

# Technischer Überwachungsverein Thüringen e.V.

Melchendorfer Straße 64, 99096 Erfurt, Telefon: 03 61/42 83-0, Fax: 03 61/ 42 83 242

Notified Body Nr. 0090

## Zertifikat der Konformität der WERKSEIGENE PRODUKTIONSSTEUERUNG (FPC) 0090-CPR-1090-1.0041.TÜVTH.2022.01

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung – CPR) gilt dieses Zertifikat für folgende Bauprodukte:

<b>Bauprodukt:</b>	<b>Tragende geschweißte Stahlbauteile bis EXC 2 nach DIN EN 1090-2</b>
<b>Verwendungszweck:</b>	Für tragende Zwecke in allen Arten von Bauwerken
<b>CE-Kennzeichnungsmethode:</b>	ZA 3.2 und ZA 3.4 nach EN 1090-1:2012, Anhang ZA
<b>Herstellungsumfang:</b>	Bemessung, Schneiden, Lochen, Formgeben, Schweißen, Montage und Korrosionsschutz
<b>Hersteller:</b> (Hersteller oder Bevollmächtigter)	<b>Münst GmbH Boscherhof 3/1 88263 Horgenzell</b>
<b>Herstellerwerk(e):</b> (Produktionsstätte des Herstellers)	<b>Münst GmbH Boscherhof 3/1 88263 Horgenzell</b>
<b>Bestätigung:</b>	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm

### EN 1090-1:2012

entsprechend dem System 2+ angewendet werden und die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

<b>Gültigkeitsbeginn:</b> (Datum der Erstausstellung)	<b>29.11.2022</b>
<b>Gültigkeitsende:</b> (Überwachungsdatum)	<b>28.11.2023</b>
<b>Gültigkeitsdauer:</b>	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden

<b>Bemerkungen:</b>	siehe Rückseite sowie Zugehöriges Schweißzertifikat: <b>1090-2.0041.TÜVTH.2022.01</b>
---------------------	---

Ort / Datum

Erfurt / 29.11.2022



Gültig nur mit Hologramm

  
**V. Kharlashkin**  
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte  
(Name, Unterschrift, Stempel)





# Technischer Überwachungsverein Thüringen e.V.

Melchendorfer Straße 64, 99096 Erfurt, Telefon: 03 61/42 83-0, Fax: 03 61/ 42 83 242

## Schweißzertifikat

### 1090-2.0041.TÜVTH.2022.01

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat Nr. 0090-CPR-1090-1.0041.TÜVTH.2022.01 im Anwendungsbereich der CPR

**Hersteller:**  
(Hersteller oder Bevollmächtigter)

**Münst GmbH**  
**Boscherhof 3/1**  
**88263 Horgenzell**

**Herstellerwerk(e):**  
(Produktionsstätte des Herstellers)

**Münst GmbH**  
**Boscherhof 3/1**  
**88263 Horgenzell**

**Technische Spezifikation:**

**EN 1090-2:2018**

**Ausführungsklasse:**

**bis EXC 2**

**Schweißprozess(e):**  
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 - Metall-Aktivgasschweißen (MAG/GMAW)  
141 - Wolfram-Inertgasschweißen (WIG/GTAW)

**Grundwerkstoff(e):**  
(Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)

W-Gruppe 1.1, 1.2, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und  
DIN EN 1090-2, Kap. 5  
t ≤ 25 mm nach Tabelle 14, DIN EN 1090-2

**Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:**  
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

**Herr Daniel Münst, Stufe B**

**Vertreter:**  
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

./.

