

## CHECKLISTE FÜR DIE BETRIEBSPRÜFUNG FÜR BETONSTAHLSCHEISSEN

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

Prüfer:

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.	Datum
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 beidseitig geschweißt	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B
<input type="checkbox"/> Bild 4b	Kreuzungsstoß einseitig 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	einseitige 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	beidseitige 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
Nichttragende Schweißverbindung an Betonstahl (EN ISO 17660-2)		Betonstahlsorte / Stahlsorte	
<input type="checkbox"/> Bild 1	Überlappstoß	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B

		<input type="checkbox"/> andere:	
<input type="checkbox"/> Bild 2	Kreuzungsstoß	<input type="checkbox"/> DIN 488 — B500A <input type="checkbox"/> DIN 488 — B500B <input type="checkbox"/> andere:	
<input type="checkbox"/> Bild 3	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"/> 111	Lichtbogenhandschweißen		
<input type="checkbox"/> 114	Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas		
<input type="checkbox"/> 135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode		
<input type="checkbox"/> 136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode		
<input type="checkbox"/> 21	Widerstandspunktschweißen		
<input type="checkbox"/> 23	Buckelschweißen		
<input type="checkbox"/> 24	Abtrennstumpfschweißen		
<input type="checkbox"/> 25	Pressstumpfschweißen		
<input type="checkbox"/> 42	Reibschweißen		
<input type="checkbox"/> 47	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"/> Betonstabstahl	DIN 488 — B500B		
<input type="checkbox"/> Betonstahl in Ringen	DIN 488 — B500A		
<input type="checkbox"/> Betonstahl in Ringen	DIN 488 — B500B		
<input type="checkbox"/> Bewehrungsdraht	DIN 488 — B500A		
<input type="checkbox"/> Betonstahlmatten	DIN 488 — B500A		
<input type="checkbox"/> Betonstahlmatten	DIN 488 — B500B		
<input type="checkbox"/> Gitterträger	DIN 488 — B500A		
<input type="checkbox"/> Gitterträger	DIN 488 — B500B		
<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

		Anzahl der Mitarbeiter
<b>2.1</b>	<b>Technisches Büro</b>	
<b>2.2</b>	<b>Werkstatt / Montage</b>	
<b>2.3</b>	<b>Schweißtechnisches Personal, das dem Betrieb ständig angehört</b>	
<b>2.3.1</b>	<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b>	
Qualifikationsnachweise sind in Kopie/Scan einzubehalten	Name	
	Vorname	
	Geburtsdatum	
	<b>Berufsausbildung</b>	
	Abschluss:	Auswahl
	Datum:	
	<b>Schweißtechnische Ausbildung</b>	
	Abschluss:	Auswahl
	Prüfung am:	
	Lehrgang nach DVS-EWF 1175:	
	Prüfung am:	
	<input type="checkbox"/> die Schweißaufsicht führt Schweißerprüfungen selbst durch	
<b>2.3.2</b>	<b>Vertreter der Schweißaufsichtsperson</b>	
Qualifikationsnachweise sind in Kopie/Scan einzubehalten	Name	
	Vorname	
	Geburtsdatum	
	<b>Berufsausbildung</b>	
	Abschluss:	Auswahl
	Datum:	
	<b>Schweißtechnische Ausbildung</b>	
	Abschluss:	Auswahl
	Prüfung am:	
	Lehrgang nach DVS-EWF 1175:	
	Prüfung am:	
	<input type="checkbox"/> die Schweißaufsicht führt Schweißerprüfungen selbst durch	
<b>2.3.2</b>	<b>Prüfaufsichtspersonal</b>	

Qualifikationsnachweise sind in Kopie/Scan einzubehalten	Name	
	Vorname	
	Geburtsdatum	
	Prüferqualifikation(en) nach EN ISO 9712:	
<b>2.3.3</b>	<b>Schweißer nach EN ISO 17660 oder DVS 1146</b> Betonstahl-Schweißerprüfungsbescheinigungen und pro Schweißer eine Kehlnaht-Schweißerprüfbescheinigung nach ISO 9606-1 oder alternativ eine tabellarische Aufstellung beifügen	
	Anzahl	
geprüfte Werkstattschweißer		
geprüfte Montageschweißer		

<b>2.4</b>	<b>Fachgespräch mit den Schweißaufsichtsperson(en) – DVS 1708 (Abschnitt 5.4)</b>			
Gebiet	Inhalt	vSAP Name	Vertreter Name	Vertreter Name
Schweißtechnische Verfahren und Geräte				
Verhalten der Werkstoffe beim Schweißen				
Konstruktion und Berechnung				
Fertigung, Qualitätssicherung und Anwendungstechnik				
Besonderheiten des Anwendungsbereiches				
		e = erfüllt be = bedingt erfüllt ne = nicht erfüllt		
<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)				<b>0</b>
Bemerkung:				



