

## CHECKLISTE FÜR DIE BETRIEBSPRÜFUNG FÜR BETONSTAHLSCHEISSEN

Name der anerkannten Stelle: **Metall-Zert GmbH**  
Adresse: **Altendorfer Str. 97-101, 45143 Essen**  
Prüfstelle: **NRW63**

<b>Hersteller:</b>		<b>KdNr:</b>	
Postleitzahl:		Herstellungsort:	
Straße, Nr.:		Land:	
Telefon:		Mobil:	
Ansprechpartner:		Durchwahl:	
Internet:		E-Mail:	

Betriebsprüfer: \_\_\_\_\_ Prüfdatum: \_\_\_\_\_

Teilnehmer des Herstellers: \_\_\_\_\_

Weitere Teilnehmer: \_\_\_\_\_

<input type="checkbox"/> <b>Herstellwerk</b> (falls von Hersteller-Adresse abweichend)		
<input type="checkbox"/> <b>Zweitwerk</b>	PLZ Ort	Straße, Nr.
<input type="checkbox"/> <b>besuchte Baustelle</b>		

### Vorgängerbescheinigungen

	Nr. ausgestellt von / gültig: von bis	Ausstelldatum:
Herstellerqualifikation zum Schweißen von Betonstahl		

### Art der Betriebsprüfung

Prüfung, ob der Hersteller die zutreffenden Anforderungen aus EN ISO 17660-1/-2 und DVS 1708 erfüllt.

- Erstmalige Betriebsprüfung
- Wiederholende Betriebsprüfung
- Vorzeitige Betriebsprüfung wegen Änderung folgender Voraussetzungen:

## 1. Anwendungsbereich

- DIN EN ISO 17660-1 / DVS 1708** Schweißen von Betonstahl (tragende Verbindungen)
- DIN EN ISO 17660-2 / DVS 1708** Schweißen von Betonstahl (nichttragende Verbindungen)

1.1 Umfang der Schweißarbeiten			
Tragende Schweißverbindung an Betonstahl (EN ISO 17660-1)		Betonstahlsorte / Stahlsorte	
<input type="checkbox"/> Bild 1a	Doppel V-Stumpfnah	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 1b	Einseitige V-Stumpfnah	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 1c	Doppel HV-Stumpfnah	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 1d	Einseitige V-Stumpfnah mit Badsicherung	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 2	Überlappstoß	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 3	Laschenstoß für tragende Schweißverbindungen	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 4a	Kreuzungsstoß <b>beidseitig</b> geschweißt	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 4b	Kreuzungsstoß <b>einseitig</b> geschweißt	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 5	Kreuzungsstoß, Prozess 21/23	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 6a	<b>einseitige</b> Flankenkehlnah an geraden Betonstahlstab	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S235 <input type="checkbox"/> andere:	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S355
<input type="checkbox"/> Bild 6b	<b>beidseitige</b> Flankenkehlnah an geraden Betonstahlstab	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S235 <input type="checkbox"/> andere:	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S355
<input type="checkbox"/> Bild 7	Flankenkehlnähte am gebogenen Betonstahlstab	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S235 <input type="checkbox"/> andere:	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S355
<input type="checkbox"/> Bild 9a	Durchgesteckter Stab	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S235 <input type="checkbox"/> andere:	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S355
<input type="checkbox"/> Bild 9b	Versenkter Stab	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S235 <input type="checkbox"/> andere:	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S355
<input type="checkbox"/> Bild 9c	Aufgesetzter Stab	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S235 <input type="checkbox"/> andere:	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B <input type="checkbox"/> EN 10025-2-S355

