

# Abkürzungen und Begriffe

## Abkürzungen

<b>AA</b>	= Arbeitsanweisung	<b>PW</b>	= Personalwesen
<b>ASA</b>	= Arbeitsschutzausschuss	<b>QM</b>	= Qualitätsmanagement
<b>AV</b>	= Arbeitsvorbereitung	<b>QMB</b>	= Qualitätsmanagementbeauftragter .. (neue Bezeichnung: BdoL)
<b>CH</b>	= Checkliste	<b>QMH</b>	= Qualitätsmanagement-Handbuch
<b>EK</b>	= Einkauf	<b>QMS</b>	= Qualitätsmanagementsystem
<b>EMP</b>	= Erstmusterprüfung	<b>QS</b>	= Qualitätssicherung
<b>FA</b>	= Fertigungsauftrag	<b>QW</b>	= Qualitätswesen (QM + QS)
<b>FB</b>	= Formblatt	<b>SAP</b>	= Schweißaufsichtsperson
<b>GF</b>	= Geschäftsführung	<b>SFI</b>	= Schweißfachingenieur
<b>ITC</b>	= Basisberechnung (initial type calculation)	<b>SFM</b>	= Schweißfachmann
<b>ITT</b>	= Erstprüfung (initial type testing)	<b>SFP</b>	= Schweißfolgeplan
<b>KL</b>	= Kaufmännische Leitung	<b>SIBA</b>	= Sicherheitsbeauftragte[r]
<b>KU</b>	= Kunde	<b>SIFA</b>	= Fachkraft für Arbeitssicherheit
<b>LI</b>	= Liste	<b>TL</b>	= Technische Leitung
<b>MA</b>	= Mitarbeiter	<b>VS</b>	= Versand
<b>MPCS</b>	= durch den Hersteller erstellte Bauteilspezifikation .. ( <i>manufacturer provided componentspecification</i> )	<b>vSAP</b>	= verantwortliche Schweißaufsichtsperson
<b>NDP</b>	= national zu bestimmender Parameter .. ( <i>national determined parameter</i> ) .. Dieser Begriff stammt aus den Eurocodes und bedeutet, .. dass eine nationale Festlegung zulässig ist	<b>VV</b>	= Verkauf/ Vertrieb
<b>NPD</b>	= „Keine Leistung festgestellt“ ( <i>no performance determined</i> ) .. Diese Bezeichnung wird verwendet, wenn keine Prüfung .. der betreffenden Eigenschaften erfolgt	<b>WE</b>	= Wareneingang
<b>P</b>	= Produktion	<b>WEP</b>	= Wareneingangsprüfung
<b>PA</b>	= Prüfanweisung	<b>WPK</b>	= Werkseigene Produktionskontrolle
<b>PB</b>	= Prozessbeschreibung	<b>WPQR</b>	= Bericht über die Anerkennung des Schweißverfahrens .. (welding procedure qualification record)
<b>PM</b>	= Prüfmittel	<b>WPS</b>	= Schweißanweisung (welding procedure specification)
<b>PMÜL</b>	= Prüfmittelüberwachungsliste	<b>ZFP</b>	= Zerstörungsfreie (Werkstoff-) Prüfung

<b>PPCS</b>	= durch den Auftraggeber erstellte Bauteilspezifikation .. ( <i><b>p</b>urchaser <b>p</b>rovided <b>c</b>omponent <b>s</b>pezifikation)</i>			
-------------	--	--	--	--

