

Checkliste für Audits nach DIN EN ISO 3834-2: 2006

Anmerkung:

(Die geringeren Anforderungen der DIN EN ISO 3834-3 und -4 sind entsprechend zu berücksichtigen. Die im Fragenkatalog angesprochenen Unterlagen brauchen bei einer Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834-4 nicht mit dem Antrag eingereicht zu werden.)

Registriernummer:

Firmenname:

Auditart:

Anschrift:

Voraudit

Audit

Leitender Betriebsprüfer:

Nachaudit

Betriebsprüfer:

Überwachungsaudit

Referenzdokumente (Stand):

Re-Audit

Audittermin:

Unterschrift (Leitender Betriebsprüfer)

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E ²⁾
1	5	ÜBERPRÜFUNG DER ANFORDERUNGEN UND TECHNISCHE ÜBERPRÜFUNG			
1	5.2	<p>Werden die folgenden allgemeinen Aspekte berücksichtigt?</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Produktnormen <input type="checkbox"/> Gesetzliche Anforderungen vom Hersteller festgelegte Anforderungen <input type="checkbox"/> vom Kunden festgelegte Anforderungen <input type="checkbox"/> Fähigkeit des Herstellers zur Erfüllung der Anforderungen 	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
2	5.3	<p>Werden die folgenden technischen Anforderungen überprüft?</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Festlegung der Grundwerkstoffe, Eigenschaften der Schweißverbindung <input type="checkbox"/> Anforderungen an Schweißnähte <input type="checkbox"/> Lage, Zugänglichkeit, Schweißfolge (Schweißen, ZfP) <input type="checkbox"/> Schweißverfahren, Prüfverfahren, Wärmenbehandlung <input type="checkbox"/> Qualifizierung von Schweißverfahren <input type="checkbox"/> Qualifizierung des Personals <input type="checkbox"/> Auswahl, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit <input type="checkbox"/> Qualitätskontrolle <input type="checkbox"/> Überwachung, Prüfung <input type="checkbox"/> Untervergabe <input type="checkbox"/> Wärmenachbehandlung <input type="checkbox"/> Spezielle schweißtechnische Anforderungen <input type="checkbox"/> Spezielle schweißtechnische Verfahren <input type="checkbox"/> Angaben zur Nahtvorbereitung und fertiger Schweißnaht <input type="checkbox"/> Umweltbedingungen <input type="checkbox"/> Handhabung bei mangelnder Übereinstimmung 	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E²⁾

1, 2, 22	18	<p>Wird die Überprüfung der Anforderungen nachgewiesen und soweit angebracht dokumentiert?</p> <p>z.B.</p> <input type="checkbox"/> Checkliste <input type="checkbox"/> Beschreibung <input type="checkbox"/> Berichte	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
3	6	UNTERVERGABE			
3	6	Werden Untervergaben durchgeführt?	<ul style="list-style-type: none"> • Vergabe von Schweißarbeiten <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein • Vergabe von Überwachungen <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein • Vergabe der ZfP <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein • Vergabe von Wärmebehandlungen <input type="checkbox"/> Ja / <input type="checkbox"/> Nein Sonstiges:		
3	6	<p>Wird bei Untervergaben Folgendes berücksichtigt?</p> <input type="checkbox"/> Festlegung der Vorgaben und Auswahlkriterien für Unterlieferanten <input type="checkbox"/> Zurverfügungstellung der notwendigen Unterlagen an den Unterlieferanten <input type="checkbox"/> Einhaltung der maßgebenden Anforderungen der ISO 3834 durch den Unterlieferanten <input type="checkbox"/> Erfüllung der Qualitätsanforderungen durch den Unterlieferanten	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E²⁾

