

Metallhandel GmbH  
 Mustermann Straße 5

55555 Musterstadt

Datum	26.01.2016
Bearbeiter	B. Becker
Projekt	13-000489
<b>Nummer</b>	<b>B100020</b>
Seite	1 von 1

## Bestellung

Position	Menge ME	Bezeichnung	Einzel- preis	Gesamt in EUR
01	60,00 m	Konstruktionsrohr S235JR 42.4x2,5mm <i>Bemerkung/Sonstiges:</i> 1 <i>Prüfbescheinigung:</i> WZ 2.2-EN 10204 <i>Abmessungen:</i> 6m	1,45	87,00
02	50,00 m	Rechteckrohr S235JR 30/15/2 mm <i>Bemerkung/Sonstiges:</i> 1 <i>Prüfbescheinigung:</i> WZ 2.2-EN 10204 <i>Abmessungen:</i> 6m	1,20	60,00
<b>Nettosumme in EUR</b>				147,00
zuzüglich 19% Mehrwertsteuer auf 147,00 EUR				27,93
<b>Endsumme in EUR</b>				<b>174,93</b>

- 1 = nach DIN EN 10025-2, Abschnitt 7.4.3, Tabelle 1, Klasse 3 zum Feuerverzinken geeignet
- 2 = schweißgeeignet
- 3 = Brennschnittgüte nach DIN EN ISO 9013: [x] I [ ] II
- 4 = DAST 022 ist Vertragsgrundlage, der Stahl wird für Vertrauenszone 1 [x], 2 [ ], 3 [ ] eingesetzt
- 5 = gestrahlt
- 6 = konserviert
- Z = Z-Güte nach DAST Richtlinie 014, z.B. 15 % = Z15
- UT = Ultraschallprüfung

### Bei der Bestellung ist die Anlage zur Bestellung verbindlich!

Die angekreuzten beziehungsweise ausgefüllten Bedingungen sind bei der Lieferung einzuhalten!

Bei Nichteinhaltung behalten wir uns vor, von dieser Bestellung zurückzutreten und/oder entstehende Mehrkosten, z.B. Prüfkosten sowie Schadensersatzansprüche Dritter bei Ihnen geltend zu machen.

Anschrift: Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt  
 Betreff: Dies ist der Betreff

Projekt EN1090  
 Nummer D15/000007  
 vom 06.11.2015

	Ja	Nein	Name / Unterschrift
<b>Bauteilspezifikation (BTS) liegt vollständig vor</b> Hinweis: Deklarationsverfahren: Verfahren 3a, Ausführungsklasse: EXC Leistungsmerkmale: festgelegt Ausführungsunterlagen: Bemessung, Zeichnungen, Stückliste	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Angebots-, Vertrags-, und Konstruktionsprüfung durchgeführt</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Gültiges EG-Zertifikat / Schweißzertifikat liegt vor</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Bestellung der Konstruktionsmaterialien nach Bestellvorgabe bzw. Stückliste</b> Hinweis: CE-Kennzeichnung Konstruktionsmaterialien: DIN EN 10025-2: S235 JR, Werkszeugnis DIN EN 10204-2.2 Schweißzusatzwerkstoffe: DB-Zulassungszertifikat / Werkszeugnis DIN EN 10204-2.2 Mechanische Verbindungsmittel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Wareneingangsprüfung durchgeführt</b> <b>Werkstoffnachweise vorhanden</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Personelle Voraussetzungen</b> (gültige Schweißerprüfungen, Schweißaufsicht, Prüfpersonal)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Technische Voraussetzungen</b> (Ausrüstung geeignet, Schweißanweisung vorhanden, Rückverfolgbarkeit gewährleistet)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Sichtprüfung vor / während / nach dem Schweißen durchgeführt</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Zusätzliche Zfp erforderlich (PT/MT/UT/RT nach DIN EN 473)</b> <b>Oberflächenschutz nach Bauteilspezifikation festgelegt</b> (Beschichtungssystem, Anforderungen an die Verzinkung, Anforderungen an Beschichtungsstoffe, Schichtdicken, etc.)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Untervergabe</b> - Oberflächenschutz (Verzinkung / Pulverbeschichtung) - Angaben	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Montageanweisung vorhanden</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>Abnahmeprotokoll erstellt</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<b>EG-Konformitätserklärung / CE-Konformitätskennzeichnung erstellt</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Die Anforderungen der "Werkseigenen Produktionskontrolle" sind erfüllt:	Verantwortlicher WPK		
	_____ Datum / Unterschrift		