## Begriffe

<b>Abweichung</b>	Beim Audit festgestellter Sachverhalt, der nicht den Normforderungen entspricht.
<b>Arbeitsumgebung</b>	Bedingungen des Arbeitsplatzes, unter denen Arbeiten ausgeführt werden. Arbeitsplatzbedingungen umfassen physikalische, soziale, psychologische Faktoren und Umweltfaktoren, wie z. B. Temperatur, Anerkennungsprogramme, Ergonomie und Zusammensetzung der Atmosphäre.
<b>Audit</b>	Systematischer, unabhängiger und dokumentierter Prozess zur Erlangung von Auditnachweisen und zu deren objektiver Auswertung. Bei diesem Prozess wird ermittelt, inwieweit die Auditkriterien erfüllt sind.
<b>Auditfeststellung</b>	Ergebnisse der Beurteilung der zusammengestellten Auditnachweise gegenüber den Auditkriterien. Solche Auditfeststellungen können Konformität oder Nichtkonformität mit Auditkriterien oder Verbesserungsmöglichkeiten aufzeigen.
<b>Auditnachweis</b>	Feststellung von Tatsachen und Aufzeichnungen oder sonstige Informationen, die für die Auditkriterien zutreffen und verifizierbar sind. Auditnachweise können qualitativer oder quantitativer Art sein.
<b>Auditprogramm</b>	Ein oder mehrere für einen definierten Zeitraum geplante und auf einen spezifischen Zweck gerichtete Audits.
<b>Aufzeichnung</b>	Eine Aufzeichnung ist ein Dokument, welches erzielte Ergebnisse darstellt oder einen Nachweis ausgeführter Tätigkeiten enthält. Aufzeichnungen dienen z. B. zur Darlegung von Rückverfolgbarkeit und zum Nachweis von Verifizierung, Vorbeugungs- und Korrekturmaßnahmen und bedürfen in der Regel nicht der Revisionslenkung.
<b>Bausatz</b>	Satz aus tragenden Bauteilen, die auf der Baustelle zusammengesetzt und eingebaut werden.
<b>Bauteilspezifikation</b>	Dokument(e) mit allen zur Herstellung des Bauteils erforderlichen Angaben und technischen Anforderungen
<b>Beigestellte Produkte</b>	Teile, die vom Auftraggeber zur Ausführung einer Dienstleistung zur Verfügung gestellt werden.
<b>Bewertungsverfahren</b>	Verfahren zur Überprüfung, dass die anzugebenden Leistungsmerkmale eines Bauteils den Sollwerten und allen geforderten Anforderungen entsprechen, und die zur Bewertung der Konformität von Merkmalen wie z. B. Materialeigenschaften, Geometrie und Tragfähigkeit angewendet werden - Für physikalische Prüfungen, die als Grundlage der Bewertung durchgeführt werden, wird der Begriff „Prüfverfahren“ gebraucht. - Für statische Berechnungen, die zur Ermittlung der Tragfähigkeit und/oder der Ermüdungsfestigkeit durchgeführt werden, wird der Begriff „Basisberechnung“ gebraucht