4	7	SCHWEIßTECHNISCHES PERSONAL			
4	7.2	Schweißer und Bediener			
4, 22	7.2 18	Sind ausreichend Schweißer/Bediener vorhanden und durch geeignete Prüfungen qualifiziert?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Nachweise einreichen oder im Audit vorlegen. Anmerkungen:	<input type="checkbox"/> Anzahl der geprüften Schweißer/Bediener angemessen? <input type="checkbox"/> Qualifikation angemessen?	
5	7.3	Schweißaufsichtspersonal			
5	7.3	Ist das Schweißaufsichtspersonal bevollmächtigt, um notwendige Maßnahmen veranlassen zu können? z.B. <input type="checkbox"/> Organigramm <input type="checkbox"/> Benennung	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
5	7.3	Sind die Aufgaben und Verantwortungen festgelegt? z.B. <input type="checkbox"/> Zuständigkeitsmatrix <input type="checkbox"/> Stellenbeschreibung	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:	<input type="checkbox"/> Sind die Festlegungen angemessen?	
5	7.3	Sind die Zuständigkeiten für die Überprüfung der Anforderungen festgelegt und ist die SAP im Sinne der DIN EN ISO 14731 (DIN EN 719) eingebunden? <input type="checkbox"/> Organigramm <input type="checkbox"/> Stellenbeschreibung <input type="checkbox"/> Zuständigkeitsmatrix <input type="checkbox"/> anderer Nachweis (Benennung, Aushang)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
5	7.3	Ist ausreichendes und befähigtes Schweißaufsichtspersonal vorhanden?	<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.	<input type="checkbox"/> Anzahl angemessen? <input type="checkbox"/> Qualifikation angemessen?	