<b>Nichttragende Schweißverbindung an Betonstahl (EN ISO 17660-2)</b>		<b>Betonstahlsorte / Stahlsorte</b>	
<input type="checkbox"/> <b>Bild 1</b>	Überlappstoß	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
		<input type="checkbox"/> andere:	
<input type="checkbox"/> <b>Bild 2</b>	Kreuzungsstoß	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
		<input type="checkbox"/> andere:	
<input type="checkbox"/> <b>Bild 3</b>	Kreuzungsstoß, Prozess 21/23	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
		<input type="checkbox"/> andere:	
<b>1.2 Schweißprozesse</b>			
<b>Prozess: Ordnungsnummer nach EN ISO 4063</b>		<b>Anzahl Schweißer / Bediener</b>	
<input type="checkbox"/> <b>111</b>	Lichtbogenhandschweißen		
<input type="checkbox"/> <b>114</b>	Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas		
<input type="checkbox"/> <b>135</b>	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode		
<input type="checkbox"/> <b>136</b>	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode		
<input type="checkbox"/> <b>21</b>	Widerstandspunktschweißen		
<input type="checkbox"/> <b>23</b>	Buckelschweißen		
<input type="checkbox"/> <b>24</b>	Abbrennstumpfschweißen		
<input type="checkbox"/> <b>25</b>	Pressstumpfschweißen		
<input type="checkbox"/> <b>42</b>	Reibschweißen		
<input type="checkbox"/> <b>47</b>	Gaspressschweißen		
<b>1.3 Betonstähle</b>			
<b>Erzeugnisform</b>		<b>Durchmesserbereich</b>	
		<b>d<sub>min</sub></b>	<b>d<sub>max</sub></b>
<input type="checkbox"/> <b>Betonstabstahl</b>	<b>DIN 488 — B500B</b>		
<input type="checkbox"/> <b>Betonstahl in Ringen</b>	<b>DIN 488 — B500A</b>		
<input type="checkbox"/> <b>Betonstahl in Ringen</b>	<b>DIN 488 — B500B</b>		
<input type="checkbox"/> <b>Bewehrungsdraht</b>	<b>DIN 488 — B500A</b>		
<input type="checkbox"/> <b>Betonstahlmatten</b>	<b>DIN 488 — B500A</b>		
<input type="checkbox"/> <b>Betonstahlmatten</b>	<b>DIN 488 — B500B</b>		
<input type="checkbox"/> <b>Gitterträger</b>	<b>DIN 488 — B500A</b>		
<input type="checkbox"/> <b>Gitterträger</b>	<b>DIN 488 — B500B</b>		
<b>1.4 Schweißzusätze und -hilfsstoffe</b>			
<b>Typ</b>		<b>Normbezeichnung / Handelsname</b>	
Umhüllte Stabelektrode nach EN ISO 2560-A			
Drahtelektroden nach EN ISO 14341-A			
Fülldrahtelektroden nach EN ISO 17632-A			
andere:			



## 2. Personal

### 2.1 Mitarbeiter (Tätig im Bereich EN ISO 17660)

	Beschäftigtenzahl (Mehrfachnennung möglich)
Verwaltung	
Technisches Büro / Qualitätssicherung	
Herstellung / Montage	
<b>Gesamt</b>	

### 2.2 Verantwortliche Person(en) im Rahmen der WPK nach EN ISO 17660

	Verantwortlich Vorname Name, geb., Qualifikation	Vertretung Vorname Name, geb., Qualifikation	Unterstützung Vorname Name, geb., Qualifikation
<b>Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)</b>			
<b>Schweißaufsicht</b>			

Bewertung	
<input type="checkbox"/> keine Änderung	
<b>Änderungen oder erstmalige Betriebsprüfung durch Metall-Zert</b>	
<b>Änderungen erläutern:</b>	
aktuelles Organigramm liegt vor (als Anlage beifügen) <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	0
Benennung der Verantwortlichen liegt vor (als Anlage beifügen) <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	
<input type="checkbox"/> externe SAP: Vertrag vom DATUM liegt vor Die Weisungsbefugnis der externen SAP ist geregelt <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	
Bemerkung:	

## 2.3 Schweißen

### a) Schweißaufsichtsperson

- Datenschutzerklärung vom **DATUM** gilt unverändert
- neue Datenschutzerklärung (siehe Anlage)

Qualifikationsnachweis(e) vorhanden (**als Anlage beifügen**)

- Ja (vollständig)
- teilweise (Lehrgang nach DVS-EWF 1175 fehlt)
- Nein

- Externe SAP

Für die Tätigkeiten und Einsatzzeiten der externe SAP **liegen folgende Belege vor:**

### b) Ergänzende ZfP

Der Hersteller verfügt über eignes qualifiziertes oder zertifiziertes Prüfpersonal:

Prüfer (Vor- / Nachname)	ZfP-Verfahren nach ISO 9712 (Tabelle 1) und Zertifizierungsstufe nach ISO 9712 (Abschnitt 6)
keine	

Gab es Änderungen?

