Anwenderhandbuch

Dokumentensammlung zur exemplarischen Anwendung des Konzeptes im Rahmen der Diplomarbeit

„Erstellung und exemplarische Anwendung eines Konzeptes für die Nutzung des Internets durch einen kommerziellen Dienstanbieter“

Jörg Schramek

Diplomarbeit
am Fachbereich Informatik
der Universität Dortmund

04. Januar 1998

Betreuer:

Dipl. Inform. Sascha Dierkes
Prof. Dr. rer.-nat. Bernd Reusch

Inhaltsverzeichnis

1 Bestandsaufnahme

1.1 WWW-Seiten des TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg (TÜV)

<u>Technische Aspekte</u>

- i.A. technisch einfache Darstellung, dadurch hohe Kompatibilität zu älteren *WWW-Browsern*
- keine *Frames*
- einheitliches *Layout*
- fast nur statische WWW-Seiten

<u>Anmerkungen</u>

- Bereich Anlagentechnik
  - geringer Informationsgehalt
  - mangelnde Transparenz z.B. zur Suche von Ansprechpartnern
- TÜV-Verlag
  - keine Angabe des eingesetzten Zahlungssystems
  - keine Angabe der allg. Geschäftsbedingungen

1.1.1 Startseite des TÜV

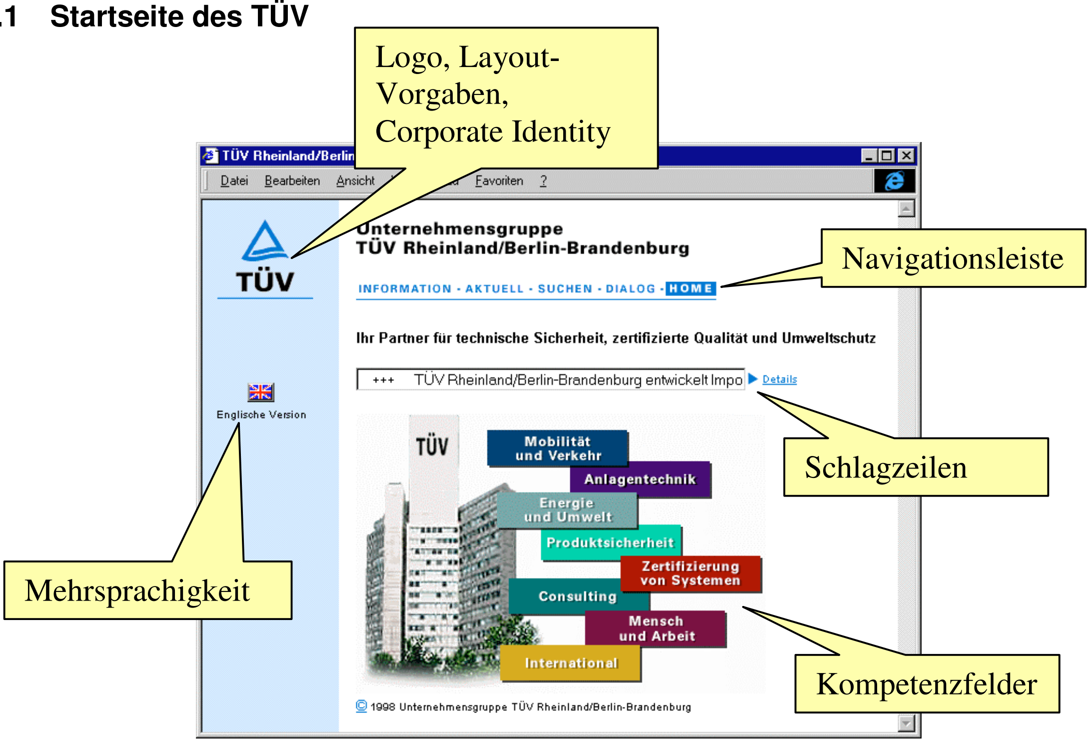


Abbildung 1: Startseite

1.1.2 Kompetenzfeld der Anlagentechnik

Abbildung 2: Kompetenzfeld Anlagentechnik (I)

Abbildung 3: Kompetenzfeld Anlagentechnik (II)

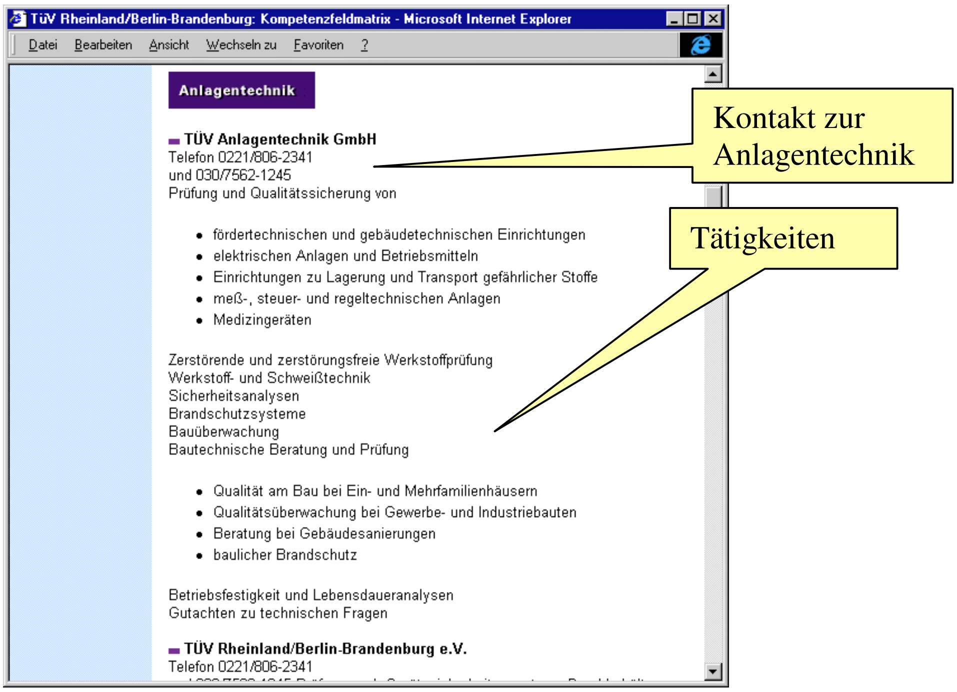


Abbildung 4: Kompetenzfeldmatrix

1.1.3 Adressen zu zugeordneten Gesellschaften

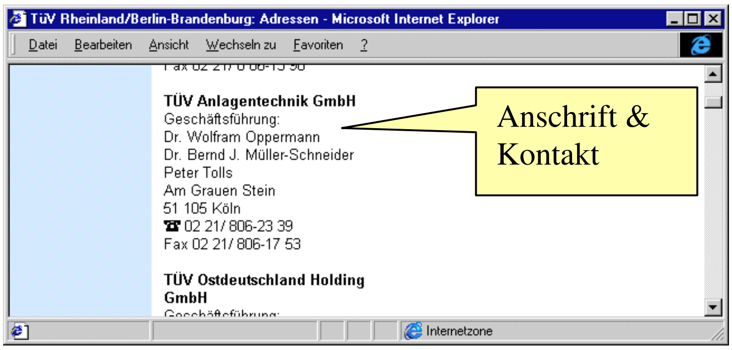


Abbildung 5: Adressen

1.1.4 Stellenbörse des TÜV

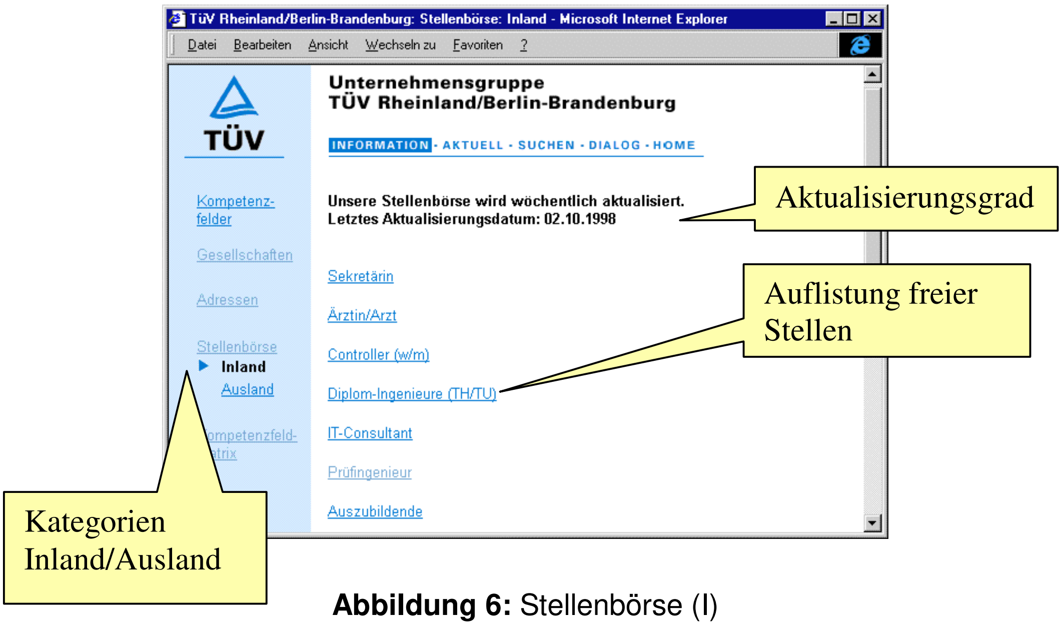


Abbildung 6: Stellenbörse (I)

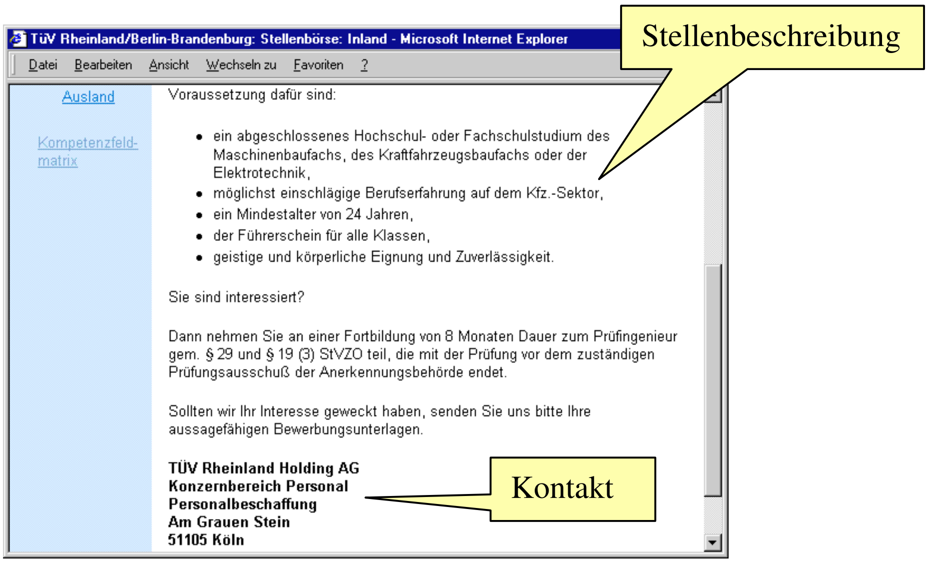


Abbildung 7: Stellenbörse (II)

1.1.5 Dialog mit dem TÜV

Im Bereich „Dialog“ kann Informationsmaterial zu den entsprechenden Kompetenzfeldern angefordert werden. Zusätzlich steht ein Bereich zur Kontaktaufnahme zur Verfügung.

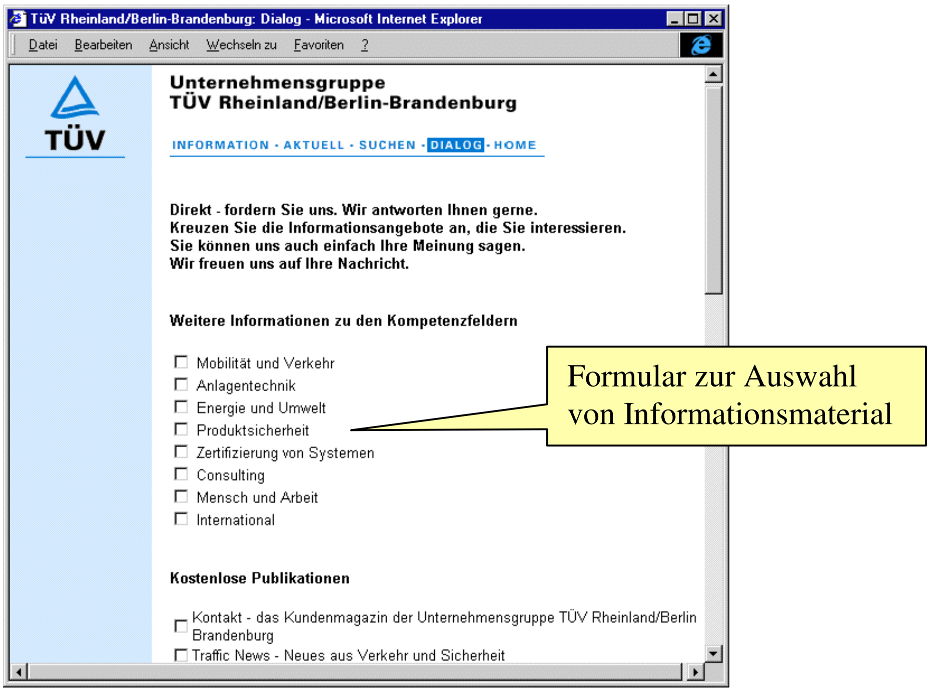


Abbildung 8: Dialog (I)

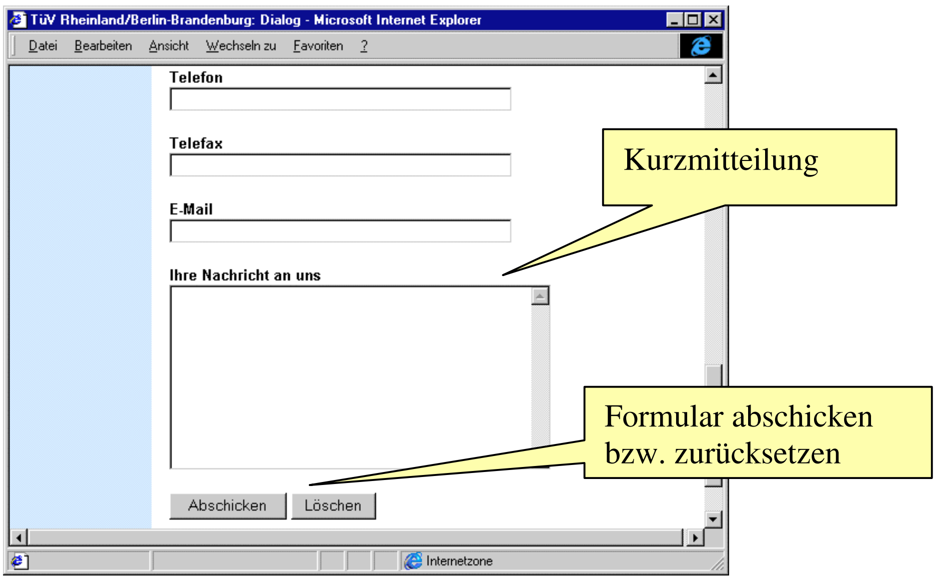


Abbildung 9: Dialog (II)

1.1.6 Online-Distribution des TÜV-Verlags

Publikationen des TÜV-Verlages können über einen *Online-Shop* bestellt werden. Zusätzlich existiert eine Anbindung an eine externe Einkaufsmöglichkeit zur Bestellung weiterer Buchtitel.