Anschrift: Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt  
 Betreff: Dies ist der Betreff

Projekt 13-000489  
 Nummer D15/000013  
 vom 09.11.2015

Kunden-Best.-Nr.: .....		[x] Lieferteil: [ ] Kundenteil:	
Auftrags-Nr.: .....			
Durchgeführte Eingangsprüfung	Bemerkung		
<b>1. Kontrolle auf Transportschäden</b>	[x] in Ordnung [ ] Mängel:		
<b>2. Kontrolle des Lieferumfangs</b>	[x] in Ordnung [ ] fehlende Teile		
<b>3. Kontrolle der Lieferbegleitpapiere</b>	[x] in Ordnung [ ] Mängel:		
<b>4. Prüfung der Identität</b>	[x] in Ordnung [ ] nicht identisch		
<b>5. Prüfung der Kennzeichnung</b>	[x] in Ordnung [ ] fehlt	[ ] nicht in Ordnung	
<b>6. Prüfung der Maße</b>	[x] in Ordnung [ ] nur stichprobenweise		
<b>7. Prüfung der Werkstoffe</b>	[x] in Ordnung [ ] Prüfung wird vorbehalten		
<b>8. Prüfung der Nachweise</b>	[x] in Ordnung [ ] Nachweise liegen nicht vor		
<b>9. Prüfung der Dokumentation</b>	[x] in Ordnung [ ] nicht vollständig	[ ] nicht vorhanden	
<b>10. Prüfung der Feuerverzinkung</b>	[x] Sollschichtdicke in Ordnung [ ] Sollschichtdicke nicht in Ordnung [ ] Ausführung insgesamt in Ordnung [ ] Ausführung insgesamt nicht in Ordnung		
Bemerkungen:.....			
.....			
.....			
Gesamtbewertung:			
Die Ergebnisse der Eingangsprüfung erfüllen die Anforderungen:			
[x] in vollem Umfang			
[ ] mit Einschränkungen			
[ ] .....			
[ ] zur Fertigung und/ oder Montage freigegeben			
<b>Eingangsprüfung durchgeführt:</b>			
.....		.....	
Ort, Datum		Name (leserlich), Unterschrift	

Anschrift: Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt  
 Betreff: Dies ist der Betreff