- Nein
- Ja (bitte erläutern, wer ausgeschieden bzw. dazugekommen ist):

### c) Schweißer / Bediener

siehe 1.2

<p><b>Bewertung zu 2.3 Schweißen</b></p> <p><input type="checkbox"/> Externe SAP Es ist nachvollziehbar, dass die externe SAP Ihrer Verantwortung nach EN ISO 14731 nachgekommen ist. <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein</p> <p><input type="checkbox"/> <b>keine Änderung</b> (bei SAP und Schweißprozesse) (weiter bei 3.)</p>	
<p><b>Bewertung bei Änderungen des Schweißaufsichtspersonals oder erstmaliger Betriebsprüfung:</b></p> <p><input type="checkbox"/> keine Änderung</p> <p>Qualifikation ausreichend <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein</p> <p><input type="checkbox"/> Spezielle Kenntnisse für das Schweißen von Betonstahl sind nachgewiesen</p> <p>Die Aufgaben und Verantwortungsbereiche sind festgelegt <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> nicht erforderlich</p> <p><b>Bemerkung:</b></p>	0
<p><b>Bewertung bei Änderungen der Schweißprozesse oder erstmaliger Betriebsprüfung:</b></p> <p><input type="checkbox"/> keine Änderung</p> <p><input type="checkbox"/> Ja, Schweißprozess / Bild / Werkstoff ... entfällt</p> <p><input type="checkbox"/> Ja, neuer Schweißprozess / Bild / Werkstoff: (Bewertung der Qualifizierung siehe Abschnitt 4.4)</p> <p><b>Bemerkung:</b></p>	

### 3. Betriebsbesichtigung - DVS 1708 (5.3)

3.1	<b>Größe der Fertigungswerkstätte(n):</b> (L x B oder Fläche):	<b>davon Schweißwerkstätte(n):</b> (L x B oder Fläche): <input type="checkbox"/> <b>ist Teil der Fertigungsfläche</b>											
3.2	<b>Schweißmaschinen:</b> <input type="checkbox"/> ausreichend <input type="checkbox"/> nicht ausreichend	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="849 600 1123 629">Typ</th> <th data-bbox="1123 600 1401 629">Anzahl</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="849 629 1123 658">MSG</td> <td data-bbox="1123 629 1401 658"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="849 658 1123 687">E-Hand</td> <td data-bbox="1123 658 1401 687"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="849 687 1123 716"></td> <td data-bbox="1123 687 1401 716"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="849 716 1123 745"></td> <td data-bbox="1123 716 1401 745"></td> </tr> </tbody> </table>	Typ	Anzahl	MSG		E-Hand						
Typ	Anzahl												
MSG													
E-Hand													
3.3	<b>Lagerungsort der Schweißzusätze:</b> <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	<b>Beschreibung der Lagerung:</b>											
3.4	<b>geeignete Rücktrocknungseinrichtungen sind</b> <input type="checkbox"/> vorhanden <input type="checkbox"/> nicht (ausreichend) vorhanden <input type="checkbox"/> nicht erforderlich												
3.5	<b>Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit</b>  EN ISO 3834-3 (17) ISO 17660-1 (7) ISO 17660-2 (7)  <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet	<b>Beschreibung:</b>											
3.6	<b>Maschinen zur Schweißnaht- und Oberflächenvorbereitung sowie zum Trennen</b> <input type="checkbox"/> ausreichend <input type="checkbox"/> nicht ausreichend												
3.7	<b>Hebezeuge</b> <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet	<b>Beschreibung (Anzahl / Tragfähigkeit):</b>											
3.8	<b>Spann- und Schweißvorrichtungen:</b> <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet <input type="checkbox"/> nicht erforderlich												
3.9	<b>Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung</b> <input type="checkbox"/> vorhanden <input type="checkbox"/> nicht (ausreichend) vorhanden <input type="checkbox"/> nicht erforderlich												