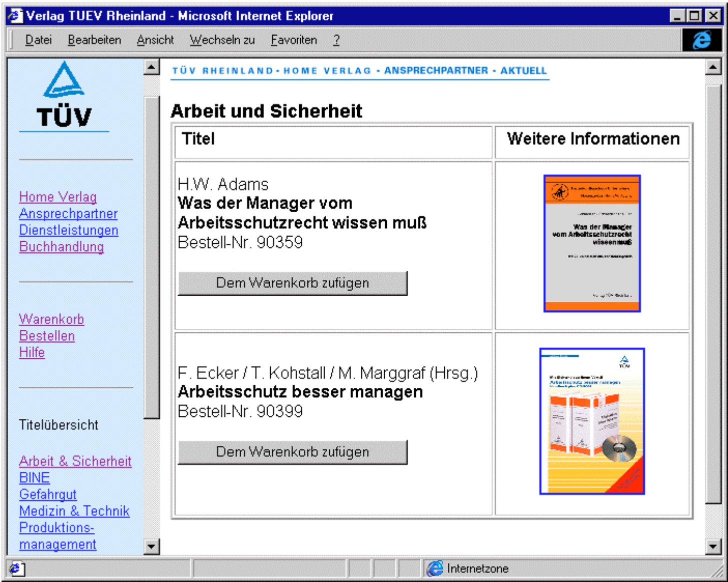


Abbildung 10: Online-Shop (I)

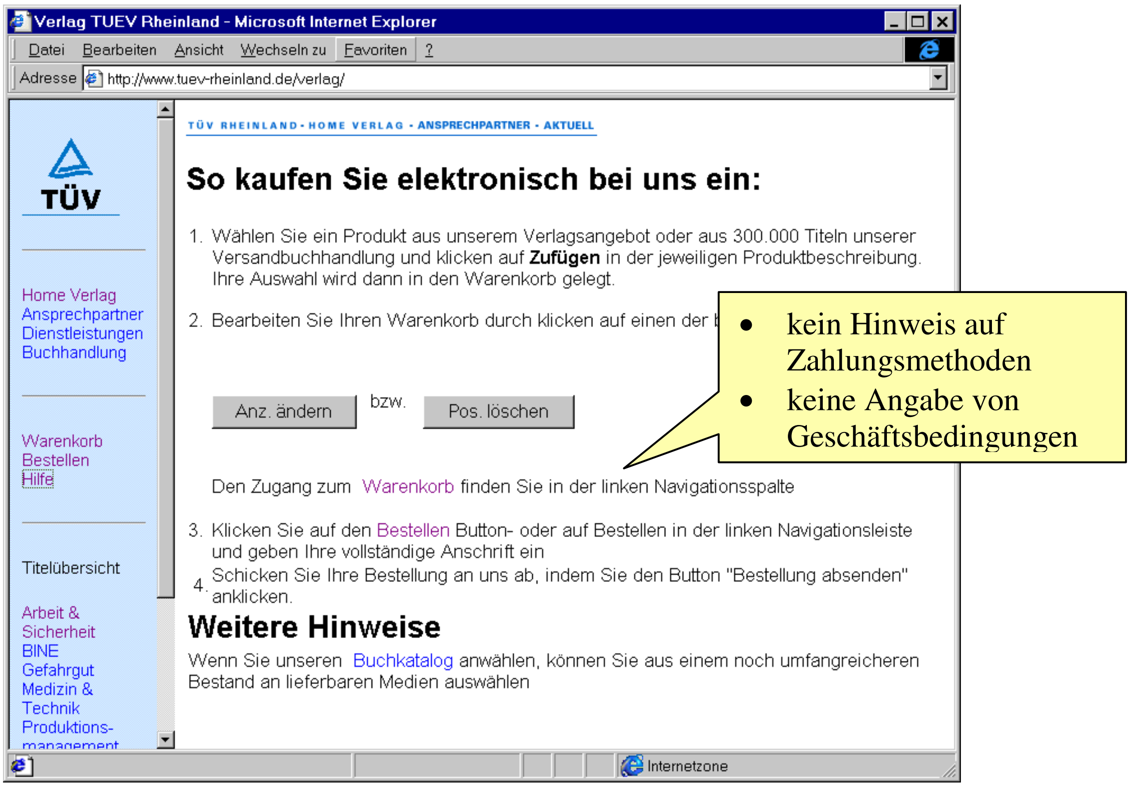


Abbildung 11: Online-Shop (II)

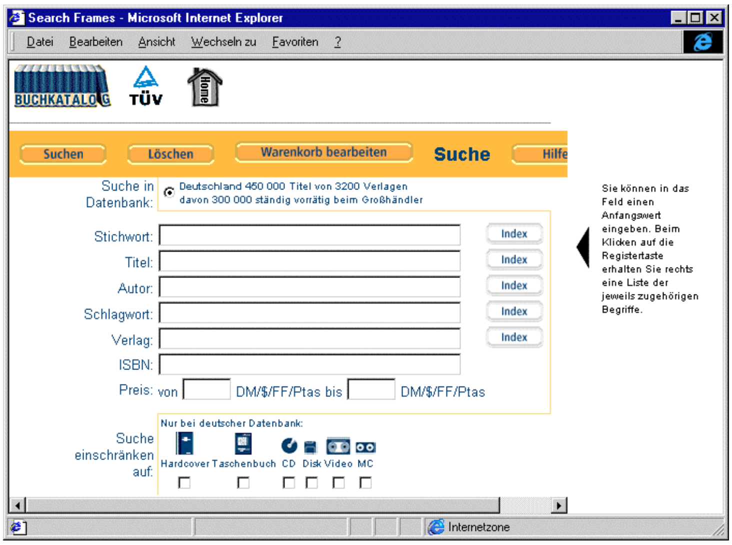


Abbildung 12: Externe *Shopping-Mall* und Suchmaschine

1.2 Styleguides

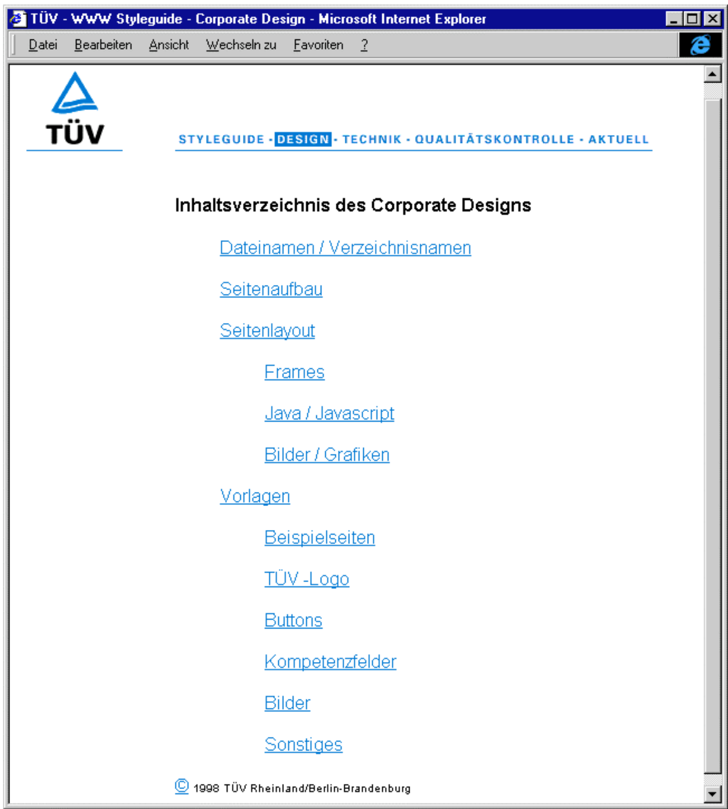


Abbildung 13: TÜV WWW-Styleguide (1)

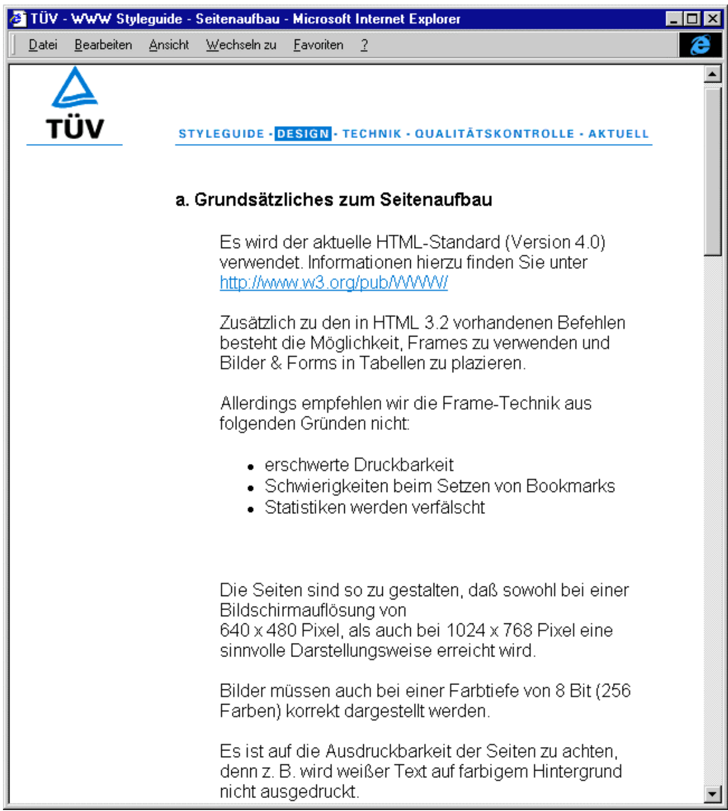


Abbildung 14: TÜV WWW-Styleguide (2)

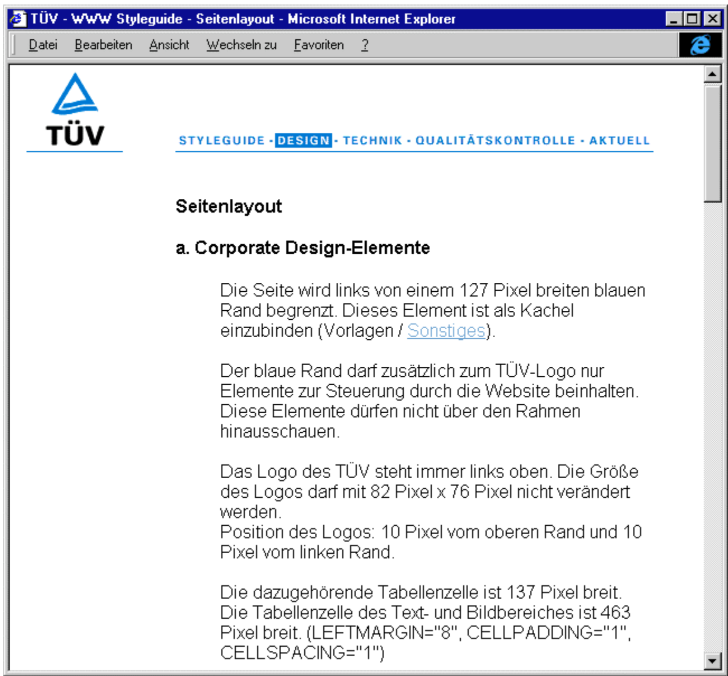


Abbildung 15: TÜV WWW-Styleguide (3)

Abbildung 16: TÜV WWW-Styleguide (4)

Abbildung 17: TÜV WWW-Styleguide (5)

Abbildung 18: TÜV WWW-Styleguide (6)

2 Fragebogen und Auswertung

TÜV Rheinland Anlagentechnik

TÜV Rheinland Anlagentechnik 51105 Köln

An
Geschäftspartner

TÜV Rheinland
Anlagentechnik
Am Grauen Stein
D-51105 Köln

Tel. XXX
Fax XXX
EMail XXX

Köln, XX.XX.1998

Sehr geehrte Damen und Herren,

im Rahmen des Ausbaus unserer EDV sind wir an Ihrer Meinung interessiert und würden uns wünschen, mit Hilfe Ihrer Zusammenarbeit den Kundenservice des TÜV Rheinland mittelfristig effektiver zu gestalten.

Was ist der Hintergrund?

Zukünftig möchten wir Ihnen Informationen und Dienstleistungen mit Hilfe des Internets bzw. des ‚World Wide Web' (WWW) zur Verfügung stellen. Unsere größte Bestrebung ist, dieses Angebot den Wünschen und Bedürfnissen unserer Kunden anzupassen. Für dieses Ziel benötigen wir Ihre Hilfe.

An wen richtet sich dieser Fragebogen?

An Geschäftspartner und Kunden des TÜV Rheinland.

Wer sollte diesen Fragebogen beantworten?

Ein Mitarbeiter, der

- mit dem TÜV Rheinland in Kontakt steht und
- die Kommunikationsmöglichkeiten des Unternehmens kennt oder aber entsprechende Ansprechpartner kennt, um mit diesem die technischen Fragen zu beantworten.

<u>Wie werden die erhobenen Daten behandelt?</u>

Die Daten werden für interne Auswertungen benutzt. Anonymisierte Auswertungen können im Rahmen einer Diplomarbeit in Kooperation mit der Universität Dortmund veröffentlicht werden.

Wir möchten ermitteln, ob grundsätzliches Interesse ihres Unternehmens besteht, zukünftig angebotene Dienste über das Internet zu nutzen. Wir haben uns bemüht, den Aufwand für die Bearbeitung dieses Fragebogens für Sie möglichst gering zu halten. Für alle zusätzlichen Informationen, die mit dem Themenbereich zusammenhängen, sind wir natürlich sehr dankbar.