**Bestätigung:**

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

**Gültigkeitsbeginn:**  
(Datum der Erstaussstellung)

**29.11.2022**

**Gültigkeitsende:**  
(Überwachungsdatum)

**28.11.2023**

**Gültigkeitsdauer:**

Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben

**Bemerkungen:**

siehe Rückseite

**Ort / Datum**

Erfurt / 29.11.2022



Gültig nur mit Hologramm



  
**V. Khalilashkin**  
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte  
(Name, Unterschrift, Stempel)



# Bericht zur Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) und des QS-Systems



Seite 1 von 7

<input checked="" type="checkbox"/>	EN 1090: Erstinspektion des(r) Werkes(e) und der WPK <sup>(1.1)</sup>	Benannten Stelle	0090
<input type="checkbox"/>	EN 1090: Laufende Überwachung der WPK <sup>(1.2)</sup>	Berichtsnummer	3340/53882/22
<input type="checkbox"/>	ISO 3834: Erstzertifizierung des(r) Werkes(e) und des QS-Systems <sup>(1.1)</sup>		
<input type="checkbox"/>	ISO 3834: Laufende Überwachung des QS-Systems auswählen <sup>(1.2)</sup>		
<input type="checkbox"/>	ISO 3834: Wiederholungsaudit des(r) Werkes(e) und des QS-Systems <sup>(1.1)</sup>		
<input type="checkbox"/>	EN 1090 / ISO 3834: Überprüfung nach Änderung der Voraussetzungen <sup>(1.2)</sup>		

Antragsteller (Inverkehrbringer, Hersteller oder Bevollmächtigter)	Münst GmbH
Anschrift	Boscherhof 3/1, 88263 Horgenzell

(1.1) Antrag vom:	08.09.2022	(1.2) Datum Erstzertifizierung:	./.
(1.1) Antragsfreigabe vom:	15.09.2022	(1.2) Letzte Überwachung	./.
		(1.2) Zertifizierungsstelle	./.

Datum Vorortbesuch: 24.11.2022

Herstellerwerk(e)/Fertigungsstätten (Name/Bezeichnung und Anschrift des Werkes)	
Werk 1	Werk 2
Münst GmbH Boscherhof 3/1 88263 Horgenzell	

Datum des nächsten Überwachungsaudits (MM/JJJJ) 11/2023  
 Zertifizierung und Überwachungsvereinbarung (Nr.: TT-1083-2022 vom 15.09.2022) wurde abgeschlossen

**Geltungsbereich der Zertifizierung / Allgemeine Bemerkungen / Hinweise / Abweichungen sh. S. 2**

25.11.2022 Datum	T. Brüheim Erster Prüfer (Name, Stempel)	Zweiter Prüfer (Name, Stempel)
---------------------	--	-----------------------------------



# Bericht zur Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) und des QS-Systems



Seite 2 von 7

### Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK nach DIN EN 1090-1

<input checked="" type="checkbox"/>	Stahltragwerke nach EN 1090-2
<input type="checkbox"/>	Aluminiumtragwerke nach EN 1090-3
<input type="checkbox"/>	Kaltgeformte Bauelemente aus Stahl nach EN 1090-4
<input type="checkbox"/>	Kaltgeformte Bauelemente aus Aluminium nach EN 1090-5

Ausführungsstufe			
<input type="checkbox"/>	EXC 1	<input checked="" type="checkbox"/>	EXC 2
<input type="checkbox"/>	EXC 3	<input type="checkbox"/>	EXC 4

### Bauprodukt / Verwendungszweck

Treppen, Balkone, Geländer, Überdachungen und ähnliche Stahlkonstruktionen

### Deklarationsverfahren nach DIN EN 1090-1

1 - ZA 3.2 (ohne Berechnung)     2 - ZA 3.3     3a - ZA 3.4 (ohne Berechnung)     3b - ZA 3.5

### Spezielle Prozesse / Herstellungsumfang

<input checked="" type="checkbox"/> Bemessung	<input checked="" type="checkbox"/> Produktion			
	<input checked="" type="checkbox"/> Schneiden	<input checked="" type="checkbox"/> Lochen	<input checked="" type="checkbox"/> Formgeben	
	<input checked="" type="checkbox"/> Schweißen	<input type="checkbox"/> Wärmebehandlung	<input type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden	
	<input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz	<input checked="" type="checkbox"/> Montage	<input type="checkbox"/> Sonstige	