<b>3.10</b>	<b>Beschreibung der Einrichtung</b>		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Listen, etc.)</b>	
	<input type="checkbox"/> vorhanden und vollständig <input type="checkbox"/> nicht (vollständig) vorhanden  <input type="checkbox"/> nicht erforderlich (EN ISO 3834-4) <input type="checkbox"/> Inhalt entspricht EN ISO 3834-3 (9.2)		<b>Bezeichnung</b>	<b>Datum</b>
<b>3.11</b>	<b>Überprüfung der in der Produktion eingesetzten Einrichtungen sowie Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen</b>			
	EN ISO 3834-3 (9. / 16.) / EN ISO 3834-4 (9. / 16)			
	<input type="checkbox"/> vollständig und aktuell <input type="checkbox"/> nicht vollständig <input type="checkbox"/> nicht aktuell		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Wartungspläne, Prüfprotokolle, Kalibriernachweise etc.)</b>	
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Datum</b>	
<b>3.12</b>	<b>Einrichtung für zerstörungsfreie, zerstörende und metallographische Prüfungen</b>			
		<b>betriebseigen</b>	<b>betriebsfremd, bei:</b>	
	Zugmaschine(n)	<input type="checkbox"/>		
	Einrichtung(en) für Makroschliffe	<input type="checkbox"/>		
	ZfP-Prüfequipment für: weitere:	<input type="checkbox"/>		
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>				0
<b>Die der Produktion zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten und betrieblichen Einrichtungen sind ausreichend für die Herstellung von:</b>  <input type="checkbox"/> <b>DIN EN ISO 17660-1</b> Schweißen von Betonstahl (tragende Verbindungen) <input type="checkbox"/> <b>DIN EN ISO 17660-2</b> Schweißen von Betonstahl (nichttragende Verbindungen)  <input type="checkbox"/> Ja  <input type="checkbox"/> Ja, jedoch sind folgende Punkte zu verbessern (2):  <input type="checkbox"/> Nein, folgende Nachweise sind nachzureichen (3):  <input type="checkbox"/> Nein, weil:				



#### 4. Qualitätssicherung

- Das Unternehmen hat ein Handbuch mit Ausgabestand/Rev:**  
 (neue Ausgaben sind einzubehalten)

Der Erfüllungsgrad der Qualitätsanforderungen wurden anhand folgender Aufträge evaluiert:

	<b>A1</b>
	<b>A2</b>
	<b>A3</b>

<b>Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834 (DVS 1708 – Abschnitt 4.2)</b>					
Der ausführende Betrieb muss mindestens die folgenden schweißtechnischen Qualitätsanforderungen erfüllen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Beim Schweißen tragender Verbindungen von Betonstahl: EN ISO 3834-3</li> <li>• Beim Schweißen nichttragender Verbindungen von Betonstahl: EN ISO 3834-4</li> </ul>					
<b>4.1</b>  Welche betrieblichen Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit für Prüfungen nach Abschnitt 5 der DIN EN ISO 3834 liegen vor?  Prüfung der Anforderungen EN ISO 3834 -4 (5.) EN ISO 3834 -3 (5.2)  Technische Prüfung EN ISO 3834 -4 (5.) EN ISO 3834 -3 (5.3)	<b>zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.):</b>				
	<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen</b>				
	<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 20%;">Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="height: 30px;"></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Bezeichnung	Datum		
	Bezeichnung	Datum			
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b> Die Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung erfüllen folgende Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen: <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> EN ISO 3834-4</li> <li><input type="checkbox"/> EN ISO 3834-3</li> <li><input type="checkbox"/> EN ISO 3834 wird nicht erfüllt</li> </ul>	0				