Projekt 13-000489  
 Nummer D15/000013  
 vom 09.11.2015

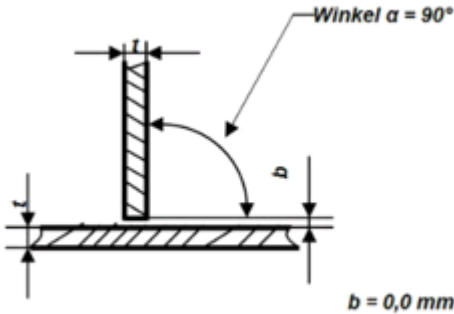
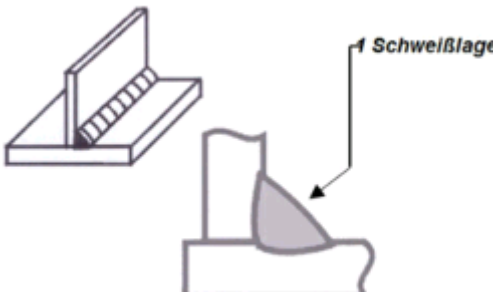
Kunden-Best.-Nr.: ..... <input checked="" type="checkbox"/> Lieferteil: <input type="checkbox"/> Kundenteil: Auftrags-Nr.: .....	
<b>Durchgeführte Eingangsprüfung</b>	<b>Bemerkung</b>
<b>1. Kontrolle auf Transportschäden</b>	<input checked="" type="checkbox"/> in Ordnung <input type="checkbox"/> Mängel:
<b>2. Kontrolle des Lieferumfangs</b>	<input checked="" type="checkbox"/> in Ordnung <input type="checkbox"/> fehlende Teile
<b>3. Kontrolle der Lieferbegleitpapiere</b>	<input checked="" type="checkbox"/> in Ordnung <input type="checkbox"/> Mängel:
<b>4. Prüfung der Identität</b>	<input checked="" type="checkbox"/> in Ordnung <input type="checkbox"/> nicht identisch
<b>5. Prüfung der Kennzeichnung</b>	<input checked="" type="checkbox"/> in Ordnung <input type="checkbox"/> fehlt <input type="checkbox"/> nicht in Ordnung
<b>6. Prüfung der Maße</b>	<input checked="" type="checkbox"/> in Ordnung <input type="checkbox"/> nur stichprobenweise
<b>7. Prüfung der Werkstoffe</b>	<input checked="" type="checkbox"/> in Ordnung <input type="checkbox"/> Prüfung wird vorbehalten
<b>8. Prüfung der Nachweise</b>	<input checked="" type="checkbox"/> in Ordnung <input type="checkbox"/> Nachweise liegen nicht vor
<b>9. Prüfung der Dokumentation</b>	<input checked="" type="checkbox"/> in Ordnung <input type="checkbox"/> nicht vollständig <input type="checkbox"/> nicht vorhanden
<b>10. Prüfung der Feuerverzinkung</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Sollschichtdicke in Ordnung <input type="checkbox"/> Sollschichtdicke nicht in Ordnung <input checked="" type="checkbox"/> Ausführung insgesamt in Ordnung <input type="checkbox"/> Ausführung insgesamt nicht in Ordnung
Bemerkungen:..... ..... .....	
<b>Gesamtbewertung:</b> Die Ergebnisse der Eingangsprüfung erfüllen die Anforderungen: <input checked="" type="checkbox"/> in vollem Umfang <input type="checkbox"/> mit Einschränkungen <input type="checkbox"/> ..... <input checked="" type="checkbox"/> zur Fertigung und/ oder Montage freigegeben	
<b>Eingangsprüfung durchgeführt:</b>	
..... Ort, Datum	..... Name (leserlich), Unterschrift

Anschrift: Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt  
 Betreff: Dies ist der Betreff

Projekt EN1090  
 Nummer D15/000018  
 vom 09.11.2015

Name des Schweißers:  
 Hersteller:  
 Art des Tropfenübergangs:  
 Verbindungsart und Nahtart:  
 Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):

Art der Vorbereitung und Reinigung:  
 Werkstückdicke (mm):  
 Außendurchmesser (mm):  
 Kehlnahtdicke a (mm):  
 Schweißposition:

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
	 <p style="text-align: center;"><i>Heftstellen im Nahtbereich sind zu überschweißen</i></p>

Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke (A)	Spannung (V)	Stromart / Polung	Drahtvorschub (m/min)	Vorschubgeschwindigkeit *)	Wärmeeinbringung *)

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:  
 Sondervorschriften für Trocknung:  
 Schutzgas- / Schweißpulverbezeichnung:

- Schutzgas:
- Wurzelschutz:
- Schutzgas:
- Wurzelschutz:

Gasdurchflussmenge:

Wolframelektrodenart / Durchmesser:  
 Einzelheiten über Ausfugen / Schweißbadsicherung:  
 Vorwärmtemperatur:  
 Zwischenlagentemperatur:  
 Wasserstoffarmglühen:  
 Haltetemperatur:  
 Wärmenachbehandlung und oder Aushärten  
 Zeit, Temperatur, Verfahren:  
 Aufheiz- und Abkühlraten \*):

Weitere Informationen \*):  
 Pendeln (maximale Raupenbreite):  
 Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit:  
 Einzelheiten für das Pulsschweißen:  
 Abstand Stromkontaktrohr / Werkstück:  
 Einzelheiten für das Plasmaschweißen:  
 Brenneranstellwinkel:

\*) Falls erforderlich

Anerkennung durch Verwendung von Schweißzusatz mit CE-Zeichen. Kennblätter der verwendeten Zusatzwerkstoffe liegen vor.

