Schweißeignung			
8.2.1	Welche Werkstoffe werden eingesetzt und wie wird die Schweißeignung bei Anwendung schweißtechnischer Verfahren sichergestellt?			
8.3	Bruchzähigkeit/Kerbschlagfestigkeit (nur für Stahl) Hinweis: Die Leistungsmerkmale Bruchzähigkeit und Kerbschlagfestigkeit sind identisch und meinen die Kerbschlagarbeit bei vorgegebener Prüftemperatur.			
8.3.1	Sind in den Werkstoffnachweisen Angaben zum Wert der Kerbschlagarbeit und der Prüftemperatur enthalten?	Bitte Beispiele beilegen.	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	
8.4	Tragfähigkeit (nur maßgebend bei Anwendung des Deklarationsverfahrens ZA 3.3) Siehe hierzu Abschnitt 2 dieser Checkliste.			
8.5	Ermüdungsfestigkeit (nur maßgebend bei Anwendung des Deklarationsverfahrens ZA 3.3) Siehe hierzu Abschnitt 2 dieser Checkliste.			
8.6	Feuerwiderstand			
8.6.1	Werden Erzeugnisse mit Anforderungen an den Feuerwiderstand hergestellt?	<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	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E¹⁾
8.6.2	Wenn „Ja“, nach welchem Verfahren erfolgt die Klassifizierung? Hinweise: (siehe Abschnitt 5.7 der DIN EN 1090-1)			
8.7	Brandverhalten			
8.7.1	Wird ein Nachweis für das Brandverhalten gefordert?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
8.7.2	<p>Sofern ein Nachweis für die Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 14782-1 gefordert wird, liegt dieser vor? Hinweise: (Abschnitt 5.8 der DIN EN 1090-1)</p> <p>Anmerkung: Konstruktionsmaterialien aus Stahl und Aluminium fallen hinsichtlich des Brandverhaltens unter die Klasse A1 nach der europäischen Klassifizierung, und es ist keine weitere Dokumentation erforderlich.</p> <p>Verzinkte Stähle und eloxierte Aluminiumbauteile fallen ebenfalls unter die Klasse A1.</p> <p>Bei beschichteten Bauteilen ist nachzuweisen, dass die Klasse des Bauteils mit den Anforderungen hinsichtlich seiner Anwendung und Funktion übereinstimmt. Die Klassifizierung muss nach DIN EN 13501-1 erfolgen.</p> <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 DIN EN 14782 und DIN EN 14783 zu entnehmen.</p>	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
8.8	Freisetzung von Cadmium und dessen Verbindungen Hinweis: Im Allgemeinen wird bei Bauteilen aus Stahl und Aluminium angegeben: NPD „no performance determined“ zu deutsch „keine Leistung festgestellt“.			
8.9	Freisetzung radioaktiver Strahlung Hinweis: Im Allgemeinen wird bei Bauteilen aus Stahl und Aluminium angegeben: NPD „keine Leistung festgestellt“.			
8.10	Dauerhaftigkeit Siehe hierzu Abschnitt 3.5 „Korrosionsschutz“.			

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

	Fragen/Anforderungen	Ausfüllen durch den Hersteller/Inverkehrbringer: Bemerkungen, Hinweise	Ausfüllen durch den Auditor: Auditergebnisse	E¹⁾
9	Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)			
9.1	<p>Sind Maßnahmen festgelegt, wie bei mangelnder Übereinstimmung mit festgelegten Anforderungen verfahren wird? z. B.</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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