4.2	<b>Wie werden Unterlieferanten für Schweißaufgaben ausgewählt und kontrolliert?</b>  Untervergabe EN ISO 3834 -4 (6.) EN ISO 3834 -3 (6.)	<b>Regelungen bei Untervergabe:</b>		0
		<b>Eignung des/der Unterlieferanten</b>		
		<b>Unterlieferant</b>	<b>Eignungsnachweis</b>	
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>				
Die Regelungen zur Untervergabe erfüllen folgende Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen: <input type="checkbox"/> EN ISO 3834-4 <input type="checkbox"/> EN ISO 3834-3 <input type="checkbox"/> EN ISO 3834 wird nicht erfüllt <input type="checkbox"/> Es werden keine Untervergaben durchgeführt				
Bemerkungen:				

4.3	<b>Schweißer und Bediener</b>	<b>eingesehene Qualifikationsnachweise:</b>		
		<b>Name</b>	<b>Prüfbescheinigung</b>	<b>gültig bis</b>
		<b>Schweißerliste (optional):</b>		
		Die Schweißaufsichtsperson nimmt selbst Schweißer-Prüfungen ab.  <input type="checkbox"/> Ja (FB-019-W bearbeiten) <input type="checkbox"/> Ja (siehe FB-019-W vom Datum) <input type="checkbox"/> Nein		
		<input type="checkbox"/> <b>Geltungsbereich überprüft am Auftrag:</b> Auswahl <input type="checkbox"/> <b>bisher kein Auftrag (erstmalige Betriebsprüfung)</b>  Der Geltungsbereich der Schweißerprüfungen deckt die Schweißaufgaben des eingesehenen Auftrags bzw. den geplanten Einsatzbereich <input type="checkbox"/> ab <input type="checkbox"/> nicht ab. Es fehlt:		
<b>Fachgespräch</b>				

		<b>Themen:</b> <input type="checkbox"/> ISO 17660-1 (Abschnitt 9.2) <input type="checkbox"/> andere:			
		<b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b>			
		Kenntnisse zu oben genannten Themen <input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend <input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung) <input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)			0
		Bemerkung:			
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>			
		Anzahl und Qualifikation/Geltungsbereich angemessen?			0
		<input type="checkbox"/> Ja (1) Nein: <input type="checkbox"/> für die Schweißer von Betonstahl ist keine Kehlnahtprüfung nachweisbar (3) <input type="checkbox"/> die Schweißer-Prüfbescheinigungen sind abgelaufen bzw. verlieren in den nächsten 2 Monaten Ihre Gültigkeit (3) <input type="checkbox"/> es fehlen Schweißerprüfungen für (3): <input type="checkbox"/> für die Betriebsgröße und den Herstellungsumfang sind zu wenige Schweißer qualifiziert. (3) <input type="checkbox"/> für Urlaubszeiten bzw. evtl. Ausfallzeiten sind weitere Schweißer zu qualifizieren. (2)			
		Bemerkung:			
4.4	<b>Schweißanweisung und Qualifizierung</b>  Für jedes Bild/Prozesskombination ist je eine WPQR als Beispiel in Kopie/Scan einzubehalten  EN ISO 3834-3 (10 + 16) ISO 17660-1 (10/11)	<b>eingesehene Schweißanweisungen (WPS):</b> (je Schweißprozess min. ein Beispiel)			
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Datum</b>	<b>Prozess</b>	<b>Bild</b>
		Liste der Schweißanweisungen (optional):			
		<b>eingesehene Qualifizierungen (WPQR)</b> (je Schweißprozess min. ein Beispiel)			
		<b>Bezeichnung</b>	<b>Prozess</b>	<b>Bild</b>	