<b>2.5</b>	<b>Bewertung von Schweißproben durch die Schweißaufsichtsperson(en)</b> DVS 1708 (Abschnitt 5.5)	
<b>Die Schweißaufsichtsperson(en) haben geeignete Prüfstücke und/oder Proben im Beisein des Prüfers bewertet.</b>		
Die Schweißaufsichtsperson(en) konnten die Schweißnaht-Unregelmäßigkeiten erkennen. <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> teilweise		
Die Schweißaufsichtsperson(en) konnten geeignete Maßnahmen zur Vermeidung von unzulässigen Unregelmäßigkeiten nennen. <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> teilweise		
<b>Die Schweißaufsichtspersonen haben Schweißer-/Bedienerprüfungen im Beisein des Prüfers durchgeführt.</b>		
Schweißer / Bediener:		Schweißprozess(e)
Die nach EN ISO 17660-1 (Tabelle 3) hergestellten Proben wurden von den Schweißaufsichtsperson(en) korrekt bewertet. <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> teilweise		
Die Schweißer- bzw. Bedienerprüfung wurde normkonform durchgeführt <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> teilweise		
<b>Bewertung / Zusammenfassung</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		<b>0</b>
Bemerkung:		
Die Schweißaufsichtsperson(en) kann selbstständig Schweißer-/Bedienerprüfungen abnehmen. <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein		
Bemerkung:		

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

3.1	<b>Größe der Fertigungswerkstätte(n):</b>	
3.2	<b>Größe der Schweißwerkstätte(n):</b>	
3.3	<b>Anzahl, Art und Leistung der Schweißmaschinen:</b> (Liste beifügen): <input type="checkbox"/> ausreichend <input type="checkbox"/> nicht ausreichend	
3.4	<b>Lagerungsort der Schweißzusätze:</b> <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet	
3.5	geeignete Rücktrocknungseinrichtungen sind <input type="checkbox"/> vorhanden <input type="checkbox"/> nicht (ausreichend) vorhanden <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	
3.6	<b>Lagerung der Grundwerkstoffe:</b> <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet	
3.7	<b>Maschinen zur Schweißnahtvorbereitung</b> <input type="checkbox"/> ausreichend <input type="checkbox"/> nicht ausreichend	
3.8	<b>Hebezeuge</b> (Anzahl / Tragfähigkeit):	
3.9	<b>Heft-/Schweißvorrichtungen:</b> <input type="checkbox"/> geeignet <input type="checkbox"/> nicht geeignet	
3.10	Einrichtungen zur Wärmevor- und -nachbehandlung <input type="checkbox"/> vorhanden <input type="checkbox"/> nicht (ausreichend) vorhanden <input type="checkbox"/> nicht erforderlich	
3.11	<b>Einrichtung für zerstörungsfreie, zerstörende und metallographische Prüfungen</b>	
		<b>betriebsfremd, bei:</b>
	Zugmaschine(n)	<input type="checkbox"/>
	Einrichtung(en) für Makroschliffe	<input type="checkbox"/>
	ZfP-Prüfequipment für:	<input type="checkbox"/>
	weitere:	<input type="checkbox"/>
<b>Bewertung</b>		<b>0</b>
<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"/> Nein, weil:		
<b>Bemerkung:</b>		



## 4. Qualitätssicherung

<b>4.1</b>	<b>Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)</b>	
Verantwortlicher für die WPK	Name	
	Vorname	
	Geburtsdatum	
Stellvertreter	Name	
	Vorname	
	Geburtsdatum	

<b>4.2</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.</b> <b>2.1</b>	<b>Welche betrieblichen Festlegungen zur Durchführung und Verantwortlichkeit für Prüfungen nach Abschnitt 5 der DIN EN ISO 3834 liegen vor?</b>  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"> <thead> <tr> <th>Bezeichnung</th> <th>Datum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></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>	<b>0</b>			



4. 2.2	<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>		
		<b>Eignung des/der Unterlieferanten</b>		
		Unterlieferant	Eignungsnachweis	
		<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:		
		<b>0</b>		
4. 2.3	<b>Welches Betriebspersonal wird für Qualitätsprüfungen auf schweißtechnischem Gebiet eingesetzt?</b>  Personal für die Überwachung und Prüfung EN ISO 3834 -4 (8.) EN ISO 3834 -3 (8.)	<b>Vorname Name</b>	<b>Art der Qualitätsprüfung</b>	<b>Qualifikation</b>
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>		
		Das Personal für die Überwachung und Prüfung erfüllt 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		
		Bemerkungen:		
		<b>0</b>		
4.	<b>Beschreibung der Einrichtungen:</b>			Datum