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E²⁾

6	8	PERSONAL FÜR DIE ÜBERWACHUNG UND PRÜFUNG			
6	8	Ist ausreichendes und befähigtes Personal für die Planung, Ausführung, Überwachung und Prüfung der schweißtechnischen Fertigung vorhanden?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
7	8	Werden Prüfverfahren (zusätzlich zur direkten Sichtprüfung) angewendet?	<input type="checkbox"/> Ja, welche? <input type="checkbox"/> Sichtprüfung mit Hilfsmittel (VT) <input type="checkbox"/> Eindringprüfung (PT) <input type="checkbox"/> Magnetpulverprüfung (MT) <input type="checkbox"/> Durchstrahlungsprüfung (RT) <input type="checkbox"/> Ultraschallprüfung (UT) <input type="checkbox"/> Sonstige <input type="checkbox"/> Nein		
6, 22	6.3 18	Ist das Personal für zerstörungsfreie Prüfungen ausreichend qualifiziert? (siehe DIN EN ISO 3834-5: 2005, Tabellen 3 und 10)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Nachweise einreichen oder im Audit vorlegen.		
7, 8, 9	9	EINRICHTUNGEN			
7, 8, 9	9.2	Liegt eine aktuelle Aufstellung der für die schweißtechnische Produktion wesentlichen Fertigungs- und Prüfeinrichtungen vor? <input type="checkbox"/> Schweißstromquellen und andere Maschinen <input type="checkbox"/> Einrichtungen für die Naht- und Oberflächenvorbereitung und zum Trennen, einschließlich zum thermischen Schneiden <input type="checkbox"/> Einrichtungen zum Vorwärmen und zur Wärmennachbehandlung einschließlich Geräten zur Temperaturanzeige <input type="checkbox"/> Spann- und Schweißvorrichtungen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Aufstellung einreichen oder im Audit vorlegen mit Angaben zu: <ul style="list-style-type: none"> • max. Kapazität der Hebezeuge • Abmessung der Bauteile, die in der Werkstatt handhabbar sind. • Eignung der mechanischen und automatischen Schweißeinrichtungen 		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E ²⁾
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> gen <input type="checkbox"/> Krane und Handhabungseinrichtungen, die für die Fertigung verwendet werden <input type="checkbox"/> persönliche Arbeitsschutz- und sonstige Sicherheitseinrichtungen, die in unmittelbarem Zusammenhang mit den angewendeten Fertigungsprozessen stehen. <input type="checkbox"/> Trockenöfen, Elektrodenkocher, usw. für die Schweißzusatzwerkstoffe <input type="checkbox"/> Einrichtungen zur Oberflächenreinigung <input type="checkbox"/> Einrichtungen für die zerstörenden und zerstörungsfreien Prüfungen 	tungen <ul style="list-style-type: none"> • Maße und Temperaturen von Glühöfen für die Wärmebehandlung • Kapazität der Einrichtungen zum Walzen, Biegen und Trennen 		
7, 8, 9	9.3	Sind die Einrichtungen für die vorgesehene schweißtechnische Anwendung geeignet?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein (Nachweis einer Qualifizierung nur wenn vorgeschrieben.)		
7, 8, 9	9.4	Wird vor Inbetriebnahme von neuen oder gebrauchten Einrichtungen deren Gebrauchsfähigkeit überprüft?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
7, 8, 9, 22	9.5, 18	Liegen dokumentierte Pläne für die Instandhaltung der Einrichtungen vor, einschließlich Instandhaltungskontrollen der Einrichtungsteile, mit denen die Parameter der zutreffenden Schweißanweisungen kontrolliert werden?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
7, 8, 9, 22	9.5, 18	Umfassen die Pläne alle Einrichtungsteile, die zur Sicherstellung der Qualität des Bauteils wesentlich sind? <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Zustand der Führungsbahnen für thermische Schneideinrichtungen, für mechanische Schweißvorrichtungen u.s.w. <input type="checkbox"/> Zustand der Ampere- und Voltmeter, Durchflussmessgeräte usw., die für den Betrieb der 	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E ²⁾
		Schweißmaschinen benötigt werden <input type="checkbox"/> Zustand der Kabel, Schläuche, Verbindungselemente usw. <input type="checkbox"/> Zustand der Überwachungseinrichtungen von mechanischen und/oder automatischen Schweißanlagen <input type="checkbox"/> Zustand der Temperaturmessgeräte <input type="checkbox"/> Zustand der Drahtvorschubgeräte und Schlauchpakete			
7, 8, 9	9.6	Ist sichergestellt, daß schadhafte Einrichtungen nicht eingesetzt werden?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
10, 11, 12	10	SCHWEIßTECHNISCHE UND VERWANDTE TÄTIGKEITEN			
10, 11, 12	10.1	Erfolgt eine Fertigungsplanung bezogen auf die einsetzbaren Fertigungs- und Prüfeinrichtungen? <input type="checkbox"/> Festlegung für die Reihenfolge, in der das Bauteil zu fertigen ist <input type="checkbox"/> Festlegung der geforderten Einzelprozesse zur Herstellung des Bauteils <input type="checkbox"/> Bezug auf geeignete Verfahrensanweisungen für das Schweißen und für verwandte Prozesse <input type="checkbox"/> Reihenfolge, in der die Schweißnähte auszuführen sind <input type="checkbox"/> Festlegung und Zeitfolge, in der die einzelnen Prozesse auszuführen sind <input type="checkbox"/> Festlegung von Überwachung und Prüfung, einschließlich der Einbindung einer eventuellen unabhängigen Prüfstelle <input type="checkbox"/> Umgebungseinflüsse (z.B. Wind und Regen) <input type="checkbox"/> Kennzeichnung von Paketen oder Einzelteilen <input type="checkbox"/> Benennung von qualifiziertem Personal Vorkehrungen für etwaige Arbeitsprüfungen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E ²⁾
10, 11, 12, 22	10.1, 18	Sind die Fertigungspläne geeignet für den jeweiligen Anwendungsfall und enthalten sie die notwendigen Angaben?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
10, 11, 12, 22	10.2, 18	Liegen Schweißanweisungen (WPS) für die angewendeten Schweißverfahren vor? <input type="checkbox"/> Lichtbogenschweißen (DIN EN ISO 15609-1) <input type="checkbox"/> Gasschweißen (DIN EN ISO 15609-2) <input type="checkbox"/> Elektronenstrahlschweißen (DIN EN ISO 15609-3) <input type="checkbox"/> Laserstrahlschweißen (DIN EN ISO 15609-4) <input type="checkbox"/> Lichtbogenbolzenschweißen (DIN EN ISO 14555) <input type="checkbox"/> Andere:	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Beispiele im Audit vorlegen		
10, 11, 12, 22	10.3, 18	Wie werden diese Schweißverfahren qualifiziert? <input type="checkbox"/> Schweißverfahrensprüfung (DIN EN ISO 15614) <input type="checkbox"/> geprüfte Schweißzusätze (DIN EN ISO 15610) <input type="checkbox"/> schweißtechnische Erfahrung (DIN EN ISO 15611) <input type="checkbox"/> Standardschweißverfahren (DIN EN ISO 15612) <input type="checkbox"/> vorgezogene Arbeitsprüfung (DIN EN ISO 15613) Sonstige:	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
10, 11, 12	10.4	Sind neben Schweißanweisungen auch Arbeitsanweisungen/Unterweisungen gebräuchlich?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
10, 11, 12	10.5	Ist für die Erstellung und Kontrolle qualitätsrelevanter Dokumente ein Verfahren eingerichtet? Verfahren zur Erstellung /Kontrolle von z.B.: - WPS - WPQR - Prüfungsbescheinigungen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E ²⁾
13, 14	11	SCHWEIßZUSÄTZE			
14, 22	11.1, 18	Sind Verantwortung und Verfahren, die der Kontrolle von Schweißzusätzen dienen, vorgeschrieben? z.B. <input type="checkbox"/> Kennblatt <input type="checkbox"/> Prüfbescheinigung	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
13	11.2	Werden Losprüfungen von Schweißzusätzen gefordert?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
14	11.3	Sind Verfahren für Lagerung, Handhabung und Verwendung der Schweißzusätze erstellt und eingeführt? <input type="checkbox"/> Feuchtigkeit <input type="checkbox"/> Oxidation <input type="checkbox"/> Beschädigung <input type="checkbox"/> Empfehlungen des Lieferanten	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
15	12	LAGERUNG DER GRUNDWERKSTOFFE			
15	12	Erfolgt die Lagerung der Grundwerkstoffe (auch vom Kunden beigestellte) so, dass sie nicht nachhaltig beeinflusst werden. Umwelteinflüsse	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
15, 22	12, 18	Ist die Kennzeichnung/Identifizierung während der Zeit der Lagerung sichergestellt? <input type="checkbox"/> Art der Kennzeichnung <input type="checkbox"/> Werkstoffprüfbescheinigungen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
16	13	WÄRMENNACHBEHANDLUNG			
16	13	Werden Wärmenachbehandlungen durchgeführt (auch Untervergabe)?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein (weitere Fragen zur Wärmebehandlung entfallen)		
16	13	Sind die Zuständigkeiten für das Verfahren zur Durchführung der Wärmenachbehandlung festgelegt?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E ²⁾
16, 22	13, 18	<p>Werden Wärmenachbehandlungen nach schriftlichen Anweisungen durchgeführt?</p> <p>Bezogen z.B. auf</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Grundwerkstoff <input type="checkbox"/> Schweißverbindung <input type="checkbox"/> Bauteil <input type="checkbox"/> Anwendungsnormen/Spezifikationen 	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
16, 22	13, 18	<p>Ist an Hand des Berichtes zur Wärmenachbehandlung deren Durchführung bezogen auf das Bauteil rückverfolgbar?</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Aufzeichnung der Prozessparameter (z.B. Glühprotokoll) <input type="checkbox"/> Größe des Ofens <input type="checkbox"/> Lagerungsbedingungen im Ofen 	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
17	14	ÜBERWACHUNG UND PRÜFUNG			
17, 22	14.2, 18	<p>Werden Überwachungen und Prüfungen vor dem Schweißen in Übereinstimmung mit Vertrag/Regelwerk durchgeführt?</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Eignung und Gültigkeit der Prüfungsbescheinigungen der Schweißer und Bediener <input type="checkbox"/> Eignung der Schweißanweisungen <input type="checkbox"/> Kennzeichnung der Grundwerkstoffe <input type="checkbox"/> Kennzeichnung der Schweißzusätze <input type="checkbox"/> Nahtvorbereitung <input type="checkbox"/> Zusammenbau, Spannen und Heften <input type="checkbox"/> etwaige besondere Anforderungen in der Schweißanweisung <input type="checkbox"/> Eignung der Arbeitsbedingungen für das Schweißen, einschließlich der Umgebungsbedingungen 	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
17, 22	14.3, 18	<p>Werden Überwachungen und Prüfungen während des Schweißens in Übereinstimmung mit Vertrag/Regelwerk durchgeführt?</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> die wesentliche Schweißpara- 	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E ²⁾
		meter <input type="checkbox"/> Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur <input type="checkbox"/> Reinigung und Form der Raupen und Lagen des Schweißgutes <input type="checkbox"/> Ausarbeiten der Wurzel <input type="checkbox"/> Schweißfolge <input type="checkbox"/> richtiger Gebrauch und Handhabung der Schweißzusätze <input type="checkbox"/> Kontrolle des Verzuges <input type="checkbox"/> etwaige Zwischenprüfungen (z.B. Maße)			
17, 22	14.4, 18	Werden Überwachungen und Prüfungen nach dem Schweißen in Übereinstimmung mit Vertrag/Regelwerk durchgeführt? <input type="checkbox"/> Sichtprüfungen <input type="checkbox"/> zerstörungsfreie Prüfungen <input type="checkbox"/> zerstörende Prüfungen <input type="checkbox"/> Form, Gestalt und Maße des Bauteils <input type="checkbox"/> Ergebnisse und Berichte über die Behandlungen nach dem Schweißen	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
17, 22	14.5, 18	Wird der Stand der Überwachung und Prüfung in geeigneter Weise angegeben? z.B. <input type="checkbox"/> am Bauteil <input type="checkbox"/> in den Begleitpapieren	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		
18	15	MANGELNDE ÜBEREINSTIMMUNG UND KORREKTURMASSNAHMEN			
18, 22	15, 18	Sind Maßnahmen festgelegt, wie bei mangelnder Übereinstimmung mit festgelegten Anforderungen verfahren wird? <input type="checkbox"/> Kennzeichnung <input type="checkbox"/> Zuständigkeiten <input type="checkbox"/> Reparaturanweisung/Reparatur <input type="checkbox"/> Erneute Prüfung <input type="checkbox"/> Maßnahmen zur Verhinderung eines erneuten Auftretens	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E²⁾