		Liste der Verfahrensprüfungen (optional):		
		<input type="checkbox"/> <b>Geltungsbereich von WPS und Qualifizierung, exemplarisch überprüft am Auftrag:</b> Auswahl  <input type="checkbox"/> <b>bisher kein Auftrag, WPS und VP haben einen sinnvollen Geltungsbereich.</b>		
		<b>Fachgespräch</b>		
		<b>Themen:</b> <input type="checkbox"/> Schweißanweisungen <input type="checkbox"/> Qualifizierung von Schweißprozessen <input type="checkbox"/> Geltungsbereich der WPQR <input type="checkbox"/> Auswahl von Schweißzusätzen <input type="checkbox"/> andere:		
		<b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b>		
		Kenntnisse zu oben genannten Themen <input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend <input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung) <input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)	0	
		Bemerkung:		
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
			0	
4.5	<b>Qualitätsaufzeichnungen, Auswertung und Dokumentation</b>  ISO 17660-1 (15) ISO 17660-1 (Anhang F)	<b>Schweißprozess</b>	<b>Fertigungsbuch</b>	
		<b>Folgende Eintragungen wurden verifiziert:</b>		
		<input type="checkbox"/> WPQR <input type="checkbox"/> Ergebnisse laufender Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> Ergebnisse vorgezogener Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> Wichtige Fertigungsdaten		
		<b>Fachgespräch</b>		

		<p><b>Themen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> ISO 14732</p> <p><input type="checkbox"/> Inhalt Fertigungsbuch</p> <p><input type="checkbox"/> andere:</p> <hr/> <p><b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b></p> <p>Kenntnisse zu oben genannten Themen</p> <p><input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend</p> <p><input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung)</p> <p><input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)</p> <p style="text-align: right;">0</p> <p>Bemerkung:</p> <hr/> <p><b>Zusammenfassung / Bewertung</b></p> <p style="text-align: right;">0</p>									
4.6	<p><b>Betrieblichen Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen</b></p> <p>EN ISO 3834 -4 (12)                  EN ISO 3834 -3 (14)                  ISO 17660-1 (12 / 13)                  ISO 17660-2 (13)</p>	<p><b>Prüfpersonal</b></p> <p><input type="checkbox"/> Sichtprüfung wird nur durch SAP ausgeführt</p> <p><input type="checkbox"/> Sichtprüfung erfolgt durch SAP und Werker-Selbstkontrolle</p> <p><input type="checkbox"/> Sichtprüfung wird untervergeben</p> <p><b>Auswertung von Arbeitsprüfungen</b></p> <p><input type="checkbox"/> erfolgt durch eigenes Personal</p> <p><input type="checkbox"/> wird untervergeben (siehe 4.7)</p> <hr/> <p><b>Unterweisung</b> (erforderlich bei Werker-Selbstkontrolle)      <b>Datum</b></p> <p>_____</p> <hr/> <p><b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen zur Sichtprüfung</b></p> <table border="1" data-bbox="643 1422 1364 1601"> <thead> <tr> <th>Name</th> <th>Qualifikation</th> <th>Datum Aufzeichnung</th> <th>Datum Sehtest</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Name	Qualifikation	Datum Aufzeichnung	Datum Sehtest					
Name	Qualifikation	Datum Aufzeichnung	Datum Sehtest								
	<p>EN ISO 17637                  EN ISO 17635                  EN ISO 5817                  EN ISO 9712</p>	<p><b>Fachgespräch</b></p> <p><b>Themen:</b></p> <p><input type="checkbox"/> Sichtprüfung</p> <p><input type="checkbox"/> Bewertungsgruppe / Zulässigkeitsgrenze</p> <p><input type="checkbox"/> Qualifikation von Prüfern</p> <p><input type="checkbox"/> andere:</p> <hr/> <p>Die Schweißaufsichtsperson(en) haben geeignete Prüfstücke und/oder Proben im Beisein des Prüfers bewertet.</p> <p>DVS 1708 (Abschnitt 5.5)</p> <p><input type="checkbox"/> ja</p>									