Ort: \_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_\_

Unterschrift (SAP): \_\_\_\_\_

**FB 15 Protokoll Wärmebehandlung**

EN1090

Seite

1 von 1

Stand

08.06.2016

Anschrift: Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt  
 Betreff: Dies ist der Betreff

Projekt EN1090  
 Nummer D15/000020  
 vom 09.11.2015

**Kunden - Auftrags - Nr:** \_\_\_\_\_

**Bauteil-Bezeichnung:** \_\_\_\_\_

**Schweißer / Mitarbeiter:** \_\_\_\_\_

**Vorwärmen**

Bauteil	Datum	Dauer (Std.)	Vorwärmtemperatur (°C)		Bemerkung / Unterschrift
			Soll	Ist	

**Wärmebehandlung (z.B. Spannungsarmglühen)**

**Art:** \_\_\_\_\_

**Durchführender / Unterlieferant:** \_\_\_\_\_


Bauteil	Datum	Temperatur (°C)		Anwärmzeit	Haltezeit	Abkühlzeit	Bemerkung / Unterschrift
		Soll	Ist				

**Datum:** \_\_\_\_\_ **Unterschrift (SAP):** \_\_\_\_\_

Anschrift: Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt  
 Betreff: Dies ist der Betreff

Projekt EN1090  
 Nummer D15/000029  
 vom 11.11.2015


Werkstoff:  
 Bauteil:  
 Grundlage für Schweißnähte:  
 Allmeintoleranzen:

Pos.	Bezeichnung	Soll	Ist
01	Abmessungen / Durchmesser		
02	Länge		
03	Breite		
04	Höhe		
05	Details geprüft	(stichprobenweise messen)	
06	Steifen, Knotenbleche, Kopfplatten	(stichprobenweise messen)	
07	Passung der Anschlusskonstruktion	(stichprobenweise messen)	
08	Grate entfernt		
09	a-Maß erfüllt Kehlnaht (Nahtüberhöhung h) Stumpfnah (Nahtüberhöhung h)	$h = 1\text{mm} + 0,15b$ (max. 4mm) $h = 1\text{mm} + 0,15b$ (max. 7mm)  (stichprobenweise messen)	
			
10	Nahtlänge erfüllt	(stichprobenweise messen)	
11	Nahtvorbereitung metallisch blank		
12	Nahtnachbearbeitung erfolgt (Spitzer, ohne Anlaufnarben bei CrNi)		
13	Ebenheit / Verzug in der Toleranz		
14	Winkel in der Toleranz		
15	Passgenauigkeit Ebenheit Anschlüsse		
16	Bohrungen der Schraubenlöcher / Durchmesser	(stichprobenweise messen)	
17	Lochabstand Randabstand / Lochbildabstand	(stichprobenweise messen)	
18	Toleranzen nach Beschichtung	(stichprobenweise messen)	

\_\_\_\_\_  
 Unterschrift des Prüfers

Anschrift: Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt  
 Betreff: Dies ist der Betreff