Sollten Sie einige Fragen nicht exakt beantworten können, möchten wir Sie bitten, eine entsprechende Abschätzung vorzunehmen.

Bitte senden Sie den ausgefüllten Fragebogen (Seiten 3 bis 5) an die folgende Adresse:

TÜV Rheinland Anlagentechnik
ZA Werkstoffe und Verarbeitung
Am Grauen Stein
D-51105 Köln

Kennwort: Internet

Vielen Dank im voraus für Ihre Zusammenarbeit,

Ihr TÜV Rheinland.

Unternehmensdaten

Name:	
Branche:	Branche 1 ☐ Branche 2 ☐ Branche 3 ☐ Branche 4 ☐ Sonstige ______ ☐
Anzahl Mitarbeiter:	< 30 ☐ 30 - 100 ☐ 101 - 500 ☐ > 500 ☐

Allgemeine Fragen

Wie schätzen Sie den Firmeneinsatz von Computern & EDV in den folgenden Bereichen ein?	minimal – intensiv Verwaltung ☐☐☐☐ Produktion ☐☐☐☐ Forschung & Entwicklung ☐☐☐☐
Wie würden Sie Ihre Erfahrungen in den folgenden Gebieten beurteilen?	minimal – Expertenwissen allg. EDV-Kenntnisse ☐☐☐☐ Internet & WWW ☐☐☐☐ Email ☐☐☐☐ Online-Informationsdienste ☐☐☐☐
Wieviele Mitarbeiter verfügen über einen eigenen PC am Arbeitsplatz?	keine ☐ < 10 % ☐ 10 - 30 % ☐ 31 - 70 % ☐ 71 - 100 % ☐
Wieviele Mitarbeiter verfügen über eine eigene Email-Adresse?	keine ☐ < 10 % ☐ 10 - 30 % ☐ 31 - 70 % ☐ 71 - 100 % ☐

Wieviele Mitarbeiter verfügen über einen Zugang zum Internet?	keine ☐ < 10 % ☐ 10 - 30 % ☐ 31 - 70 % ☐ 71 - 100 % ☐
Wie wird eine Verbindung zum Internet hergestellt?	nicht möglich ☐ ISDN ☐ Modem ☐ Standleitung ☐ Sonstige ________ ☐

Informationsbedarf

Welche Informationen bzw. Daten tauschen Sie größtenteils mit dem TÜV Rheinland aus (1-3)? Welche Medien nutzen Sie dazu?
(Bitte tragen Sie die drei häufigst ausgetauschten Informationen/Daten ein und kreuzen Sie an, auf welche Art und Weise diese ausgetauscht werden)

	Post	Telefon	Telefax	WWW	Email	
1.	☐	☐	☐	☐	☐	☐
2.	☐	☐	☐	☐	☐	☐
3.	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Welche Informationen bzw. Daten wünschen Sie sich zusätzlich vom TÜV Rheinland (4-6)? Welche Medien sollten dazu genutzt werden?
(Bitte tragen Sie die gewünschten (zur Zeit nicht verfügbaren) Informationen/Daten ein und kreuzen Sie an, auf welche Art und Weise diese ausgetauscht werden sollen)

	Post	Telefon	Telefax	WWW	Email	
4.	☐	☐	☐	☐	☐	☐
5.	☐	☐	☐	☐	☐	☐
6.	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Welche der genannten Informationen/Daten müssen sehr aktuell sein?
(Bitte kreuzen Sie auf der Leiste rechts die Nummern der zwei vorherigen Fragen an. Aktuelle Informationen: Aktualität < 5 Tage)

1	2	3	4	5	6

Sind Sie grundsätzlich an einer kostenpflichtigen Aufwertung der oben genannten Informationen (1-6) interessiert? (Aufwertung: höherer Detaillierungsgrad, verbesserte Aufbereitung, höhere Aktualität)	JA / NEIN
Sind Sie grundsätzlich an einem elektronischen Datenaustausch interressiert? Wenn ja, auf welche Art und Weise? (Sie können mehrere Optionen ankreuzen)	kein Interesse ☐ WWW ☐ EDI ☐ Email ☐ FTP ☐ Sonstige ____ ☐

Anmerkungen:
(Platz für Anmerkungen, Vorschläge und spezielle Kundenwünsche zum Thema "Internet" beim TÜV Rheinland)

Glossar

WWW	World Wide Web – Ein Teilbereich des Internets
Internet	Ein weltweites Datennetz
EDI	Electronic Data Interchange – genormte Schnittstelle zum elektronischen Austausch von Geschäftsdaten (Rechungen, Bestellungen,...)
FTP	File Transfer Protocol – Ein Protokoll zum Austausch von Dateien in Netzwerken
Email	Ein elektronischer Brief
ISDN	Ein Kommunikationsdienst der Telekom (leistungsfähiger als analoge Modemverbindungen)
Modem	Ein Gerät zur Vernetzung von Computern über Telefonleitungen
Online-Informationsdienste	Anbieter von Dienstleistungen über elektronische Netzwerke (z.B. Datenbankrecherche, Marketinginformationen,...)

Fragebogen - Auswertung

Bei der inhaltlichen Gestaltung der Internetpräsenz für die Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“ der Anlagentechnik GmbH sollten mögliche Kundenwünsche berücksichtigt werden. In diesem Kontext wurde ein Fragebogen erstellt, mit dem Informationen über den Informationsfluß zwischen der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“ und Kunden erhoben werden sollten. Der Fragebogen wurde durch den Ansprechpartner der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“ an eine ausgewählte Stichprobe (n=200) (Voraussetzung: Kunden der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“) zusammen mit einem erklärenden Begleitbrief versendet. Das Anschreiben enthält Informationen über den Hintergrund und die Anwendung des Fragebogens sowie den beabsichtigten Umgang mit den erhobenen Daten. Der Fragebogen zielt im einzelnen auf Informationen zu folgenden Bereichen ab:

- welche Informationen zwischen dem Kunden und der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“ ausgetauscht werden,
- über welchen Kommunikationskanal diese ausgetauscht werden bzw. nach Wunsch des Kunden zukünftig ausgetauscht werden sollten,
- wie groß das Interesse an einer kostenpflichtigen Aufwertung von Informationen ist und
- wie groß das Interesse an einem elektronischen Datenaustausch mit der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“ über die verschiedenen Internetdienste ist.

Für die Erhebung der gewünschten Informationen eignet sich ein strukturierter Fragenkatalog mit verschiedenen Antwortmöglichkeiten. Dabei wurde darauf geachtet, keine suggestiven Fragestellungen zu formulieren. Um bestimmte Bereiche sichtlich voneinander abzutrennen, wurde eine Einteilung in die Bereiche „Unternehmensdaten“, „Allgemeine Fragen“ und „Informationsbedarf“ vorgenommen. Der Bereich „Allgemeine Fragen“ enthält ausschließlich geschlossene Fragestellungen, bei denen zum Teil subjektive Einschätzung bezogen auf EDV und Internet gefragt sind. In der späteren Auswertung der Fragebögen wird dieser Sachverhalt (Daten = subjektive Werte) berücksichtigt, d.h. Vergleiche mit ähnlichen Untersuchungen können aufgrund der Subjektivität dieser Daten nicht erfolgen.

Der Bereich „Informationsbedarf“ enthält auch offene Fragestellungen. Da die Beantwortung dieser Fragen teilweise erklärungsbedürftig ist, wurde an den entsprechenden Stellen Hinweise für die Beantwortung hinzugefügt. Dem Fragebogen wurde ein Glossar mit der verwendeten Terminologie beigefügt. Der Fragebogen wurde dem Ansprechpartner der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“ vor dem Versand vorgelegt und von diesem akzeptiert[1].

[1] Mit dem Ansprechpartner wurde vereinbart, daß dieser die unterschiedliche Branchen bei den „Unternehmensdaten“ benennt. Dieser Aufgabe wurde nicht nachgekommen. Da jedoch keine branchenabhängigen Auswertungen durchgeführt werden sollten, hatte dies keine Folgen für die Ergebnisse der Umfrage.

Die Anzahl der zurückgesendeten Fragebögen belief sich auf 31. Nach einer ersten Sichtung reduzierte sich die Stichprobe auf 22 auswertbare Fragebögen (n=22). Ein Fragebogen wurde nicht in die Auswertung einbezogen, wenn die Fragen unvollständig beantwortet wurden. Die Stichprobe wurde durch eine qualitative Vorgehensweise ausgewertet, d.h. es wurden Antworthäufigkeiten ausgezählt und aussagekräftige Ergebnisse beschrieben. Die relativ kleine Stichprobe kann in diesem Zusammenhang als aussagekräftig angesehen werden, da die Ergebnisse Kundenwünsche verschiedener Unternehmen widerspiegeln und daher Einfluß auf weitere Planungen haben können.. Die Zielsetzung der Umfrage erfordert keine Anwendung des Fragebogens auf eine repräsentative Stichprobe.

Im weiteren sind die wichtigsten Ergebnisse der Umfrage aufgeführt:

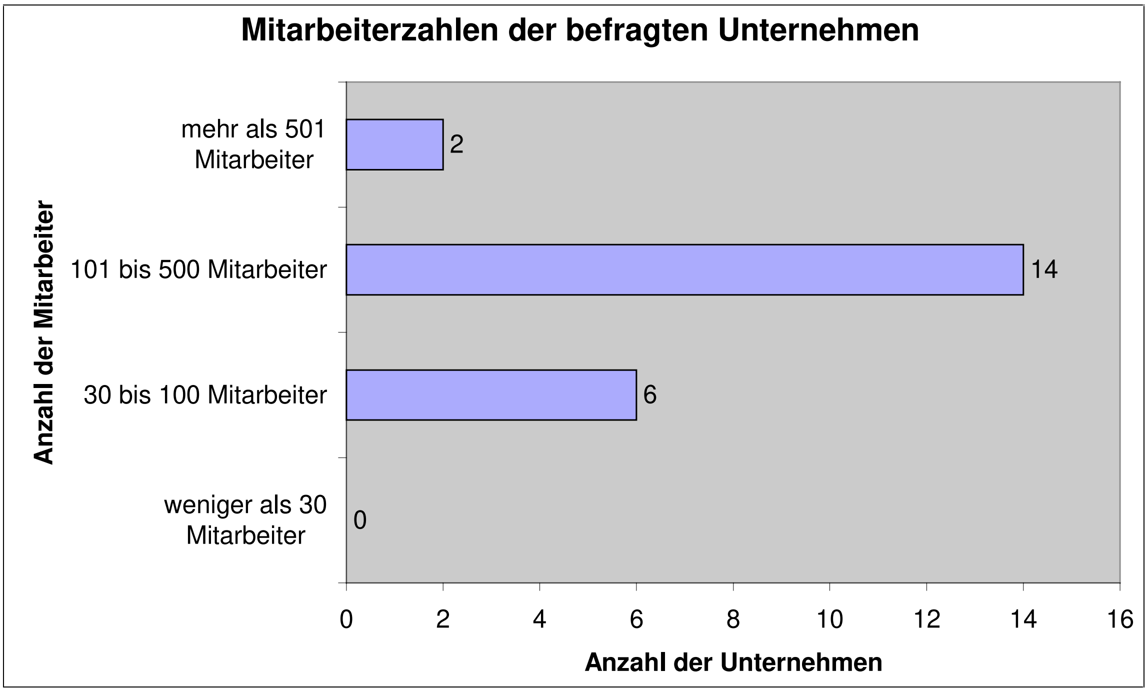


Abbildung 19: Mitarbeiterzahlen der Unternehmen

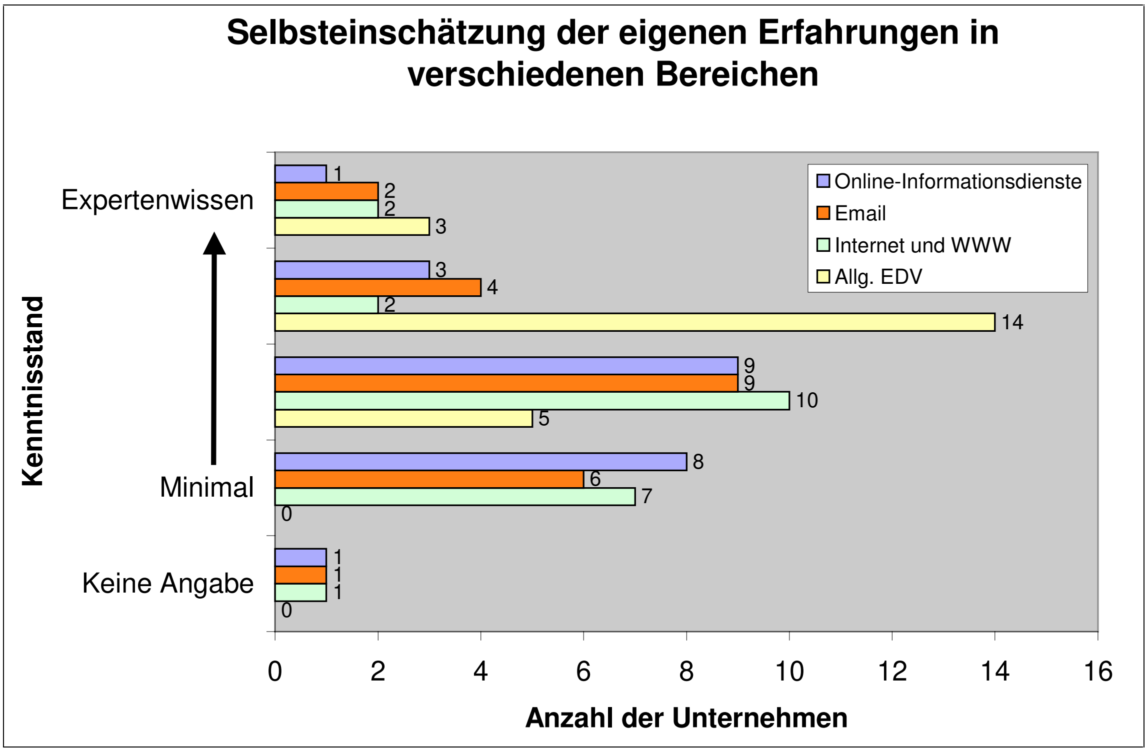


Abbildung 20: Selbsteinschätzung der Unternehmen über IT-Wissen

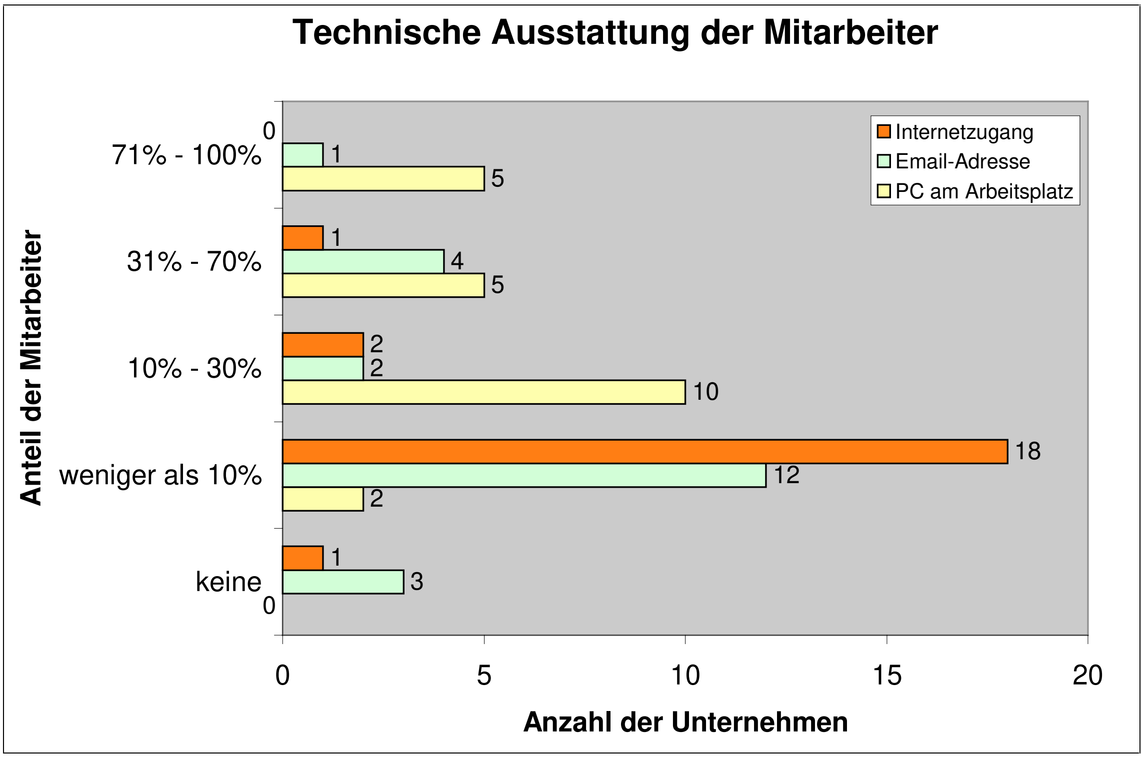


Abbildung 21: Technische Ausstattung der befragten Unternehmen

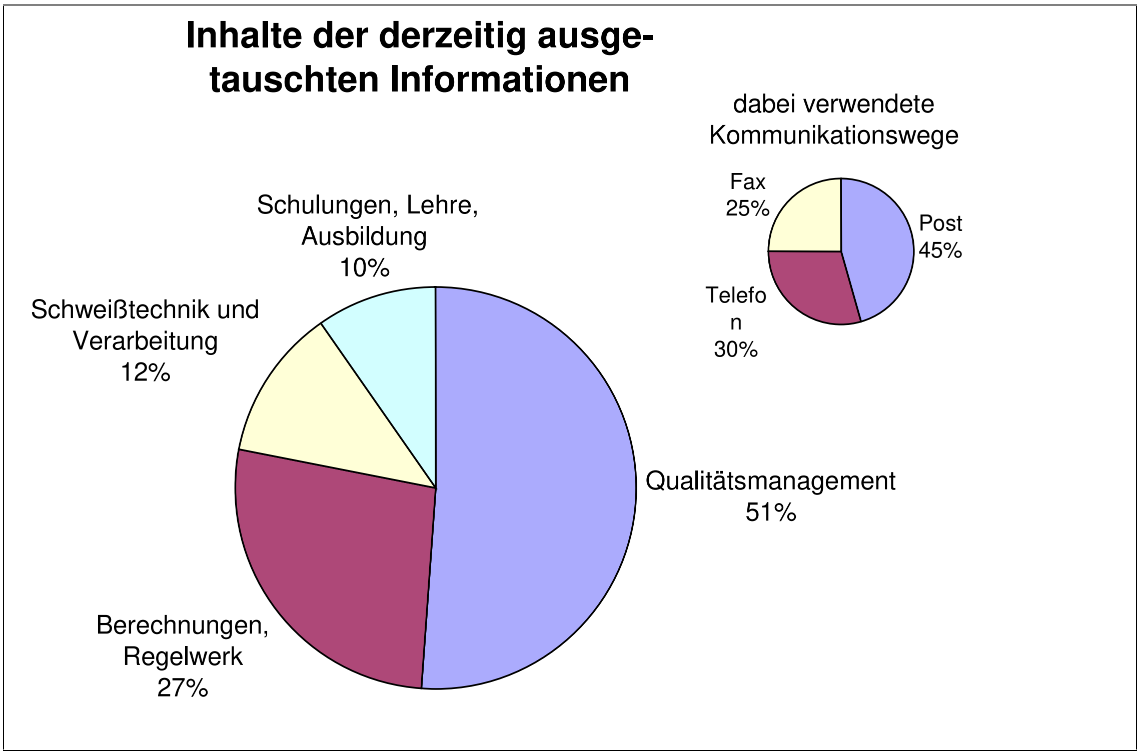


Abbildung 22: Aktueller Informationsaustausch / Kommunikationswege

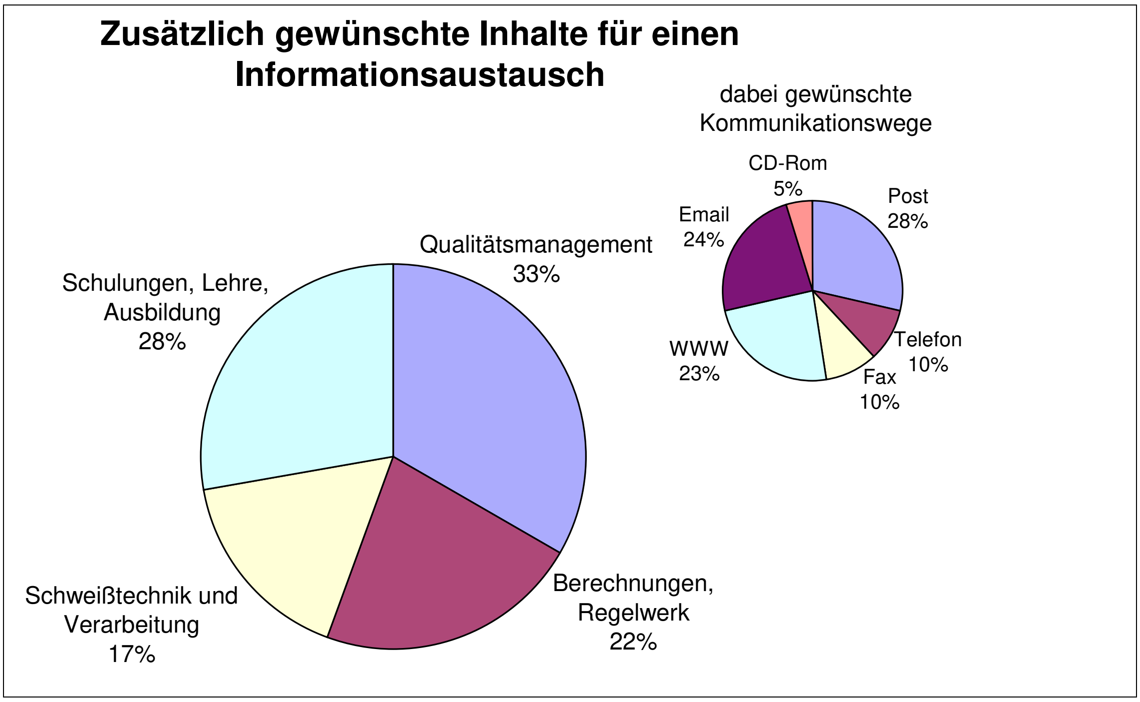


Abbildung 23: Zusätzlich gewünschter Informationsaustausch / Kommunikationswege

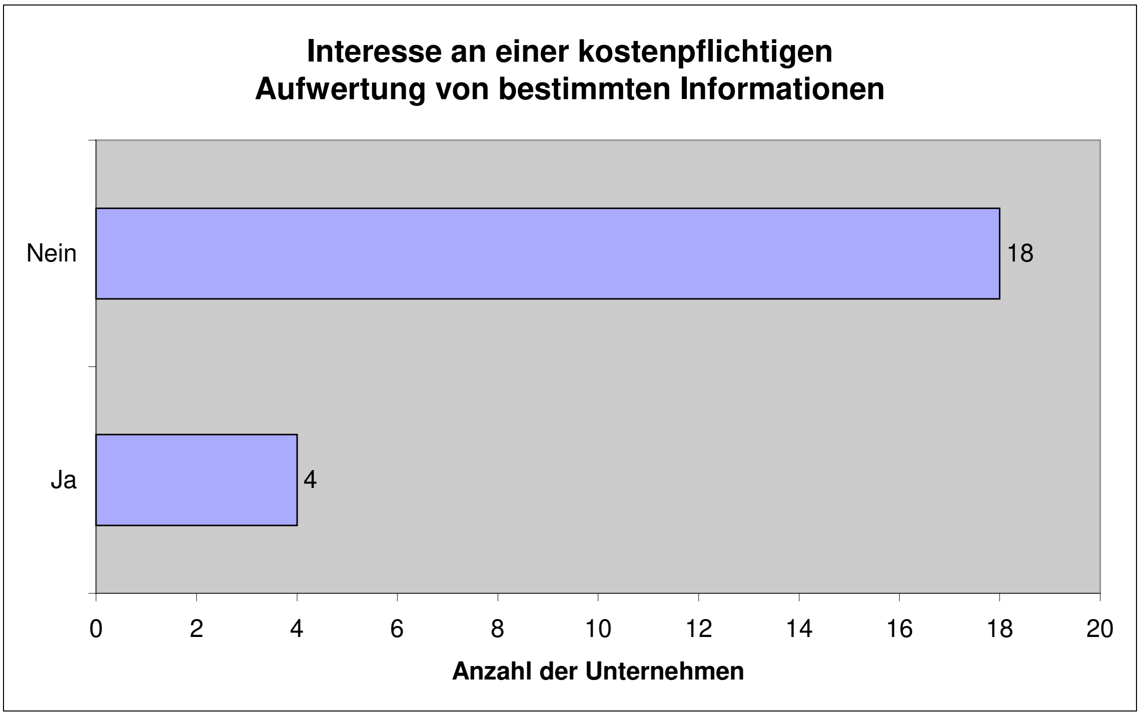


Abbildung 24: Interesse an einer kostenpflichtigen Aufwertung von Informationen

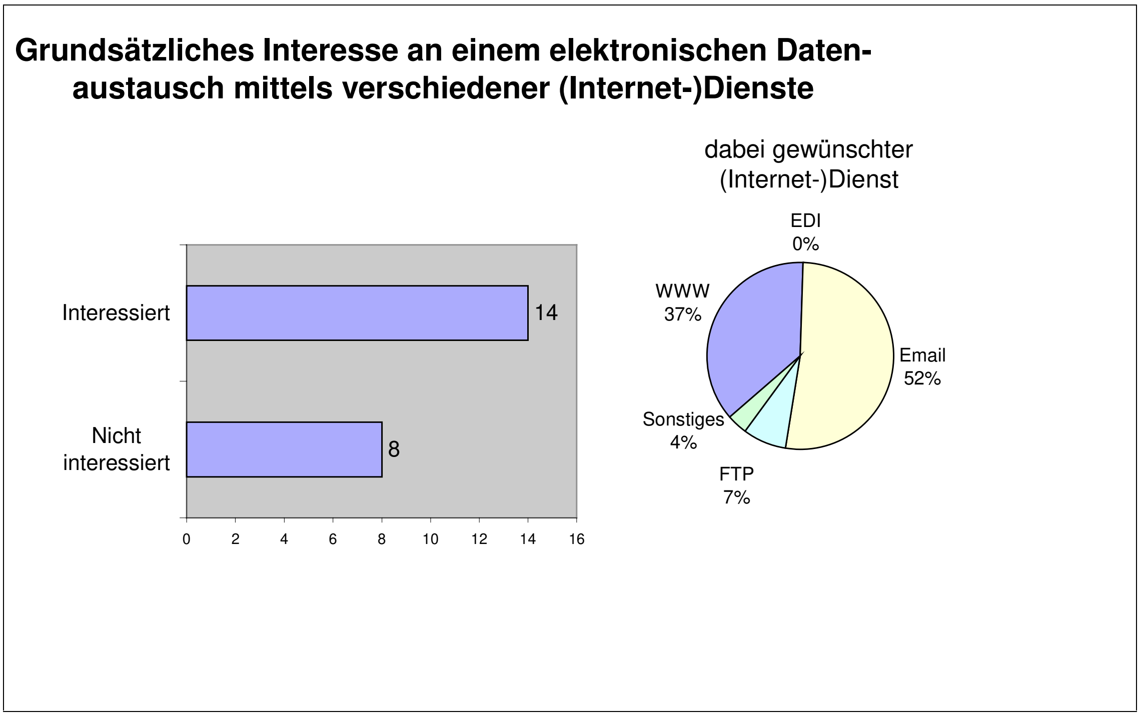


Abbildung 25: Interesse an einem elektronischen Datenaustausch

3 Projektplan

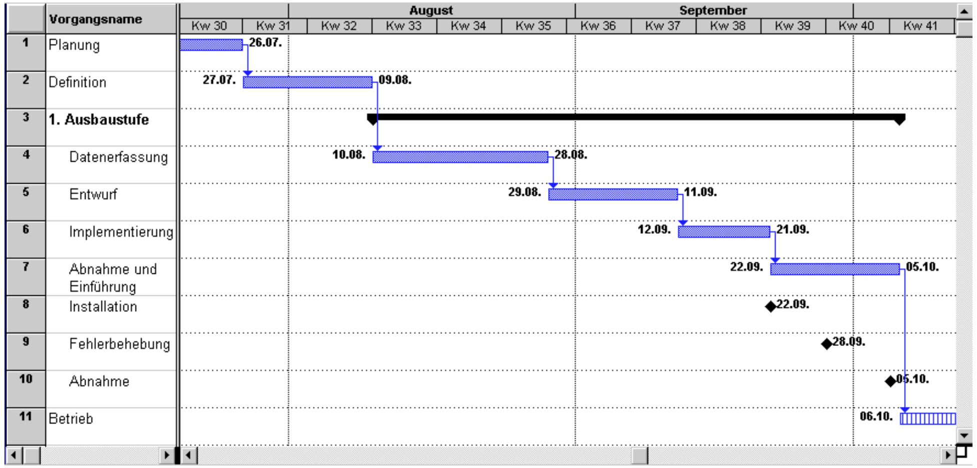


Abbildung 1: Projektplan für die Entwicklung der Internetpräsenz (Grantt-Diagrammdarstellung)

4 Analyse der Komponenten

TÜV	**Komponente Mitarbeitervorstellung: Mitarbeiter für die Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser:	J. Schramek
Zuständiger Mitarbeiter:	
Erstellt am:	05.08.98
Präsenzbereich:	Präsentation
Komponente:	Mitarbeitervorstellung: Mitarbeiter
Ausbaustufe:	1
Anmerkungen:	-
Anhang:	-
Letzte Änderung von:	-
Letzte Änderung am:	-
Anzahl Seiten:	1

1 Beschreibung

Die Mitarbeiter der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“ werden tabellarisch mit dem Namen, der Telefonnummer und der Email-Adresse (sofern vorhanden) aufgeführt.