2.4	<b>Wie werden die betrieblichen Einrichtungen regelmäßig auf ihre Funktionstüchtigkeit, Genauigkeit und Anforderungen des Arbeitsschutzes überprüft?</b>  Einrichtungen EN ISO 3834 -4 (9.) EN ISO 3834 -3 (9.)					
		eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Wartungsnachweise, Prüfprotokolle etc.):				
		Bezeichnung			Datum	
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>				<b>0</b>		
4. 2.5	<b>Für welche Werkstoffe und Schweißprozesse liegen Schweißanweisungen vor?</b>  <b>Für jede Werkstoff/Prozesskombination ist je eine WPQR als Beispiel in Kopie/Scan einzubehalten</b>  Schweißanweisungen EN ISO 3834 -3 (10.2) ISO 17660-1 (10) ISO 17660-2 (10)  Qualifizierung von Schweißverfahren EN ISO 3834 -3 (10.3) ISO 17660-1 (11) ISO 17660-2 (11)	eingesehene Schweißanweisungen (WPS):				
		Bezeichnung	Prozess / Bild	Datum		
		<b>Liste der Schweißanweisungen (optional):</b>				
		eingesehene Qualifizierungen (WPQR)				
		Bezeichnung	Qualifizierungs-norm	Datum		
<b>Liste der Verfahrensprüfungen (optional):</b>						
<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>				<b>0</b>		
4. 2.6	<b>Welche betrieblichen Festlegungen zur Qualitätsprüfung vor, während und nach dem Schweißen liegen vor?</b>  Überwachung und Prüfung EN ISO 3834 -4 (12) EN ISO 3834 -3 (14) ISO 17660-1 (13) ISO 17660-2 (13)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (Prüfpläne; Prüfanweisungen; usw.):				
		Bezeichnung:			Revision	
		<b>Zusammenfassung:</b>				<b>0</b>

4. 2.7	<b>Wie erfolgt die fachkundliche Unterweisung und Prüfung der Schweißer/Bediener?</b>	<input type="checkbox"/> Erfolgt durch eine anerkannte Prüfstelle im Rahmen der Schweißerprüfung
		Erfolgt durch die Schweißaufsichtsperson des Betriebes. Für die Fachkundliche Prüfung stehen zur Verfügung: <input type="checkbox"/> schriftliche Zielsetzungsprüfung (Auswahlfragen)

		<input type="checkbox"/> mündliche Befragung entsprechend einem schriftlichen Fragenkatalog <input type="checkbox"/> Prüfung entsprechend Computer-Programm; <input type="checkbox"/> Vorführungs-/Beobachtungsprüfung entsprechend einem schriftlichen Merkmalskatalog										
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>										
		<b>0</b>										
4.2.8	<b>Welche Maßnahmen werden bei Qualitätsabweichungen eingeleitet?</b>  Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen EN ISO 3834-3 (15) EN ISO 3834-4 (13)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.) <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Bezeichnung:</th> <th style="width: 30%;">Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Abweichungsberichte, etc.): <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Bezeichnung:</th> <th style="width: 15%;">Datum</th> <th style="width: 15%;">Auftrag</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <b>Zusammenfassung / Bewertung</b>	Bezeichnung:	Revision			Bezeichnung:	Datum	Auftrag			
Bezeichnung:	Revision											
Bezeichnung:	Datum	Auftrag										
		<b>0</b>										
4.2.9	<b>Wie erfolgt die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Werkstoffen und Bauteilen?</b>  Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit EN ISO 3834-3 (17) ISO 17660-1 (7) ISO 17660-2 (7)	zugehörige Verfahrensanweisungen (HB; VA; AA; etc.): <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 30%;">Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> eingesehene Qualitätsaufzeichnungen (Zeugnisse usw.): <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Bezeichnung</th> <th style="width: 15%;">Datum</th> <th style="width: 15%;">Auftrag</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <b>Zusammenfassung / Bewertung</b>	Bezeichnung	Revision			Bezeichnung	Datum	Auftrag			
Bezeichnung	Revision											
Bezeichnung	Datum	Auftrag										
		<b>0</b>										
4.2.10	<b>Welche Qualitätsaufzeichnungen werden geführt und wie erfolgt die Auswertung und Dokumentation?</b>  ISO 17660-1 (15) ISO 17660-2 (15)	zugehörige Verfahrensanweisungen: (HB; VA; AA; etc.) <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 70%;">Bezeichnung:</th> <th style="width: 30%;">Revision</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> Eingesehene Fertigungsbücher: Folgende Eintragungen wurden verifiziert: <input type="checkbox"/> WPQR <input type="checkbox"/> Ergebnisse laufender Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> Ergebnisse vorgezogener Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> Ergebnisse vereinfachter Arbeitsprüfungen <input type="checkbox"/> Ergebnisse der Fertigungsüberwachung <input type="checkbox"/> Wichtige Fertigungsdaten	Bezeichnung:	Revision								
Bezeichnung:	Revision											
		<b>Zusammenfassung / Bewertung</b>										



			<b>0</b>
<p>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 Herstellerqualifikation)</p>			