### Geltungsbereich der Zertifizierung des QS-Systems

#### Beauftragtes Qualitätssicherungssystem:

#### Zertifizierungsstelle für Bauprodukte:

DIN EN ISO 3834-auswählen

#### Freiwillige Zertifizierung Industrie Service:

DIN EN ISO 3834-auswählen mit DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1

DIN EN ISO 3834-auswählen mit DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1 in Verbindung mit AD2000 HP0/HP100R

#### Anwendungsbereich:

#### Angewendete Norm / Rechtsvorschriften:

DIN EN ISO 3834-auswählen     DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1     AD 2000 HP0 / HP 100R

#### Abmessungen der Bauteile:

Wanddicke bis, mm	Länge bis, mm	Durchmesser bis, mm
15	6000	120

#### Schweißprozess(e):

111     121     131     135     136     141     783  
 Sonstige     Sonstige     Sonstige

#### Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608:

1.1, 1.2, 8.1

#### Angewendete Design-Codes:

#### Sonstige Bestimmungen:

### Allgemeine Bemerkungen / Hinweise / Abweichungen:

Während des Audit am 24.11.2022 wurde eine stichprobenartige Analyse der WPK durchgeführt. Die Erfüllung der Normanforderungen wurde mit der Besichtigung der Fertigungsstätte und der Prüfung der betrieblichen Festlegungen zur WPK überprüft. Die vom Antragsteller erstellte WPK erfüllt die Anforderungen von EN 1090-1.

Hinweis 01: Es wird empfohlen für die vSAP regelmäßig an Schulungen, Weiterbildungen und Erfahrungsaustauschen für Schweißaufsichtspersonen teilzunehmen.

# Bericht zur Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) und des QS-Systems



Seite 3 von 7

## Werkseigene Produktionskontrolle / Qualitätssicherungssystem

1.1 QM bzw. QS-System  EN ISO 9001  EN ISO 3834- auswählen  
 Sonstige

## 1.2 Beschreibung der Regelung der WPK bzw. QS-System

Handbuch  Verfahrensanweisungen  Sonstige

## 1.3 Organisation

	Ergebnis
Unternehmensstruktur	erfüllt
Festlegung der Zuständigkeiten	erfüllt

## 1.4 Personal

	Leiter der WPK	Leiter des QS-Systems
Name, Geburtsdatum	Daniel Münst, 21.02.1979	
Benennung / Organisatorische Einbindung	ja	n.z.

## 1.5 Standortbewertung

Räumlichkeiten	erfüllt
Betriebliche Einrichtung	erfüllt
Verwaltung, Wartung und Instandhaltung Maschinen und Ausrüstung	erfüllt
Verwaltung, Wartung und Kalibrierung von Meß- und Prüfmittel	erfüllt

## Umsetzung der ISO 17662

## 1.6 Regelungen zur WPK

Regelungen zur Erstprüfung (ITT)	erfüllt
Regelungen zur Erstberechnung (ITC)	erfüllt

## 1.7 Beschaffungsprozess

Normenkonforme Beschaffung	erfüllt
Untervergabe	erfüllt
Wareneingang und Wareneingangsprüfung	erfüllt
Lagerung und Kennzeichnung	erfüllt
Bestandsführung und Zeugnisverwaltung	erfüllt

## 1.8 Fertigungsprozess

Arbeitsvorbereitung	erfüllt
Durchführung der Fertigung	erfüllt
Prüfungen vor, während und nach der Herstellung	erfüllt
Rückverfolgbarkeit der Werkstoffe	erfüllt
Umstempelungsvereinbarung	n.z.
Umgang mit Fehlern und Abweichungen (intern)	erfüllt
Umgang mit Reklamationen (extern)	erfüllt
Korrektur und Vorbeugungsmaßnahmen	erfüllt

## 1.9 Dokumentation

CE-Kennzeichnung	erfüllt
Leistungserklärung	erfüllt
Normenverfügbarkeit und Aktualität	erfüllt

## Bemerkungen:

zu 1.3: Das Fertigungshandbuch (FHB), Rev. 00 vom 11.09.2022, und das Organigramm, vom 11.09.2022, sowie die Anlage 06 "Übertragung von Unternehmenspflichten" beschreiben die Anforderungen an die Organisation und Struktur des Unternehmens sowie die Verantwortungs- und Aufgabenbereiche des Leiters WPK sowie der vSAP.

zu 1.4: Die Aufgaben des Leiters WPK erfüllt Herr D. Münst. Benennung ist vorhanden.