2 Datenbasis

<u>Mitarbeiter</u>
- Nachname, Titel
- Telefonnummer
- Email-Adresse

3 Wartung und Pflege

Überholte Informationen müssen unmittelbar auf der entsprechenden WWW-Seite aktualisiert werden. Eine kontinuierliche Aktualisierung ist nicht erforderlich.

4 Benutzeroberfläche

Die Auflistung der Mitarbeiter erfolgt in einer Tabelle. In der ersten Spalte wird der Mitarbeitername einschließlich Titel, in der zweiten Spalte die Telefonnummer und in der dritten Spalte die Email-Adresse dargestellt.

TÜV	**Komponente** **Produkte (Dienstleistungen): Detaillierte Darstellung** **für die Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser:	J. Schramek
Zuständiger Mitarbeiter:	
Erstellt am:	05.08.98
Präsenzbereich:	Präsentation
Komponente:	Produkte: Detaillierte Darstellung
Ausbaustufe:	1
Anmerkungen:	-
Anhang:	-
Letzte Änderung von:	-
Letzte Änderung am:	-
Anzahl Seiten:	1

5 Beschreibung

Die Dienstleistungen der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“ werden detailliert beschrieben. Die Beschreibung einer einzelne Dienstleistung besteht dabei aus einer Kurzbezeichnung für die Dienstleistung und einem ausführlichen Fließtext. In dem Fließtext kann z.B. beschrieben werden, welche Tätigkeiten die entsprechende Dienstleistung beinhaltet und welcher Nutzen sich für den Kunden ergibt.

6 Datenbasis

Dienstleistung

- Kurzbezeichnung der Dienstleistung
- Detaillierte Beschreibung

7 Wartung und Pflege

Verändern sich Informationen zu einer Dienstleistung müssen diese unmittelbar auf der entsprechenden WWW-Seite umgesetzt werden. Eine kontinuierliche Aktualisierung ist nicht erforderlich.

8 Benutzeroberfläche

Die Kurzbezeichnung der Dienstleistung wird hervorgehoben (fett) dargestellt. Der nachfolgende Text wird als Fließtext dargestellt. Bei Bedarf können Aufzählungen, Tabellen o.ä. verwendet werden.

TÜV	**Komponente** **Unternehmensstandorte: Anfahrtsskizze** **für die Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser:	J. Schramek
Zuständiger Mitarbeiter:	
Erstellt am:	05.08.98
Präsenzbereich:	Präsentation
Komponente:	Unternehmensstandorte: Anfahrtsskizze
Ausbaustufe:	1
Anmerkungen:	Grundlage ist der Prospekt „Wir wollen, daß Sie uns gut finden“
Anhang:	Prospekt „Wir wollen, daß Sie uns gut finden“
Letzte Änderung von:	-
Letzte Änderung am:	-
Anzahl Seiten:	2

1 Beschreibung

Die Anfahrt mit Auto, Bus und Bahn als auch von dem Flughafen Köln/Bonn beschrieben. Zudem wird die Anfahrt zum TÜV Rheinland in Köln wird durch entsprechendes Kartenmaterial dargestellt.

2 Datenbasis

Anfahrt

- Beschreibung der Anfahrt mit Auto, Bus und Bahn
- Beschreibung der Anfahrt von dem Flughafen Köln/Bonn
- Anfahrtsskizze

3 Wartung und Pflege

Überholte Informationen zur Anfahrt müssen unmittelbar auf der entsprechenden WWW-Seite aktualisiert werden. Eine kontinuierliche Aktualisierung ist nicht erforderlich.

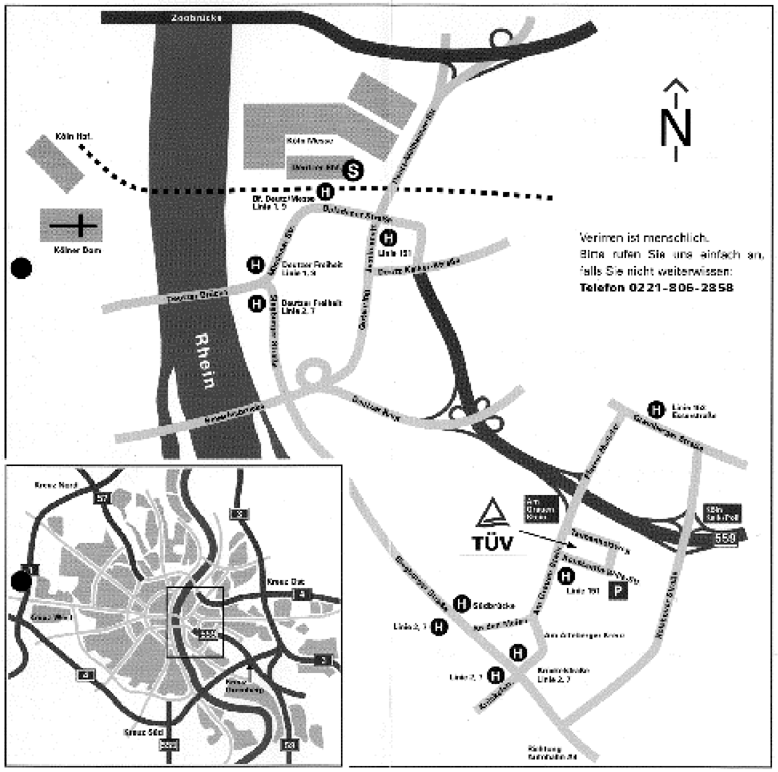
4 Benutzeroberfläche

Im oberen Bereich der WWW-Seite werden die unterschiedlichen Anfahrtsmöglichkeiten beschrieben. Unterhalb dieser Beschreibungen wird die Anfahrtsskizze abgebildet.

TÜV	**Komponente** **Unternehmensstandorte: Anfahrtsskizze** **für die Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“**

5 Laufzeitverhalten

Wählt der Anwender mit der linken Maustaste die Anfahrtsskizze aus, wird eine WWW-Seite mit einem vergrößerten Kartenausschnitt gezeigt.



So finden Sie uns

Mit dem Auto:

Sie fahren den Kölner Autobahnring auf die A 4 bis zum AB Kreuz Köln Gremberg, anschließend auf die A 559 in Richtung Köln-Deutz bis zur Ausfahrt Köln Kalk/Poll; über die Rolshover Straße, die Gremberger Straße und Pfarrer-Moll-Straße zum TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg, Am Grauen Stein.
(Ortskundige können auch den Weg durch die Innenstadt wählen; über die Zoobrücke, die Deutzer Brücke bzw. über die Severinsbrücke).

Mit Bus und Bahn:

Ab Hauptbahnhof fahren Sie mit den U-Bahnen 9, 12, 16 oder 16 bis zur Haltestelle Neumarkt. Dort steigen Sie um in die Straßenbahnlinie 2 oder 7, Richtung Deutz/Zündorf und fahren bis zur Haltestelle Krückelstraße, ca. 7 Minuten Fußweg.

Ab Bahnhof Köln-Deutz fahren Sie mit dem Bus 151 direkt bis zum TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg, ca. 5 Minuten Fahrzeit.
Achtung Abfahrtszeiten beachten!

Ab Bahnhof Deutz:	tägl.	06.52 Uhr bis 08.57 Uhr
Ab TÜV:	Mo.- Do.	15.04 Uhr bis 18.04 Uhr
	Fr.	12.04 Uhr bis 16.04 Uhr
	(ca. alle 20 Minuten)	

Ab 09.00 Uhr: Mit der Linie 1 oder 9 Richtung Zentrum bis Deutzer Freiheit; umsteigen in die Linie 2 oder 7 Richtung Zündorf und bis Haltestelle Krückelstraße fahren, ca. 7 Minuten Fußweg.

Ab Flughafen Köln/Bonn:

Sie fahren mit dem Auto über die A 559 bis zur Ausfahrt Köln Kalk/Poll; über die Rolshover Straße, die Gremberger Straße und Pfarrer-Moll-Straße zum TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg, Am Grauen Stein.

TÜV	**Komponente Email-Konten: Mitarbeiter-Konten für die Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser: Zuständiger Mitarbeiter: Erstellt am:	J. Schramek 05.08.98
Präsenzbereich: Komponente: Ausbaustufe:	Präsentation Email-Konten: Mitarbeiter-Konten 1
Anmerkungen:	-
Anhang:	-
Letzte Änderung von: Letzte Änderung am: Anzahl Seiten:	- - 1

1 Beschreibung

Für die Mitarbeiter der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“ werden Email-Konten eingerichtet. Die Email-Adressen sollten nach einem prägnanten Schema („[Vorname.Nachname]@tuev.de“) gewählt werden.

2 Voraussetzungen

Die entsprechenden Email-Konten müssen auf dem bestehenden Email-Server eingerichtet werden.

3 Datenbasis

Mitarbeiter

- Mitarbeitername
- Email-Adresse

4 Wartung und Pflege

Während einer längeren Abwesenheit von Mitarbeitern sind empfangene Emails an das Sekretariat zu leiten. Eine kontinuierliche Aktualisierung dieser Daten ist nicht erforderlich.

	Komponente **Email-Konten: Weiterleitung** **für die Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser: Zuständiger Mitarbeiter: Erstellt am:	J. Schramek 05.08.98
Präsenzbereich: Komponente: Ausbaustufe:	Präsentation Email-Konten: Weiterleitung 1
Anmerkungen:	-
Anhang:	-
Letzte Änderung von: Letzte Änderung am: Anzahl Seiten:	- - 1

1 Beschreibung

Für die Schweiß- und für die Werkstofftechnik werden jeweils Email-Konten eingerichtet (z.B. „Schweisstechnik.Anlagentechnik@tuev.de“ und „Werkstofftechnik.Anlagentechnik@tuev.de“).

2 Datenbasis

Weiterleitung

- Weiterleitende Email-Adresse
- Email-Adresse des zuständigen Mitarbeiters

3 Wartung und Pflege

Während der Werktage muß täglich der Empfang neuer Emails überprüft werden. Verändern sich die Zuständigkeiten für diese Email-Konten, muß die entsprechende Email-Adresse des Mitarbeiters unmittelbar aktualisiert werden. Eine kontinuierliche Aktualisierung ist nicht erforderlich.

TÜV	**Komponente** **Informationsversand: Elektronischer Versand** **für die Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser: Zuständiger Mitarbeiter: Erstellt am:	J. Schramek 05.08.98
Präsenzbereich: Komponente: Ausbaustufe:	Präsentation Informationsversand: Elektronischer Versand 1
Anmerkungen:	-
Anhang:	Abbildung zum bestehenden HTML-Formular für den Informationsversand
Letzte Änderung von: Letzte Änderung am: Anzahl Seiten:	- - 2

1 Beschreibung

Mit Hilfe des elektronischen Informationsversandes können Interessenten über Neuigkeiten per Email ggf. regelmäßig (Abo) informiert werden. Ein Anwender kann mit Hilfe eines HTML-Formulares angeben, an welchen Themen er interessiert ist. Daraufhin wird eine Email mit diesen Informationen erzeugt, die zu einem für den Informationsversand zuständigen Mitarbeiter gesendet wird.

2 Voraussetzungen

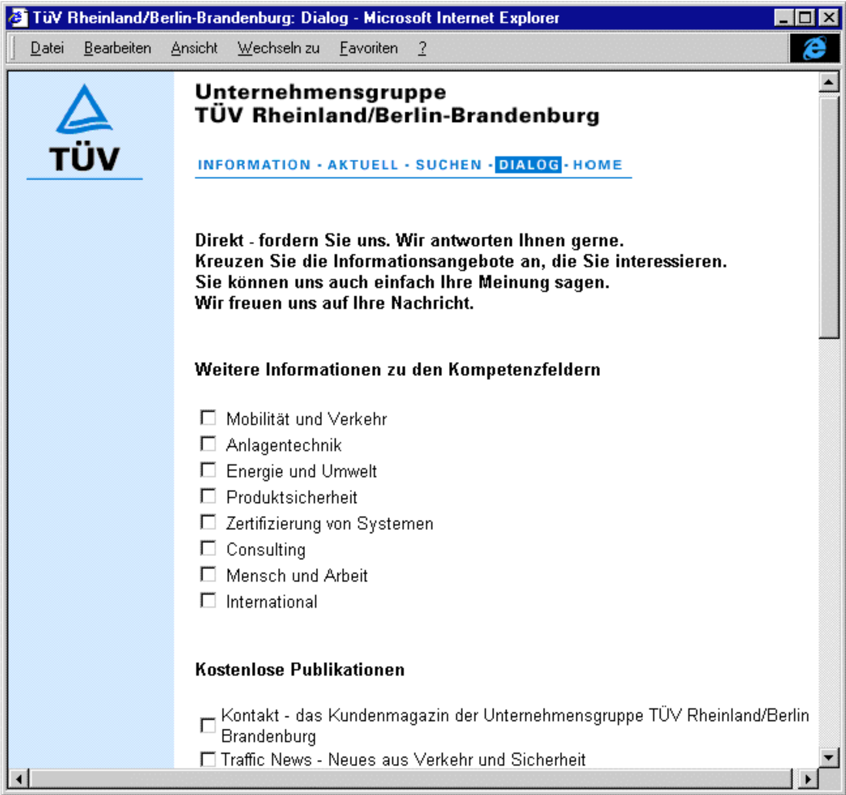
Der elektronische Informationsversand erfordert die Komponente „WWW-gestützte Email-Erfassung“. Für eine Realisierung kann das bereits vorhandene HTML-Formular erweitert werden (siehe Bestandsaufnahme „Dialog“).