Projekt EN1090  
 Nummer D15/000031  
 vom 11.11.2015

 <p>2306</p>	<p>- Kennnummer der benannten Stelle</p>
<p>Metall GmbH                  Musterstraße 55                  55555 Musterdorf</p>	<p>- Anschrift oder Kennung und eingetragene Anschrift des Herstellers</p> <p>- Die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die Kennzeichnung angebracht wurde.</p> <p>- Nummer des Zertifikats</p>
<p>EN 1090-1</p> <p>Geschweißte Stahlkonstruktion für den</p> <p>Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt</p> <p>Geometrische Toleranzen: EN ISO 13920 C / G</p> <p>Schweißneigung: S235JR nach EN 10025-2</p> <p>Bruchzähigkeit: 27 J bei RT</p> <p>Brandverhalten: Material in Klasse A1 eingestuft</p> <p>Freisetzung von Cadmium: KLF</p> <p>Freisetzung von radioaktivier Strahlung: KLF</p> <p>Dauerhaftigkeit: Oberflächenschutz nach Bauteilspezifikation</p> <p>Für Standsicherheit maßgebliche Eigenschaften:</p> <p>Bemessung: Nach Unterlagen des Auftraggebers</p> <p>Dok.Nr.:</p> <p>Herstellung: Nach Bauteilspezifikation und EN 1090-2, Ausführungsklasse EXC1</p>	<p>- Nummer und Titel der Norm</p> <p>- Beschreibung des Produkts</p> <p>- Kundenanschrift aus Lieferadresse</p> <p>- Angaben zu Eigenschaften die für die gesetzlichen Bestimmungen gelten</p>



Anschrift: Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt  
 Betreff: Dies ist der Betreff

Projekt EN1090  
 Nummer D15/000032  
 vom 11.11.2015

(die letzten beiden Ziffern der Jahreszahl) 16



Hersteller: Metall GmbH  
 55555 Musterdorf

Leistungsmerkmale	Erklärte Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation
Grundlegende geometrische Toleranzen	EN 1090-2, Anhang D.1	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
Schweißneigung	EN 10025 -2 bis -6 mit Angaben aus den Lieferscheinen	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
Bruchzähigkeit	EN 10025 -2 bis -6 mit Angaben aus den Lieferscheinen	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
Brandverhalten	Klasse A1	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
Freisetzung von Cadmium	NPD	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
Freisetzung von radioaktiver Strahlung	NPD	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
Dauerhaftigkeit	Oberflächenvorbereitung und Oberflächenbeschichtung nach EN 1090-2/ gemäß Kundenspezifikation	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
<b>Tragfähigkeitsmerkmale</b>		
Tragfähigkeit	NPD	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit	NPD	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
Ermüdungsfestigkeit	NPD	EN1090-1: 2009 + A1: 2011
Feuerwiderstand	NPD	EN1090-1: 2009 + A1: 2011

(Kennnummer der notifizierten Stelle) NB

Das Stahlprodukt kann entweder direkt verwendet, in die Tragwerke eingebaut oder in Verbundtragwerken aus Stahl und Beton verwendet werden.

Anschrift: Max Mustermann, Musterstr. 54, 75555 Musterstadt  
 Betreff: Dies ist der Betreff

Projekt EN1090  
 Nummer D15/000033  
 vom 11.11.2015

Hersteller: Metall GmbH  
 55555 Musterdorf

Das Stahlbauprodukt kann entweder direkt verwendet, in Tragwerke eingebaut oder in Verbundtragwerken aus Stahl und Beton verwendet werden.

System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit: 2+

Notifizierte Stelle: Name und Kennnummer

Konformitätsbescheinigung für werkseigene Produktionskontrolle: EG-Zertifikat-Nr.: EG-Zertifikat-Nr....

Leistungsmerkmale	Erklärte Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation
Grundlegende geometrische Toleranzen	EN 1090-2, Anhang D.1	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Schweißneigung	EN 10025 -2 bis -6 mit Angaben aus den Lieferscheinen	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Bruchzähigkeit	EN 10025 -2 bis -6 mit Angaben aus den Lieferscheinen	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Brandverhalten	Klasse A1	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Freisetzung von Cadium	NPD	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Freisetzung von radioaktiver Strahlung	NPD	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Dauerhaftigkeit	Oberflächenvorbereitung und Oberflächenbeschichtung nach EN 1090-2/ gemäß. Kundenspezifikation	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011

Tragfähigkeitsmerkmale		
Tragfähigkeit	NPD	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit	NPD	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Ermüdungsfestigkeit	NPD	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Feuerwiderstand	NPD	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011

Die Leistung des Stahlbauprodukts entspricht der erklärten Leistung nach der oben genannten Tabelle. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist alleine der Hersteller. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

\_\_\_\_\_

Ort/Datum
Name/Funktion
Unterschrift