19	16	KALIBRIERUNG UND VALIDIERUNG VON MESS-, ÜBERWACHUNGS- UND PRÜFEINRICHTUNGEN			
19	16	Werden Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen kalibriert und validiert? <input type="checkbox"/> Einrichtungen <input type="checkbox"/> Verfahren <input type="checkbox"/> Verantwortlichkeiten <input type="checkbox"/> Prüfmittelliste (siehe DIN EN ISO 3834-5: 2005, Tabellen 9 und 10)	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Aufstellung einreichen oder im Audit vorlegen.		
20, 21	17	KENNZEICHNUNG UND RÜCKVERFOLGBARKEIT			
20, 21	17	Gibt es Regelungen über die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit während des Fertigungsprozesses? z.B. kann gefordert sein: <input type="checkbox"/> Kennzeichnung von Fertigungsplänen <input type="checkbox"/> Kennzeichnung durch Begleitkarten <input type="checkbox"/> Kennzeichnung der Lage der Schweißnähte am Bauteil <input type="checkbox"/> Kennzeichnung der Verfahren für zerstörungsfreie Prüfungen und des Personals <input type="checkbox"/> Kennzeichnung der Schweißzusätze <input type="checkbox"/> Kennzeichnung und/oder Rückverfolgbarkeit des Grundwerkstoffes <input type="checkbox"/> Kennzeichnung der Lage von Reparaturen <input type="checkbox"/> Kennzeichnung der Lage von Zusammenbauhilfen <input type="checkbox"/> Rückverfolgbarkeit von vollmechanischen und automatischen Schweißanlagen zu speziellen Schweißnähten <input type="checkbox"/> Rückverfolgbarkeit der Schweißer und Bediener zu speziellen Schweißnähten <input type="checkbox"/> Rückverfolgbarkeit von Schweißanweisungen zu spe-	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein Anmerkungen:		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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