3 Datenbasis

<u>Informationsmaterial</u>
- Thematische Zuordnung
- Bezeichnung
- Beschreibung
- Email-Adresse des zuständigen Mitarbeiters

4 Wartung und Pflege

Ein Informationsversand im Sinne eines Abonnements erfordert die regelmäßige Zusammenstellung und Aufbereitung der zu versendenden Informationen.


TüV Rheinland/Berlin-Brandenburg: Dialog - Microsoft Internet Explorer
Datei Bearbeiten Ansicht Wechseln zu Favoriten ?
TÜV
Unternehmensgruppe
TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg
INFORMATION - AKTUELL - SUCHEN - DIALOG - HOME
Direkt - fordern Sie uns. Wir antworten Ihnen gerne.
Kreuzen Sie die Informationsangebote an, die Sie interessieren.
Sie können uns auch einfach Ihre Meinung sagen.
Wir freuen uns auf Ihre Nachricht.
Weitere Informationen zu den Kompetenzfeldern
Mobilität und Verkehr
Anlagentechnik
Energie und Umwelt
Produktsicherheit
Zertifizierung von Systemen
Consulting
Mensch und Arbeit
International
Kostenlose Publikationen
Kontakt - das Kundenmagazin der Unternehmensgruppe TÜV Rheinland/Berlin Brandenburg
Traffic News - Neues aus Verkehr und Sicherheit

5 Datenerfassungsbögen und zusammengestellte Informationen

TÜV	**Datenerfassung Mitarbeiter**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser: Erstellt am:	J. Schramek 25.08.1998
Präsenzbereich: Komponente:	Präsentation Mitarbeitervorstellung: Mitarbeiter
Anmerkungen:	Erfassung durch J. Grobecker (Ansprechpartner)
Anhang:	Mitarbeiterliste mit Mitarbeitern der Gruppe „Schweißtechnik“ und der Gruppe „Werkstofftechnik“
Letzte Änderung von: Letzte Änderung am: Anzahl Seiten:	- - 2

1 Mitarbeiter

- Name, Vorname
- Telefon
- Email (sofern bekannt bzw. vorhanden)

Stand: 21.08.1998

TN	Pers.Nr.:		Name	ZN	Diktat-zeichen
2239	**4345**		**Grobecker, Dr.-Ing.**	**A1 112**	**dr.gro**
2215	**3452**	**GL-W**	**Wichert, Dr.-Ing.**	**A1 209**	**dr.wi**
~~2246~~	~~2603~~	~~W~~	~~Lindemann, Fr.~~	A1 110	ln
2367	1761	W	Enterlein, Dr.-Ing.	A1 104	dr.ent
2250	0163	W	Imbusch, Dipl.-Ing.	A1 108	im
2241	3368	W	Marx, Dr.-Ing.	A1 104	dr.mx
2376	2118	W	Pierstorff, Dr. rer.nat.	A1 106	dr.pi
~~1690~~	~~0242~~	~~W~~	~~Schütza, Dr.-Ing.~~	~~A1 108~~	~~dr.schü~~
2376	3738	W	Schwartz-Domke, Dr.-Ing.	A1 106	dr.sd
2236	**2728**	**GL-S**	**Steinborn, Dipl.-Ing.**	**A1 207**	**stb**
2237	1629	S	Knauer, Fr. Sekretariat	A1 110	kn
2238		S	Engelmann, Fr., Dipl.-Ing.	A1 205	eng
2296	2536	S	Fuchs, Dipl.-Ing.	A1 203	fu
2296	3359	S	Lössl, Dipl.-Ing.	A1 203	lö
2238	1985	S	Marschall, Dipl.-Ing.	A1 205	ma
2258	2826	S	Steven, Dipl.-Ing.	A1 200	stv

Verwaltung

2234	~~**3972**~~	~~**VW**~~	~~**Gottschalk, Fr.**~~	**A1 114**	**gs**
~~2234~~	~~1410~~	~~VW~~	~~Adams, Fr.~~	~~A1 114~~	~~as~~

TÜV	**Datenerfassung** **Dienstleistungen**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser: Erstellt am:	J. Schramek 12.08.1998
Präsenzbereich: Komponente:	Präsentation Produktkatalog: Detaillierte Darstellung
Anmerkungen:	Erfassung durch J. Grobecker (Ansprechpartner)
Anhang:	Beschreibung der Dienstleistungen der Gruppe „Schweißtechnik“ und der Gruppe „Werkstofftechnik“
Letzte Änderung von: Letzte Änderung am: Anzahl Seiten:	J. Grobecker 30.09.1998 13

1 Übersicht über die Dienstleistungen

- Zuordnung der einzelnen Dienstleistungen zu der Gruppe „Schweißtechnik“ und der Gruppe „Werkstofftechnik“

2 Dienstleistungen

- Kurze Bezeichnung jeder Dienstleistung
- Ausführliche Beschreibung jeder Dienstleistung

Zentralabteilung Werkstoffe und Verarbeitung

- **Gruppe Schweißtechnik**
  - **Herstelleranerkennung nach AD HPO/TRD 201/TRR 100**
  - **Zertifizierung nach DIN EN 729**
  - **Zertifizierung von QM-Systemen**
  - **Qualifizierung von Schweißverfahren**
  - **Qualifizierung von Schweißern**
  - **Zertifizierung metallischer Bauprodukte nach Bauregelliste A**
  - **Eignungsprüfung von Schweißzusätzen**
    - Herstellerbegutachtung
    - Erstprüfung
    - Wiederholungsprüfung
  - **Zertifizierung von Bestellspezifikationen**
- **Gruppe Werkstofftechnik**
  - **Herstelleranerkennung nach AD WO/TRD 100**
  - **Akkreditierung von Prüflaboratorien**
  - **Akkreditierung von Laboratorien nach FQA**
  - **Zertifizierung von QM-Systemen**
  - **Werkstoffbegutachtung**
    - VdTÜV-Werkstoffblätter
    - Einzelgutachten
    - Anwendungsgutachten
    - ausländische Werkstoffe
  - **Begutachtung Umformverfahren**
  - **Zertifizierung metallischer Bauprodukte nach Bauregelliste A**
  - **Umstempelvereinbarung**
  - **Lieferantenbewertung**

Herstelleranerkennung nach AD HPO/TRD 201/TRR 100

Überprüfung von Herstellern geschweißter Bauteile für Druckbehälter, Dampfkessel und druckführende Rohrleitungen.

Eine Zulassung zur Herstellung ist möglich, wenn der Hersteller über Einrichtungen verfügt, die für den geplanten Fertigungsbereich geschweißter Bauteile im obengenannten Anwendungsbereich ausreichen. Die Frage, ob z. B. Schneideinrichtungen zur Herstellung der benötigten Blechformate vorhanden sein müssen, ist von der kurzfristigen Liefermöglichkeit von Maßblechen abhängig.

Der Hersteller muß ferner über geprüfte Schweißer, geeignetes Schweißaufsichtspersonal, Prüfer und Püfaufsichtspersonal für die zerstörungsfreie Prüfung verfügen. Für die eingesetzten Schweißverfahren müssen die entsprechenden Nachweise in Form von Verfahrensprüfungen vorliegen.

Die überprüften Hersteller werden in die Liste der überprüften Schweißbetriebe - VdTÜV - Merkblatt Schweißtechnik 1165 - aufgenommen.

Herstelleranerkennung nach AD HPO/TRD 201/TRR 100- Sprechen Sie uns an!

Zertifizierung nach DIN EN 729

Das Schweißen stellt in vielen produzierenden Betrieben einen wesentlichen Fertigungsprozeß dar. Ob im Druckbehälterbau, im Kran- und Brückenbau sowie im Anlagen- und allgemeinen Stahlbau oder auch im Chemieanlagenbau und vielen weiteren Industriezweigen, die Schweißtechnik ist ein anspruchsvolles Arbeitsgebiet und übt einen wesentlichen Einfluß auf die Fertigungskosten und die Qualität der Erzeugnisse aus.

Im Sinne einer umfassenden Qualitätssicherung ist die Erfüllung der Anforderungen der Norm DIN EN 729-2 bzw. 729-3 eine wesentliche Ergänzung eines Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9000ff. Das Schweißen als spezieller Prozeß im Sinne der Normenreihe DIN EN ISO 9000ff bedarf einer detaillierteren Beschreibung der notwendigen Anforderungen hinsichtlich Organisation, personeller und betrieblicher Ausstattung sowie der Prozeßlenkung, um diesem anspruchsvollen Fügeverfahren im Hinblick auf fehlerfreie Produkte gerecht zu werden. Die grundlegenden Anforderungen in diesem Sinne sind in der Norm DIN EN 729, Teile 1 bis 4 beschrieben:

- DIN EN 729-1: Schweißtechnische Qualitätsanforderungen
  Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe
  Teil 1: Richtlinien zur Auswahl und Verwendung

- DIN EN 729-2: Schweißtechnische Qualitätsanforderungen
  Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe
  Teil 2: Umfassende Qualitätsanforderungen

- DIN EN 729-3: Schweißtechnische Qualitätsanforderungen
  Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe
  Teil 3: Standard-Qualitätsanforderungen

- DIN EN 729-4: Schweißtechnische Qualitätsanforderungen

Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe
Teil 4: Elementar-Qualitätsanforderungen

Im Dampfkessel-, Rohrleitungs- und Druckbehälterbau sowie in artverwandten Branchen mit schweißtechnischer Fertigung wird der Zertifizierung nach DIN EN 729 eine zunehmende Bedeutung insbesondere auch im Hinblick auf die Umsetzung der Anforderungen Europäischer Richtlinien zukommen.

Zertifizierung nach DIN EN 729 - Sprechen Sie uns an!

Zertifizierung von QM-Systemen

Als Hersteller, dessen Produkte in den Anlagen- oder Kesselbau, den Maschinenbau, die Bauindustrie und die Automobilindustrie geliefert werden, benötigen Sie mehrere Systemzertifizierungen:

1) AD-W0/TRD 100: Amtliche Zulassung zum Liefern von Teilen für Druckbehälter und Dampfkessel

2) DIN EN ISO 9001, 2, 3: Liefervoraussetzungen zahlreicher Besteller auf freiwilliger Basis:

Die Zertifizierung wird durch den TÜV Rheinland im Rahmen der TÜV-Zertifizierungsgemeinschaft (TÜV CERT) abgewickelt, die als Zertifizierstelle für QM-Systeme nach EN 45012 akkreditiert ist. Im einzelnen setzt sich die Zertifizierung aus folgenden Schritten zusammen:

a) Überprüfung und Bewertung Ihres Qualitätsmanagement-Handbuches sowie der relevanten Qualitätsmanagementdokumente Ihres Unternehmens mit Anweisungscharakter.

b) Durchführung eines Zertifizierungsaudits in Ihrem Hause durch erfahrene Auditoren des TÜV Rheinland. Im Rahmen dieses Audits wird der Audit-Bericht erstellt und zur Verfügung gestellt.

c) Erstmalige Zertifizierung Ihres Betriebes mit Zertifikatserteilung und Vertragsabschluß inkl. der Abwicklung im Rahmen des Erfahrungsaustausches mit TÜV CERT.

Vorteile für Sie:

- Marketingeffekt durch TÜV-Rheinland/TÜV-Cert- Zertifikat
- Sicherstellung einer marktgerechten Qualität
- Senkung der Kosten durch Fehlervermeidung
- Vorbeugung gegen Forderungen aus der Produkthaftung
- Beseitigung von organisatorischen Schwachstellen
- Nachweisfähigkeit im Angebots- und Auftragsfalles
- Basis für einen kontinuierlichen Verbesserungsprozeß

3) QS 9000: Lieferanforderung für Zulieferer der Automobilindustrie:
Die großen Automobilhersteller in den USA - GM, Ford und Chrysler - haben für ihre Lieferanten die Festlegungen an Qualitätsmanagementsysteme nach DIN EN ISO 9000ff

ergänzt und detailliert. Diese Anforderungen sind in den „Quality System Requirements...QS 9000“ beschrieben, die für alle bisherigen Zulieferer verbindlich eingeführt wurden. Neue Zulieferer müssen die Anforderungen erfüllen.

Der TÜV Rheinland ist als Zertifizierstelle für QS 9000 akkreditiert. Seine ausgebildeten und geprüften QS 9000-Auditoren können Sie daher ab sofort bei der Erfüllung der Anforderungen nach QS 9000 unterstützen.

Sie benötigen außer QS 9000 auch noch eine Zertifizierung nach VDA Bd. 6.1 für die deutschen Automobilhersteller? Auch diese Leistung können wir Ihnen bieten; denn von uns erhalten Sie Dienstleistungen aus einer Hand.

4) WPK nach Bauregelliste: (werkseigene Produktionskontrolle) Voraussetzung für das Ü-Zeichen für geregelte Bauprodukte

Unsere Auditoren können Ihnen diese 4 Zertifizierungen in einem Audit abwickeln.

Ihr Nutzen:

- Sie haben einen Ansprechpartner,
- einen Audittermin und
- wesentlich reduzierte Kosten.
- TÜV-Zertifikate gelten im geregelten und freiwilligen Bereich.
- Das TÜV-Zeichen steht für Kompetenz und Neutralität.

Zertifizierung von QM-Systemen - Sprechen Sie uns an!

Qualifizierung von Schweißverfahren

Überprüfung der Schweißverfahren, die zur Herstellung geschweißter Bauteile für Druckbehälter, Dampfkessel und druckführender Rohrleitungen eingesetzt werden. Mit einem überprüften Schweißverfahren ist der Hersteller in der Lage, geschweißte Bauteile für überwachungsbedürftige Anlagen herzustellen. Mit Hilfe der Verfahrensprüfung wird mit einem verhältnismäßig kleinen Prüfstück überprüft, ob mit den für die Fertigung vorgesehenen Schweißparametern Schweißverbindungen hergestellt werden können, die die Anforderungen des für den jeweiligen Anwendungsbereich gültigen Regelwerks erfüllen.

Verfahrensprüfungen für überwachungsbedürftige Anlagen werden nach AD - Merkblatt HP 2/1, TRD 201 und TRR 100 durchgeführt.