		<input type="checkbox"/> nein, weil:	
		<b>Ergebnis des Fachgesprächs:</b>	
		Kenntnisse zu oben genannten Themen <input type="checkbox"/> sind für die betrieblichen Erfordernisse ausreichend <input type="checkbox"/> sollten aufgefrischt werden (Empfehlung) <input type="checkbox"/> müssen nachweislich, z.B. durch Besuch einer Weiterbildungsmaßnahme, verbessert werden. (Hinweis)	0
		Bemerkung:	
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>	
		Die Schweißaufsichtsperson(en) konnten nachweisen, dass sie Schweißnaht -Unregelmäßigkeiten erkennen und Maßnahmen zur Vermeidung von unzulässigen Unregelmäßigkeiten treffen können. <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	0
		Bemerkung:	

<b>4.7.</b>	<b>Untervergabe</b>			
	Wie wird sichergestellt, dass der Unterauftragnehmer die festgelegten Anforderungen erfüllt  EN ISO 3834 -1 Anhang A (3) EN ISO 3834 -3 (6) EN ISO 3834 -4 (6)	<b>Werden Untervergaben durchgeführt?</b>		
		<b>Untervergebene Dienstleistungen oder Tätigkeiten</b>		
		<input type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung (ZfP) <input type="checkbox"/> Zugproben <input type="checkbox"/> Makroschliffe <input type="checkbox"/> Überwachung von Schweißarbeiten <input type="checkbox"/> weitere:		
		<b>eingesehene Qualitätsaufzeichnungen zur Untervergabe</b>		
		Bezeichnung:	Datum	Auftrag
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
		0		

<b>4.8</b>	<b>Nichtkonforme Produkte (Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen)</b>			
4. 8.1	<b>Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet?</b>  Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen  EN ISO 3834-3 (15) EN ISO 3834-4 (13)	zugehörige Verfahrensweisungen: (HB; VA; AA; etc.)		
		Bezeichnung:	Revision	
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Abweichungsberichte, etc.):		
		Bezeichnung:	Datum	Auftrag
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
		Das beschriebene Verfahren zum Umgang mit Qualitätsabweichungen ist geeignet.  <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
Nach Aussage des Leiters WPK, gab es seit der letzten Überwachung Qualitätsabweichungen  <input type="checkbox"/> nein (weiter mit 4.9) <input type="checkbox"/> ja, (Bauteil, Art der Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen des Herstellers detailliert beschreiben):			0	
An den Arbeitsplätzen sind Beschreibungen geeigneter Verfahren für die Reparatur und/oder Nachbesserung verfügbar / einsehbar. Es werden Maßnahmen zur Vermeidung einer Wiederholung der Nichtkonformität, getroffen.  <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein, weil:				
<b>4.9</b>	<b>Allgemeines</b>			
4. 9.1	<b>Wie wird sichergestellt, dass einschlägige Normen vorhanden und aktuell sind?</b>	<input type="checkbox"/> Einzelbezug <input type="checkbox"/> DIN-Taschenbücher <input type="checkbox"/> Normen-Abonnement <input type="checkbox"/> andere:		
		<b>Zusammenfassung:</b>		0
4. 9.2	<b>Wird das Personal regelmäßig in Ihren Aufgaben unterwiesen</b>	<b>Eingesehene Beispiele</b>	<b>Datum</b>	
		<b>Zusammenfassung:</b>		

			0
<b>4.9</b>	<b>weitere, nicht erfasste Themen</b>		
	<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
	<input type="checkbox"/> Die Verfahrensbeschreibungen (Handbuch / VA / AA usw.) wurden in der Betriebsprüfung eingesehen. Der Hersteller hat einer Kopie der Unterlagen widersprochen.		0
	<input type="checkbox"/> Die eingesehenen Verfahrensbeschreibungen sind Teil der dokumentierten Informationen des Qualitätsmanagementsystems (ISO 9001).		
E = Empfehlung 0 = nicht zutreffend / keine Bewertung erforderlich 1 = vollständig erfüllt 2 = untergeordnete Nichtkonformität, 3 = wesentliche Nichtkonformität (Dokumente sind nachzureichen) 4 = wesentliche Nichtkonformität (Aussetzung der Zertifizierung)			