# Bericht zur Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) und des QS-Systems



Seite 4 von 7

zu 1.5-1.9: Das FHB und die mitgeltenden Unterlagen beschreiben detailliert alle Anforderungen der WPK.

## 2. Schweißen

<b>2.1 Allgemein</b>	SAP	Stellvertreter
Name, Geburtsdatum	Daniel Münst, 21.02.1979	
Qualifikation	aP/PdV - Stufe B	auswählen
Benennung / Organisatorische Einbindung	erfüllt	n.z.
Einverständniserklärung	erfüllt	n.z.
Umsetzung von ISO 14731	erfüllt	n.z.
<b>AD2000: Umsetzung von HP 3</b>	n.z.	n.z.
Untervergabe	n.z.	n.z.

**2.2** Die Aufsicht- und Bewertungskompetenz der Schweißaufsicht wurde nachgewiesen durch:

Fachgespräch (erforderlich, wenn die Qualifizierung von den IIW- oder EWF-Richtlinien abweicht)

im Rahmen Betriebsrundgang  Bauteilherstellung

Bewertung:  Schweißerprüfung  Arbeitsprobe  Schweißverfahrensprüfung

**2.3** Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist nicht berechtigt Schweißer/Bediener nach

DIN EN ISO 9606-1  DIN EN ISO 9606-2  DIN EN ISO 14732 zu prüfen

### 2.4 Schweißanweisungen

Schweißanweisungen nach ISO 15609	Ergebnis erfüllt
-----------------------------------	---------------------

### 2.5 Qualifikation der Schweißverfahren

**a) Für DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1 ist die Zulassung von Arbeitsverfahren für Druckgeräte der Kategorien II, III und IV von einer zuständigen unabhängigen Stelle vorzunehmen.**

**b) Für AD 2000 HP0/HP100R ist zusätzlich zu a) die Umsetzung HP 2/1 für Schweißverfahren erforderlich.**

<input checked="" type="checkbox"/> ISO 15610	<input type="checkbox"/> ISO 15611	<input checked="" type="checkbox"/> ISO 15612	<input type="checkbox"/> ISO 15613
<input type="checkbox"/> ISO 15614-1	<input type="checkbox"/> ISO 15614-2	<input type="checkbox"/> ISO 14555	<input type="checkbox"/> ISO 9018
<input type="checkbox"/> Sonstige		<input type="checkbox"/> Sonstige	

### 2.6 Qualifikation von Schweißern/Grundwerkstoffe (Gruppen nach ISO/TR 15608) /

Anzahl von qualifizierten Schweißern/Bedienern (ISO 9606ff/ISO 14732)

**a) Für DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1 ist die Zulassung von Personal für Druckgeräte der Kategorien II, III und IV von einer zuständigen unabhängigen Stelle vorzunehmen.**

**b) Für AD 2000 HP0/HP100R ist zusätzlich zu a) die Umsetzung HP 3 erforderlich.**

Schweißverfahren	Werkstoffgruppe	ISO 9606-1	ISO 9606-	ISO 14732
<input type="checkbox"/> 111				
<input type="checkbox"/> 121				
<input type="checkbox"/> 131				
<input checked="" type="checkbox"/> 135	1.1, 1.2	3		
<input type="checkbox"/> 136				
<input checked="" type="checkbox"/> 141	8.1	3		
<input type="checkbox"/> 151				
<input type="checkbox"/> Sonstige				
<input type="checkbox"/> Sonstige				
<input type="checkbox"/> Sonstige				

### 2.7 Arbeitsproben

	Ergebnis
Aktualität	erfüllt
Umsetzung der Anforderungen DIN EN 1090-2 / DIN EN 1090-3	n.z.
Umsetzung der Anforderungen AD 2000 HP 5/2	n.z.
Umsetzung der Anforderungen DIN EN 12952ff	n.z.
Umsetzung der Anforderungen DIN EN 12953ff	n.z.