Ihr Nutzen:

- Nachweis der Lieferfähigkeit hochqualitativer geschweißter Bauteile durch Anwendung eines überprüften Schweißverfahrens
- Marketingeffekt durch TÜV-Gutachten
- Dokumentation des geschweißten Bauteils auf der Basis des Regelwerks und der europäischen Normen

Unsere Sachverständigen helfen Ihnen, das technische Regelwerk und die Bestellanforderungen Ihrer Kunden zu erfüllen.

Qualifizierung von Schweißverfahren - Sprechen Sie uns an!

Qualifizierung von Schweißern

Text folgt mit nächster mail am Donnerstag!

Qualifizierung von Schweißern - Sprechen Sie uns an!

Zertifizierung metallischer Bauprodukte nach Bauregelliste A

Das Ü-Zeichen - Eine Qualitätskennung für Bauprodukte des Metallbaus

Als Hersteller von Bauprodukten (auch Schweißzusätze) erwartet Ihr Kunde von Ihnen die Kennzeichnung Ihrer Erzeugnisse entsprechend den Bauordnungen der Länder. Die Kennzeichnung, die Sie selbst auf Ihrem Produkt anbringen, ist ein Nachweis dafür, daß Ihre Produkte für den Baubereich die erforderlichen technischen Anforderungen erfüllen.

Die Landesbauordnungen beziehen sich in ihren Anforderungen auf die Bauregelliste A, herausgegeben vom Institut für Bautechnik. In dieser Liste sind die Spezifikationen aufgeführt, die zu erfüllen sind; außerdem ist festgelegt, welche Übereinstimmungsverfahren durchzufüh-ren sind.

Erst wenn Ihre Produkte die erforderliche Kennzeichnung tragen, dürfen sie für die Errichtung, Änderung und Instandhaltung baulicher Anlagen verwendet werden. Die Zentralabteilung Werkstoffe und Verarbeitung der TÜV Rheinland Anlagentechnik GmbH ist als Prüfstelle und Zertifizierstelle (PÜZ-Stelle) anerkannt. So können wir dafür Sorge tragen, daß Ihre Produkte zur Sicherung Ihrer Unternehmensziele in angemessener Zeit und unbürokratisch mit den erforderlichen Kennzeichen versehen werden:

a) ÜH-Übereinstimmungsverfahren

Sie als Hersteller verfügen über eine werkseigene Produktionskontrolle, fertigen das Produkt in Übereinstimmung mit den gültigen Spezifikationen und kennzeichnen das Produkt oder den Lieferschein mit dem Ü-Zeichen als Nachweis für die Einhaltung der Spezifikationen.

b) ÜHP- Übereinstimmungsverfahren

Produkte, für die ein derartiges Verfahren vorgesehen ist, müssen zunächst einer Erstprüfung durch eine anerkannte Prüfstelle unterzogen werden. Die Kennzeichnung erfolgt danach wieder durch Sie als Hersteller.

c) ÜZ-Übereinstimmungsverfahren

In diesem Falle ist es erforderlich, daß vor der Kennzeichnung durch Sie ein Übereinstimmungszertifikat einer anerkannten Zertifizierstelle vorliegt. Dieses Zertifikat wird erteilt, wenn eine erstmalige Prüfung Ihrer werkseigenen Produktionskontrolle und der Produkte durchgeführt sowie eine regelmäßige Fremdüberwachung vertraglich vereinbart wurde.

Zertifizierung metallischer Bauprodukte nach Bauregelliste A- Sprechen Sie uns an!

Eignungsprüfung von Schweißzusätzen

Text folgt mit nächster mail am Donnerstag!

Eignungsprüfung von Schweißzusätzen - Sprechen Sie uns an!

Zertifizierung von Bestellspezifikationen

- Fertigungspläne - Prüffolgepläne - Wärmebehandlungspläne - Schweißpläne

Als Hersteller von Komponenten, Bauteilen und Anlagen ist Ihnen das Schlagwort „Globalisierung" nicht neu. Zur Kostenreduzierung müssen Sie auf kostengünstige Unterlieferanten zurückgreifen, möglicherweise aus Ländern, in denen es nur geringe Erfahrung mit deutschen technischen Standards gibt. Qualität läßt sich bestimmen beispielsweise mit Überprüfungen wie:

- Sind die Bestellgrundlagen geeignet, die gewünschte Qualität und Termineinhaltung sicherzustellen?
- Welche Haltepunkte und Sicherungen wurden in den Verträgen festgelegt?
- Welche Liefervoraussetzungen sind gefordert und welche länderspezifischen Kontrollen verlangt?

Unsere Ingenieure haben Erfahrung mit der Prüfung und Bewertung (Zertifizierung) der entsprechenden Spezifikation. Auf Wunsch führen wir auch fertigungsbegleitende und terminsichernde Prüfungen durch.

Ihr Vorteil:
Sie erhalten von Ihren Lieferanten die bestellte Qualität termingerecht zum vereinbarten Preis.

Zertifizierung von Bestellspezifikationen - Sprechen Sie uns an!

Herstelleranerkennung nach AD WO/TRD 100

Überprüfung von Erzeugnisformherstellern der Produkte: Bleche, Bänder, Rohre, Schmiedeteile, Schrauben u.a., die für Druckbehälter und Dampfkessel verwendet werden sollen

Die Zulassung berechtigt zur Lieferung von zahlreichen Werkstoffen mit einem Materialprüfzeugnis 3.1 B nach DIN EN 10204, sofern es sich um genormte Werkstoffe mit langjähriger Erfahrung handelt. Überprüft wird die Qualitätssicherung in der Fertigung und die Fertigungssicherheit der Produkte durch statistische Auswertung von mechanischen Eigenschaften. Die qualifizierten Hersteller werden in einer Liste veröffentlicht, die allen Bestellern zur Verfügung steht.

Ihr Nutzen:

- Nachweis der Lieferfähigkeit hochqualitativer Erzeugnisse
- Marketingeffekt durch TÜV-Zertifikat

- Aufnahme in das VdTÜV-Merkblatt 1253
- Normgerechte Dokumentation der Materialprüfung

Unsere Sachverständigen helfen Ihnen, das technische Regelwerk und die Bestellanforderungen Ihrer Kunden zu erfüllen.

Herstelleranerkennung nach AD WO/TRD 100 - Sprechen Sie uns an!

Akkreditierung von Prüflaboratorien

Laboratorien können in Akkreditierungsverfahren nach DIN EN 45001 ihre Prüfkompetenz nachweisen. Das Deutsche Akkreditierungssystem Prüfwesen - kurz DAP - führt schwerpunktmäßig Akkreditierungen von materialprüftechnischen und chemischen Laboratorien durch. Dabei ist das DAP wesentlich auf die Mitarbeit von Institutionen wie die VdTÜV und von Fachgutachtern angewiesen.

Die TÜV Anlagentechnik GmbH verfügt über Fachgutachter, die für folgende Sachgebiete zugelassen sind:

- Chemie
- Emissionsspektralanalyse
- Lebensmittelanalytik
- Mechanisch-technologische Prüfungen
- Zerstörungsfreie Prüfungen

Akkreditierung von Prüflaboratorien - Sprechen Sie uns an!

Akkreditierung von Laboratorien nach FQA

Akkreditierung von Laboratorien nach The Fastener Quality Act (FQA) USA durch das DAP - Fachbegutachter der TÜV Anlagentechnik

In den USA wurde aufgrund von Schadensfällen mit Befestigungsmitteln in sicherheitsrelevanten Bereichen der Technik ein Gesetz zur besonderen Prüfung solcher Produkte in einer sehr umfassenden Form erlassen: The Fastener Quality Act (FQA). Betroffen davon sind sämtliche Hersteller und die Prüflaboratorien solcher Produkte, aber auch die Weiterverarbeiter und Vertreiber, sowohl innerhalb als auch außerhalb der USA.

1990 wurde das Gesetz unter P.L. 101-592 erlassen; Entwürfe für nachfolgende Ausführungsbestimmungen 1992 und Ergänzungen unter P.L. 104-113 wie auch Anwendungsregelungen 1996. (US Federal Register, Vol. 61, No. 188).

Die Akkreditierungsstelle:

Das DAP wird von der US-Behörde National Institute of Standards and Technology (NIST) evaluiert und damit für die Durchführung derartiger Akkreditierungen anerkannt. Die Laboratorien können beim DAP als Akkreditierungsstelle eine Akkreditierung nach FQA beantragen. In der Akkreditierungsurkunde wird der Geltungsbereich der Akkreditierung für

FQA in jedem Fall vollständig ausgewiesen. Die Geltungsdauer dieser FQA-Akkreditierung ist abweichend von der bisherigen Handhabung in Europa nur drei Jahre.

Der Geltungsbereich:

Die Akkreditierung nach FQA betrifft die nachfolgenden Arbeitsgebiete:
- Chemische Analyse des Ausgangsmaterials und der fertigen Produkte
- Physikalische und speziell mechanische Prüfungen und Inspektion der Befestigungselemente
- Kontrolle von Form und Abmessungen
- Metallografische Untersuchungen
- Zerstörungsfreie Prüfung

Der Antrag auf Akkreditierung

Die Prüflaboratorien müssen mit Ihrem Antrag auf Akkreditierung nach FQA an das DAP den oder die Bereiche (einschließlich der für diese Bereiche angewendeten Prüfverfahren) nennen, nach denen sie akkreditiert werden möchten. Eine Vorgabe für bestimmte Verfahren gibt es nicht. Es muß lediglich das Gesetz FQA erfüllt werden. Das gesamte Akkreditierungsverfahren wird in deutscher Sprache abgewickelt; ebenfalls kann der Antragsteller alle erforderlichen Unterlagen in deutscher Sprache einreichen. Die Prüflaboratorien müssen allerdings sämtliche Prüfberichte nach FQA in englischer Sprache vorlegen, da sie für die USA bestimmt sind.

Akkreditierung von Laboratorien nach FQA - Sprechen Sie uns an!

Zertifizierung von QM-Systemen
gleicher Text siehe weiter oben!

Werkstoffbegutachtung

Zulassung neuer Werkstoffe für Druckbehälter und Dampfkessel - Erstellung von VdTÜV-Werkstoffblättern

Unsere Sachverständigen sind berechtigt, von Ihnen entwickelte Werkstoffe nach einem von den Verbänden entwickelten Verfahren zu prüfen und für überwachungspflichtige Anlagen zuzulassen. Wir erstellen für Sie VdTÜV-Werkstoffblätter -eine Produktspezifikation Ihrer Erzeugnisse- die Sie berechtigen, diese Werkstoffe für Dampfkessel, Druckbehälter oder Druckgasbehälter einzusetzen.

Das VdTÜV-Werkstoffblatt wird veröffentlicht und allen Abonenten der Werkstoffblätter zugänglich gemacht. Zukünftig werden wir für Sie auch europäische Werkstoffblätter (European Data Sheets) herausgeben können, die die EG-Richtlinie für Druckgeräte erfüllen.

Selbstverständlich umfaßt unsere Dienstleistung auch die Erstellung von Einzelgutachten, Anwendungsgutachten sowie die Begutachtung ausländischer Werkstoffe. Wir erläutern Ihnen gern den Weg und nennen Ihnen die Kosten.

Ihr Nutzen:

- Gutachten zur Eignung Ihrer Produkte
- Bestellgrundlage zu Erfüllung aller Regelwerksanforderungen
- Basis für die Verwendung Ihrer Produkte in Komponenten und Anlagen.

Werkstoffbegutachtung - Sprechen Sie uns an!

Begutachtung Umformverfahren

Text folgt mit nächster mail am Donnerstag!

Begutachtung Umformverfahren - Sprechen Sie uns an!

Zertifizierung metallischer Bauprodukte nach Bauregelliste A
gleicher Text siehe weiter oben!

Umstempelvereinbarung

Text folgt mit nächster mail am Donnerstag!

Umstempelvereinbarung - Sprechen Sie uns an!

Lieferantenbewertung

Unterstützung bei der Auswahl Ihrer Lieferanten

Als Hersteller von Anlagen, Komponenten und Industrieerzeugnissen jeglicher Art hängt Ihre Wettbewerbsfähigkeit von Unterlieferanten ab, die termingerecht und kostengünstig die von Ihnen bestellte Qualität liefern. Das häufig bereits vorhandene zertifizierte QM-System des Lieferanten ist eine gute Voraussetzung dafür, aber kein konkreter Beleg für die Produktqualität. Unsere Lieferantenbewertung beinhaltet:

- Überprüfung der Voraussetzung zur Lieferung (Mittel, Personal, QM-System)
- Umsetzung Ihrer Bestellspezifikation
- Produktqualitätsprüfung (Statistik, Fertigungssicherheit, Laborprüfung)
- Termintreue

Ihr Nutzen:
- Termingerechte Lieferung Ihrer Lieferanten
- Einhaltung Ihrer Bestellvorschriften
- Reduzierung Ihrer Wareneingangsprüfung
- Reduzierung Ihrer Qualitätskosten

Lieferantenbewertung - Sprechen Sie uns an!

Qualifizierung von Schweißern

Qualifiziertes Personal ist eine der wesentlichsten Voraussetzungen für die Herstellung und Lieferung hochwertiger qualitativ einwandfreier Produkte. Für Sie als Schweißbetrieb ist somit die Qualifikation und die Ausbildung Ihrer Schweißer ein wichtiger Aspekt. In vielen Anwendungsgebieten der Schweißtechnik ist der Nachweis geprüfter Schweißer gefordert. Eine Qualifizierung Ihrer Schweißer auf der Basis der Normenreihe DIN EN 287ff ist geeignet, diesen Nachweis zu führen. Mit dieser Norm wird sichergestellt, daß die Handfertigkeitsprüfung nach einheitlichen Bedingungen und an vereinheitlichten Prüfstücken unter gleichen Bedingungen - unabhängig vom Anwendungsbereich - durchgeführt wird. Die bestandene Prüfung nach dieser Norm beweist, daß Ihr Schweißer das notwendige Mindestmaß an handwerklicher Fertigkeit für seinen betrieblichen Einsatz nachgewiesen hat.Diese Norm gibt damit die technischen Voraussetzungen für die gegenseitige Anerkennung vergleichbarer Schweißerprüfungen. Selbstverständlich können wir Ihre Schweißer auch nach dem Regelwerk gemäß AD-Merkblatt HP 3 prüfen.

Sind in Ihrem Unternehmen Bediener mechanisierter Schweißanlagen tätig? Wir zertifizieren Ihr Bedienpersonal nach der EN 1418.