<b>Checkliste</b>	Systematisierte Liste der für einen Vorgang bedeutsamen Einzelaspekte. Ziel des Einsatzes von Checklisten ist es, insbesondere für sich wiederholende Problemstellungen Vorgehensmodelle anzubieten, die eine vollständige und ggf. vergleichbare Ausführung von Tätigkeiten garantieren.
<b>Dokument</b>	Trägermedium für Information, z. B. Aufzeichnung, Spezifikation, Verfahrensdokument, Zeichnung, Bericht, Norm. Das Medium für ein Dokument kann Papier, eine Diskette oder CD, eine Fotografie, ein Bezugsmuster oder eine Kombination aus mehreren dieser Trägermedien sein. Ein Satz aus Dokumenten wird als „Dokumentation“ bezeichnet. Für alle Arten von Dokumenten gelten allgemeine Anforderungen (z. B. Anforderung nach Lesbarkeit) sowie spezielle Anforderungen für Spezifikationen (z. B. die Anforderung nach Lenkung durch Revision) und Aufzeichnungen (z. B. die Anforderung nach Abrufbarkeit).
<b>Dokumentenlenkung</b>	Erstellung, Kennzeichnung, Prüfung und Freigabe sowie ggf. die Verteilung, Änderung und Archivierung von Dokumenten
<b>Effizienz</b>	Das Verhältnis zwischen dem erreichten Ergebnis und den eingesetzten Ressourcen. Eine Maßnahme ist effizient, wenn eine vorgegebene Wirkung (Effektivität) mit geringstmöglichem Ressourceneinsatz erreicht oder alternativ ihre Wirksamkeit bei vorgegebenen Ressourcen maximiert wird. Das bekannteste Instrument zur Effizienzbestimmung ist die Kosten-Wirksamkeits-Analyse.
<b>Eigentum des Kunden</b>	Neben der allgemeinen Definition von Eigentum kann auch das geistige Eigentum als Eigentum des Kunden verstanden werden (z. B. vertraulich übermittelte Informationen).
<b>Entwurfsvorgaben</b>	Dokumente, die alle für die Bemessung des Bauteils erforderlichen Angaben unter Berücksichtigung des Verwendungszwecks enthalten
<b>Fehler / Nichtkonformität</b>	Die Nichterfüllung von einem oder mehreren Qualitätsmerkmalen oder von Elementen eines Qualitätssicherungssystems von festgelegten Anforderungen.
<b>Herstellung</b>	diejenigen Arbeitsvorgänge, die zur Herstellung eines Bauteils erforderlich sind, die Folgendes umfassen können: Bearbeitung, Schweißen, mechanisches Verbinden, Zusammenbau, Prüfung und Dokumentation der angegebenen Leistungsmerkmale
<b>Infrastruktur</b>	Ein System von Einrichtungen, Ausrüstungen und Dienstleistungen, das für den Betrieb einer Organisation erforderlich ist.
<b>Konformität</b>	Erfüllung von Anforderungen.
<b>Konstruktionsmaterialien</b>	bei der Herstellung verwendete Materialien oder Produkte, die in die Bemessung eingehen oder sonst mit der mechanischen Festigkeit und der Standsicherheit des Bauwerks oder Teilen hiervon und/oder mit deren Feuerwiderstand, Dauerhaftigkeit und Gebrauchstauglichkeit zusammenhängen
<b>Korrektur</b>	Maßnahme zur Beseitigung eines erkannten Fehlers. Dies kann beispielsweise eine Nacharbeit oder eine Neueinstufung sein. Eine Korrektur kann im Zusammenhang mit einer Korrekturmaßnahme vorgenommen werden, d.h. zusammen mit einer Maßnahme zur Beseitigung der Ursache des Fehlers.