# Bericht zur Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) und des QS-Systems



Seite 5 von 7

Umsetzung der Anforderungen DIN EN 13445ff	n.z.
Umsetzung der Anforderungen DIN EN 13480ff	n.z.

Sonstige

Bemerkungen:

zu 2.1: Die Aufgaben der vSAP erfüllt Hr. D. Müntst.

zu 2.5 und 2.6: Als Verfahrensprüfungen nutzt das Unternehmen eignungsgeprüfte Schweißzusätze und Standardschweißanweisungen. Die Schweißer sind geprüft, u. a. vom DVS.

### 3. Zerstörungsfreie Prüfungen

3.1 Prüfaufsicht Für AD 2000 erforderlich	Prüfaufsicht	Stellvertreter
Name, Geburtsdatum		-
Qualifikationsnachweis		-
Benennung / Organisatorische Einbindung	n.z.	n.z.
Umsetzung von AD 2000 HP 4	n.z.	n.z.
Untervergabe	n.z.	n.z.

### 3.2 Durchführung ZfP

a) Bei Druckgeräten der Kategorien III und IV ist die Qualifikation des ZfP-Personals von einer unabhängigen Prüfstelle zu billigen.

b) Für AD 2000 HP0/HP100R ist zusätzlich zu a) die Umsetzung HP 5/3 erforderlich.

Qualifikationen von ZfP-Personal nach ISO 9712	Durchführung
VT, Sichtprüfung	n.z.
PT, Eindringprüfung	n.z.
MT, Magnetpulverprüfung	n.z.
RT, Durchstrahlungsprüfung	n.z.
UT, Ultraschallprüfung	n.z.
ET, Wirbelstromprüfung	n.z.

Bemerkungen:

Im FHB geregelt. Lieferantenliste ist vorhanden.

### 4. Überwachung und Prüfung

Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen	erfüllt
Überwachung und Prüfung während des Schweißens	erfüllt
<i>Umsetzung der ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844</i>	
Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen	erfüllt
<i>Umsetzung der ISO 10863, ISO 13588, ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640, ISO 22825</i>	

Bemerkungen:

Erfolgt mit Hilfe der mitgeltenden Unterlage AA002 Prüfung durch den Schweißer.

### 5. Bemessung

	Untervergabe (U)
Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)	erfüllt

Bemerkungen:

Im FHB geregelt. Lieferantenliste ist vorhanden.

### 6. Schneiden

	Eigenverantwortung (E)
Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)	erfüllt
Qualifikationsnachweis thermisches Schneiden (z.B. VP nach ISO 9013)	n.z.



# Bericht zur Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) und des QS-Systems



Seite 6 von 7

Bemerkungen:

Im FHB geregelt. Der Antragsteller nutzt selbst nur mechanische Schneidverfahren.

## 7. Lochen

Eigenverantwortung (E)

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)

erfüllt

Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)

erfüllt

Bemerkungen:

Im FHB geregelt.

## 8. Formgeben

Eigenverantwortung (E)

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)

erfüllt

Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung Kaltformgebung)

erfüllt

Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung Warmformgebung)

n.z.

Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung Flammrichten)

n.z.

Bemerkungen:

Im FHB geregelt.

## 9. Wärmebehandlung

n.z.

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)

n.z.

Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)

n.z.

*Umsetzung der ISO 17663*

**AD 2000:** Anforderungen der AD 2000 HP 7/1, 7/2, 7/3, 7/4

n.z.

Bemerkungen:

./.

## 10. Mechanisches Verbinden

n.z.

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)

n.z.

Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)

n.z.

Qualifikationsnachweis (planmäßig vorgespannten Schrauben)

n.z.