Element nach	Referenz nach	Ausfüllung durch das Unternehmen		Ausfüllung durch den Auditor	
ISO 3834-1 ¹⁾	ISO 3834-2	Fragen zu den Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-2	Bestätigung Anmerkungen bei Bedarf	Auditergebnis	E ²⁾
		ziellen Schweißnähten			
22	18	QUALITÄTSBERICHTE			
22	18	<p>Werden Qualitätsberichte erstellt und wie lange werden sie aufbewahrt?</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Aufbewahrungszeitraum >= 5 Jahre <input type="checkbox"/> Bericht über die Überprüfung der Anforderungen/technische Überprüfung <input type="checkbox"/> Werkstoffprüfbescheinigungen <input type="checkbox"/> Prüfbescheinigungen der Schweißzusätze <input type="checkbox"/> Schweißanweisungen <input type="checkbox"/> Bericht über die Instandhaltung der Einrichtungen <input type="checkbox"/> Bericht über die Qualifizierung der Schweißverfahren <input type="checkbox"/> Prüfungsbescheinigungen der Schweißer oder bediener <input type="checkbox"/> Fertigungsplan <input type="checkbox"/> Zertifikate des Personals für zerstörungsfreie Prüfungen <input type="checkbox"/> Anweisungen und Berichte der Wärmebehandlungsverfahren <input type="checkbox"/> Berichte über die zerstörungsfreien und zerstörenden Prüfverfahren <input type="checkbox"/> Berichte über die Abmessungen <input type="checkbox"/> Berichte über Reparaturen und mangelnde Übereinstimmung andere Dokumente, falls gefordert 	<p><input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein</p> <p>Anmerkungen:</p>		

1) Abstufung Teil 2, 3 und 4 siehe Tabelle A von ISO 3834-1

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