<b>Kundenzufriedenheit</b>	Die Wahrnehmung des Kunden, in welchem Grad seine Anforderungen erfüllt worden sind. Ein üblicher Indikator für die Kundenunzufriedenheit sind Beschwerden des Kunden. Das Fehlen von Beschwerden bedeutet jedoch nicht unbedingt eine hohe Kundenzufriedenheit. Selbst wenn Kundenanforderungen mit dem Kunden vereinbart und diese erfüllt worden sind, ist damit nicht notwendigerweise die Kundenzufriedenheit sichergestellt.
<b>Lieferant</b>	Eine Organisation oder Person welche ein Produkt bereitstellt, z. B. Hersteller, Vertriebseinrichtung, Einzelhändler, Verkäufer, Erbringer einer Dienstleistung oder Bereitsteller von Informationen. Ein Lieferant kann der Organisation angehören oder ein Außenstehender sein und in einer Vertragssituation als „Auftragnehmer“ bezeichnet werden.
<b>Nachweis</b>	Quantitative oder qualitative Informationen, Aufzeichnungen oder Feststellungen deren Richtigkeit bewiesen werden kann. Ein Nachweis bestätigt die Existenz oder Wahrheit von Etwas und beruht auf Tatsachen, welche durch Beobachtung, Messung, Untersuchung oder durch andere Ermittlungsverfahren erbracht werden.
<b>Oberste Leitung</b>	Einzelne Person oder Personengruppe, welche eine Organisation auf der obersten Ebene leitet und lenkt.
<b>Projekt</b>	Ein einmaliger Prozess, der aus mehreren aufeinander abgestimmten und gelenkten Tätigkeiten mit Anfangs- und Endterminen besteht. Ziel eines Projektes ist es, spezifische Anforderungen einschließlich Zeit-, Kosten- und Ressourcenbeschränkungen zu erfüllen. Bei einigen Projekten werden während des Projektverlaufs die Ziele verfeinert und die Produktmerkmale fortschreitend definiert. Das Ergebnis eines Projektes kann aus einer Einheit oder mehreren Einheiten von Produkten bestehen. Ein Einzelprojekt kann Teil einer größeren Projektstruktur sein.
<b>Prozess</b>	Mehrere in Wechselbeziehung oder Wechselwirkung stehende Tätigkeiten, welche Eingaben in Ergebnisse umwandeln. Die Eingaben für einen Prozess sind üblicherweise Ergebnisse aus anderen Prozessen. In der Regel werden die Prozesse in einer Organisation geplant unter beherrschten Bedingungen durchgeführt, um Mehrwert zu schaffen. Ein Prozess, bei dem die Konformität des dabei erzeugten Produkts nicht in wirtschaftlicher Weise verifiziert werden kann, wird häufig als „spezieller Prozess“ bezeichnet.
<b>Prüfmittel (PM)</b>	Instrumente, Messwertaufnehmer, spezielle Prüfeinrichtungen und zugehörige Rechnersoftware.
<b>Qualifikation</b>	Eine nachgewiesene Fähigkeit, Wissen und Fertigkeiten anzuwenden.
<b>Qualitätsabweichung</b>	Nichterfüllung der Spezifikationen, Qualitätsanforderungen und/oder der gesetzten Qualitätsziele.
<b>Qualitätslenkung</b>	Der Teil des Qualitätsmanagements, der sich auf die Erfüllung von Qualitätsanforderungen bezieht.
<b>Qualitätsmanagement</b>	Koordinierte Tätigkeiten zum Leiten und Lenken einer Organisation in Bezug auf die Qualität. Diese Tätigkeiten umfassen üblicherweise das Festlegen der Qualitätspolitik und der Qualitätsziele, die Qualitätsplanung, die Qualitätslenkung, die Qualitätssicherung und die Qualitätsverbesserung.
<b>QM-Handbuch</b>	Dokumentation des Qualitätsmanagementsystems einer Organisation. Es kann in Bezug auf die Detaillierung und Form an die Größe und Komplexität der Organisation angepasst sein.