Bemerkungen:

./.

## 11. Montage

Eigenverantwortung (E)

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)

erfüllt

Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)

erfüllt

Bemerkungen:

Im FHB geregelt.

## 12. Korrosionsschutz

Untervergabe (U)

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)

erfüllt

Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)

erfüllt

## Verfahren

Vorbereitung von Stahloberflächen nach ISO 8501-ff

n.z.

Beschichten nach EN 12944-5

n.z.

Thermisches Spritzen nach EN ISO 2063

n.z.

Stückverzinken nach EN 1461, DAST 022

Untervergabe

Duplex –Beschichten

n.z.

Bemerkungen:

Im FHB geregelt. Lieferantenliste ist vorhanden.



# Bericht zur Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) und des QS-Systems



Seite 7 von 7

### 13. Beispielprojekt:

Im Unternehmen wurden bisher keine Projekte nach EN 1090-1 durchgeführt. Das System der Projektbearbeitung wurde an Hand der betrieblichen Festlegungen zu WPK erläutert.

#### 13.1 Projekt/Bauvorhaben: Auftragsnummer/Projektnummer

<input type="checkbox"/> Tragwerke nach EN 1090-2	<input type="checkbox"/> Tragwerke nach EN 1090-4	Ausführungsklasse
<input type="checkbox"/> Tragwerke nach EN 1090-3	<input type="checkbox"/> Tragwerke nach EN 1090-5	<input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4

#### 13.2 Deklarationsverfahren nach DIN EN 1090-1

1 - ZA 3.2 (ohne Berechnung)     2 - ZA 3.3     3a - ZA 3.4 (ohne Berechnung)     3b - ZA 3.5

#### 13.3 Spezielle Prozesse / Herstellungsumfang

<input type="checkbox"/> Bemessung	<input type="checkbox"/> Produktion		
<input type="checkbox"/> Schneiden	<input type="checkbox"/> Schweißen	<input type="checkbox"/> Lochen	<input type="checkbox"/> Wärmebehandlung
<input type="checkbox"/> Korrosionsschutz	<input type="checkbox"/> Montage	<input type="checkbox"/> Formgeben	<input type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden
		<input type="checkbox"/> Sonstige	

#### 13.4 Dokumentation

	akzeptabel
Projektbeschreibung	n.z.
Bemessungsunterlagen	n.z.
Fertigungszeichnungen und darauf Bezug nehmende Dokumente	n.z.
Qualifikation/Zulassung von Personal für dauerhafte Verbindungen	n.z.
Qualifikation/Zulassung von Verfahren für dauerhafte Verbindungen	n.z.
Qualifikation/Zulassung von ZfP-Personal	n.z.
Daten zur Wärmebehandlung	n.z.
Werksabnahmezeugnisse Grund- und Zusatzwerkstoffe	n.z.
Rückverfolgbarkeit der Werkstoffe	n.z.
Prüfberichte zerstörungsfreie Prüfverfahren	n.z.
Prüfberichte über zerstörende Prüfungen	n.z.
Änderungen während der Herstellung	n.z.
CE-Kennzeichnung	n.z.
Leistungserklärung	n.z.
Sonstige	n.z.

#### Bemerkungen:

- Anlage 01: Fertigungshandbuch (FHB) und mitgeltende Unterlagen
- Anlage 02: Organigramm
- Anlage 03: Fragebogen WPK
- Anlage 04: Fragebogen Anlage S/F
- Anlage 05: Fragebogen Anlage U
- Anlage 06: Übertragung von Unternehmerpflichten
- Anlage 07: Qualifikationsnachweis SAP Hr. Wörner
- Anlage 08: Schweißerliste
- Anlage 09: WPS Liste
- Anlage 10: Lieferantenliste
- Anlage 11: Liste der Einrichtungen
- Anlage 12: Prüf- und Messmittelüberwachungsliste
- Anlage 13: Entwurf Leistungserklärung
- Anlage 14: Entwurf CE-Kennzeichnung