<b>Qualitätspolitik</b>	Die übergeordnete Absichten und Ausrichtung einer Organisation zur Qualität wie sie von der obersten Leitung formell ausgedrückt wurde. Im Allgemeinen steht die Qualitätspolitik mit der übergeordneten Politik der Organisation in Einklang und bildet den Rahmen für die Festlegung von Qualitätszielen. Als Grundlage für die Festlegung der Qualitätspolitik können die Qualitätsmanagementgrundsätze der Internationalen Norm dienen.
<b>Qualitätsziel</b>	Das in Bezug auf Qualität Angestrebte oder zu Erreichende. Generell beruhen die Qualitätsziele auf der Qualitätspolitik der Organisation und werden für die zutreffenden Funktionsbereiche und Ebenen in der Organisation festgelegt.
<b>Rückverfolgbarkeit</b>	Die Möglichkeit, den Werdegang, die Verwendung oder den Ort des Betrachteten rückzuverfolgen. Bei einem Produkt kann sich Rückverfolgbarkeit auf die Herkunft von Werkstoffen und Teilen, den Ablauf der Verarbeitung oder die Verteilung und Position des Produkts nach Auslieferung beziehen.
<b>Schweißseignung</b>	Eigenschaft eines Stahl- oder Aluminiumwerkstoffes, für den ein qualifiziertes Schweißverfahren entwickelt werden kann
<b>Schweißstempel</b>	= Stempel mit Angabe von Schweißverfahren, -zusatz, -gas
<b>Schweißerstempel</b>	= individuell zugeordnete Kennzeichnung (z.B. Schweißernummer)
<b>Spezifikation</b>	Dokumente in denen Anforderungen angegeben sind. Eine Spezifikation kann sich auf Tätigkeiten oder auf Produkte beziehen, wie z. B. Prozessspezifikation, Testspezifikation, Produktspezifikation oder Leistungsspezifikation.
<b>Statische Methoden</b>	Zweckmäßige, mathematische Verfahren zur Darstellung und Auswertung von Sachverhalten.
<b>Ständige Verbesserung</b>	Wiederkehrende Tätigkeiten die zum Erhöhen der Fähigkeit dienen Anforderungen zu erfüllen. Durch den Gebrauch von Auditfeststellungen und Auditschlussfolgerungen, Datenanalysen, Bewertungen durch die Leitung oder anderen Mitteln ist die Festlegung von Zielen sowie das Finden von Verbesserungsmöglichkeiten ein ständiger Prozess und führt oftmals zu Korrektur- oder Vorbeugemaßnahmen.
<b>tragende Bauteile</b>	Bauteile zur Sicherstellung der mechanischen Festigkeit und Stabilität und/oder des Feuerwiderstandes unter Berücksichtigung von Dauerhaftigkeit und Gebrauchstauglichkeit. Tragende Bauteile können gegebenenfalls als solche direkt verwendet werden oder sind zum Einbau in ein Tragwerk vorgesehen
<b>Tragfähigkeit</b>	Wert oder mehrere Werte für die Lasten, die vom Bauteil getragen werden können. Die Werte beziehen sich entweder auf eine einzelne Belastungsart und -richtung oder auf mehrere Lasten, die in verschiedenen Richtungen wirken, sowie auf einen festgelegten Tragfähigkeitswiderstand nach EN 1990 und den maßgebenden Teilen von EN 1993, EN 1994 oder EN 1999. Für Bausätze bezieht sich die Tragfähigkeit auf vom Bausatz aufgenommene Lasten und Lastkombinationen, die für das Tragwerk bei der vorgesehenen Verwendung maßgebend sind
<b>Tragfähigkeitsmerkmale</b>	Eigenschaften eines Bauteils, die sich auf dessen Funktionsfähigkeit unter Last beziehen
<b>Übergeordnete Dokumente</b>	Gesetze, Normen, Richtlinien von Behörden oder sonstigen relevanten Institutionen u.ä.

<b>Validierung</b>	Bestätigung aufgrund einer Prüfung und der Bereitstellung eines objektiven Nachweises, dass die Anforderungen für einen bestimmten beabsichtigten Gebrauch oder Anwendung erfüllt worden sind. Die Anwendungsbedingungen können dabei echt oder simuliert sein.
<b>Verifizierung</b>	Bestätigung aufgrund einer Untersuchung und der Bereitstellung eines Nachweises, dass festgelegte Vorgaben erfüllt worden sind.
<b>Vorbeugemaßnahme</b>	Sie wird ergriffen, um das Auftreten eines Fehlers zu verhindern und die Ursache eines möglichen Fehlers zu beseitigen. (≠ Korrekturmaßnahme).
<b>Werkseigene Produktionskontrolle</b>	Systematische und kontinuierliche Überwachung der Planungs-, Produktions- und Prüfabläufe bei der Produktherstellung um sicherzustellen, dass die hergestellten Produkte allen relevanten technischen Regeln und den Anforderungen des Kunden entsprechen.
<b>Zertifizierung</b>	Ein Verfahren in dem ein unparteiischer Dritter überprüft und schriftlich bestätigt, dass ein Erzeugnis, ein Verfahren, eine Dienstleistung oder eine Organisation in ihrer Gesamtheit die vorgeschriebene Anforderungen erfüllt.
<b>Zuverlässigkeit</b>	Dieser Begriff wird nur für allgemeine Beschreibungen in nichtquantitativem Sinn benutzt.

Page: haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:abkuerzungen\_und\_begriffe Creator: [Oliver Helwig](#) Date: 2021/09/02 11:05

From: <https://www.test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link: [https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:abkuerzungen\\_und\\_begriffe?rev=1630580925](https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:abkuerzungen_und_begriffe?rev=1630580925)

Last update: 2025/08/28 12:40