EN 287-1	Prüfung von Schweißern (zukünftig DIN EN ISO 9606-1) Schmelzschweißen Teil 1: Stähle
EN 287-2	Prüfung von Schweißern (zukünftig DIN EN ISO 9606-2) Schmelzschweißen Teil 2: Aluminium und Aluminiumlegierungen
prEN ISO9606-3	Prüfung von Schweißern Schmelzschweißen Teil 3: Kupfer und Kupferlegierungen
prEN ISO9606-4	Prüfung von Schweißern Schmelzschweißen Teil 4: Nickel und Nickellegierungen
prEN ISO9606-5	Prüfung von Schweißern Schmelzschweißen Teil 5: Titan und Titanlegierungen
EN 1418	Schweißpersonal - Prüfung von Bedienern und von Einrichtern für das Schmelzschweißen und Widerstandsschweißen

Qualifizierung von Schweißern - Sprechen Sie uns an!

Eignungsprüfung von Schweißzusätzen

Die Herstellung sicherheitstechnisch überwachungsbedürftiger Anlagen setzt im technischen Regelwerk eine erstmalige und zu wiederholende gutachterliche Überprüfung der verwendeten Schweißzusätze und Hilfsstoffe durch den Sachverständigen und eine laufende Überwachung der Fertigung durch den Hersteller voraus. (z.B. AD WO oder TRD 100). Die Zulassung eines Schweißzusatzes in Verbindung mit der Veröffentlichung eines VdTÜV-

Kennblattes für Schweißzusätze setzt eine Überprüfung des Herstellerwerkes sowie die Produktprüfung voraus.

Auch im bauaufsichtlichen Bereich (Bauregelliste A) ist ein Nachweis für die Eignung von Schweißzusätzen gefordert. Wir bieten Ihnen kompetente Beratung und die komplette Durchführung von Eignungsprüfungen von der Erstellung des Prüfplanes über die Schweißüberwachung bis zur Berichterstellung und Veröffentlichung des Kennblattes.

Eignungsprüfung von Schweißzusätzen - Sprechen Sie uns an!

Begutachtung Umformverfahren

Das Umformen metallischer Werkstoffe ist ein Teil Ihrer Fertigung?

Unsere Sachverständigen sind Ihre kompetenten Ansprechpartner bei der Begutachtung Ihrer Umformverfahren hinsichtlich der Einflußnahme der Kalt- oder Warmumformung sowie der Wärmebehandlung auf die Werkstoffeigenschaften und die Verwendungsmöglichkeit für Ihren Anwendungsbereich.

Begutachtung Umformverfahren - Sprechen Sie uns an!

Umstempelvereinbarung

Für überwachungsbedürftige Anlagen nach dem Gerätesicherheitsgesetz muß eine sichere Rückverfolgbarkeit der verwendeten Werkstoffe gewährleistet sein.

Eine Umstempelvereinbarung stellt sicher, daß durch geeignete Maßnahmen sachgemäßes Umstempeln von Werkstoffen und Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Materialprüfungen durch den Inhaber der Zustimmung erfolgen können.
Über umgestempelte Teile werden Betriebsaufzeichnungen geführt, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigung über Materialprüfungen und verantwortlicher Umstempelungsberechtigter) ersichtlich sind.
Der Sachverständige überzeugt sich im Rahmen der regelmäßigen Überprüfung von der ordnungsgemäßen Durchführung der Umstempelung.

Die Umstempelvereinbarung kann auch für Teile von nicht überwachungsbedürftigen Anlagen verwendet werden, der Geltungsbereich ist dann zwischen Besteller und Lieferant abzustimmen.

Umstempelvereinbarung - Sprechen Sie uns an!

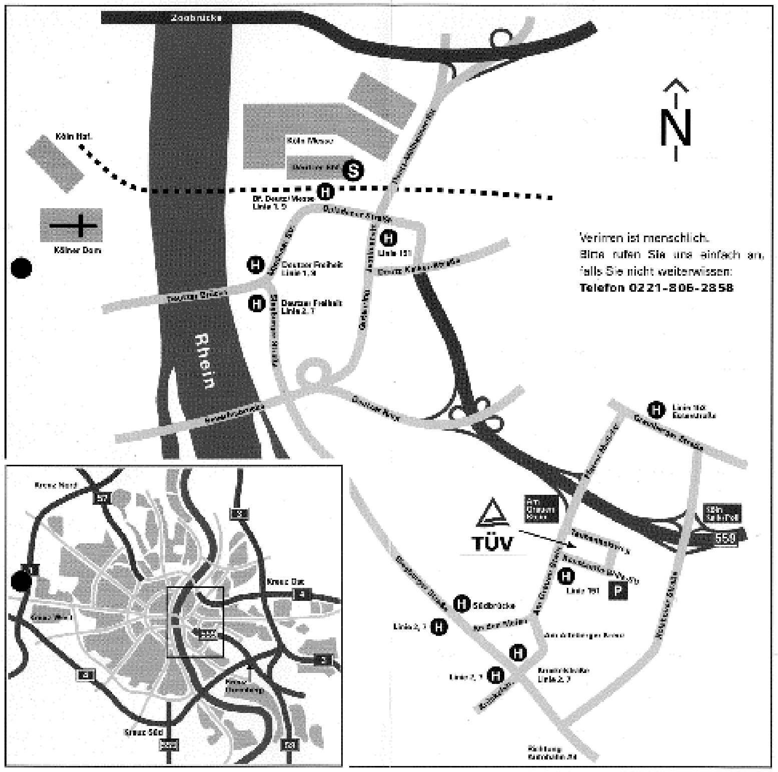
TÜV	**Datenerfassung** **Anfahrtsskizze**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser: Erstellt am:	J. Schramek 12.08.1998
Präsenzbereich: Komponente:	Präsentation Unternehmensstandorte: Anfahrtsskizze
Anmerkungen:	Grundlage Prospekt „Wir wollen, daß Sie uns finden“
Anhang:	Prospekt „Wir wollen, daß Sie uns finden“
Letzte Änderung von: Letzte Änderung am: Anzahl Seiten:	- - 2

1 Anfahrtsbeschreibung

- Beschreibung von POI's (markanten Ausgangspunkten, z.B. Autobahnabfahrten)
- Beschreibung der Anfahrt mit verschiedenen Verkehrsmitteln (Bahn, Bus, Auto)

2 Kartenmaterial

- Karten in mehreren Detailstufen



So finden Sie uns

Mit dem Auto:

Sie fahren den Kölner Autobahnring auf die A 4 bis zum AB. Kreuz Köln Gremberg, anschließend auf die A 550 in Richtung Köln-Deutz bis zur Ausfahrt Köln Kalk/Poll; über die Reishover Straße, die Gremberger Straße und Pfarrer-Moll-Straße zum TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg, Am Grauen Stein. (Ortskundige können auch den Weg durch die Innenstadt wählen; über die Zoobrücke, die Deutzer Brücke bzw. über die Severinsbrücke).

Mit Bus und Bahn:

Ab Hauptbahnhof fahren Sie mit den U-Bahnen 9, 12, 16 oder 18 bis zur Haltestelle Neumarkt. Dort steigen Sie um in die Straßenbahnlinie 2 oder 7, Richtung Deutz/Zündorf und fahren bis zur Haltestelle Krückelstraße, ca. 7 Minuten Fußweg.

Ab Bahnhof Köln-Deutz fahren Sie mit dem Bus 151 direkt bis zum TÜV Rheinland/Berlin Brandenburg, ca. 5 Minuten Fahrzeit.

Achtung Abfahrtszeiten beachten!

Ab Bahnhof Deutz:	tägl.	06.52 Uhr bis 08.57 Uhr
Ab TÜV:	Mo.- Do.	15.04 Uhr bis 18.04 Uhr
	Fr.	12.04 Uhr bis 16.04 Uhr
	(ca. alle 20 Minuten)	

Ab 09.00 Uhr: Mit der Linie 1 oder 9 Richtung Zentrum bis Deutzer Freiheit; umsteigen in die Linie 2 oder 7 Richtung Zündorf und bis Haltestelle Krückelstraße fahren, ca. 7 Minuten Fußweg.

Ab Flughafen Köln/Bonn:

Sie fahren mit dem Auto über die A 559 bis zur Ausfahrt Köln Kalk/Poll; über die Reishover Straße, die Gremberger Straße und Pfarrer-Moll-Straße zum TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg, Am Grauen Stein.

6 Erstellte WWW-Seiten

Abbildung 1: WWW-Seite für Leistungsübersicht (1)

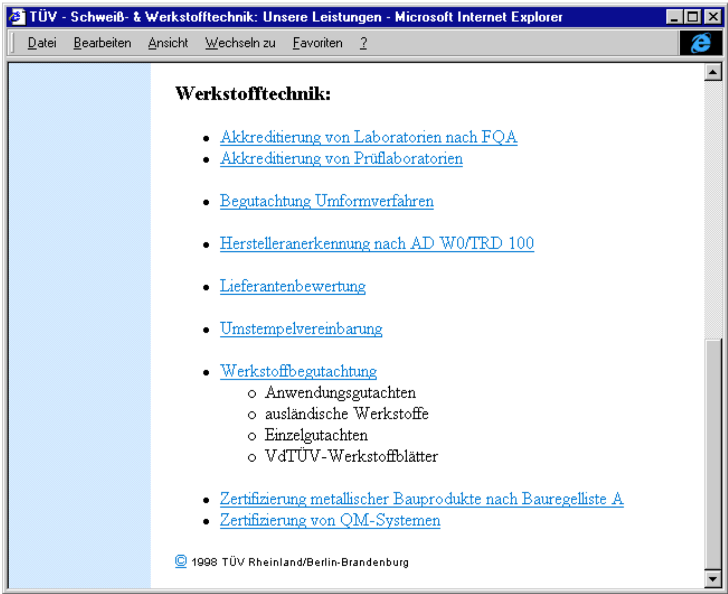


Abbildung 2: WWW-Seite für Leistungsübersicht (2)

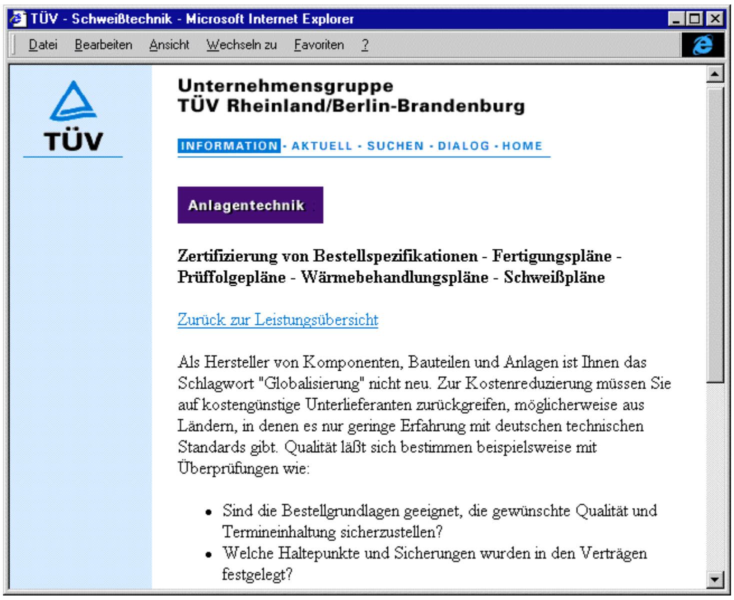


Abbildung 3: WWW-Seite für detaillierte Leistungsbeschreibung

Abbildung 4: WWW-Seite für Mitarbeitervorstellung

Abbildung 5: WWW-Seite für Kontaktaufnahme (1)

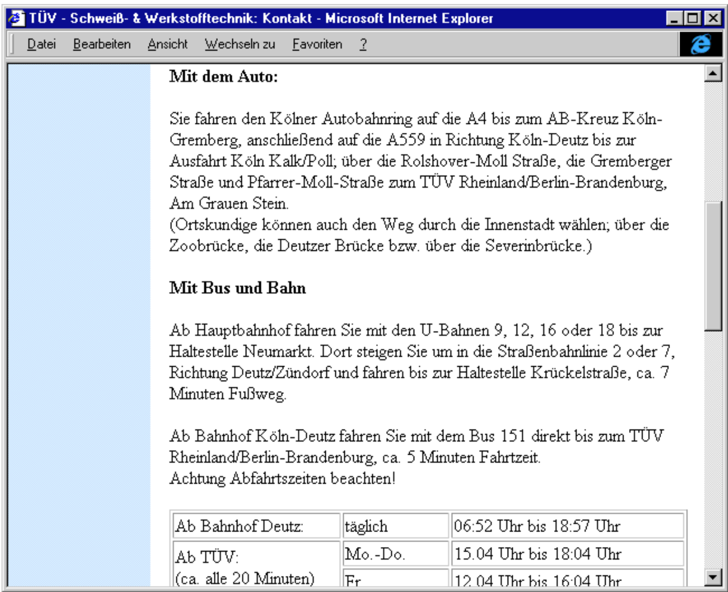


Abbildung 6: WWW-Seite für Kontaktaufnahme (2)

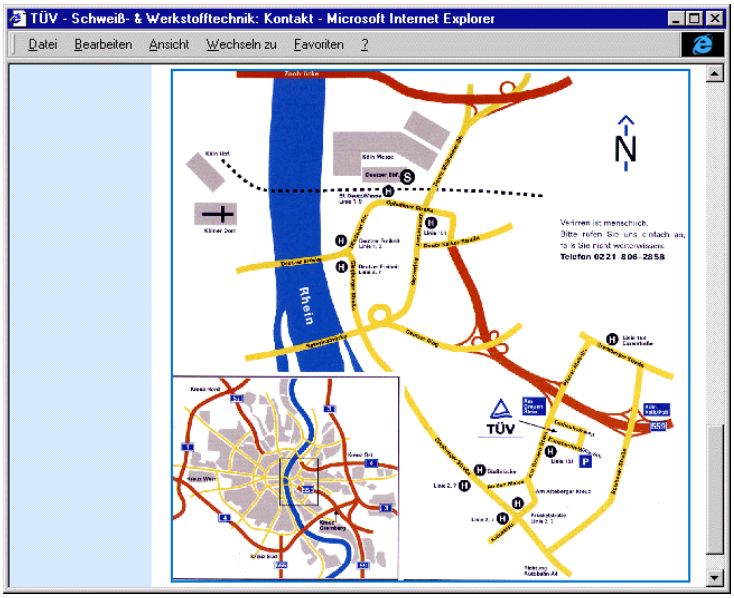


Abbildung 7: WWW-Seite für Kontaktaufnahme (3)

7 Pflegeplan für die WWW-Seiten

TÜV	**Pflegeplan für WWW-Seiten „Werkstoffe und Verarbeitung“**
Projekt:	Nutzung des Internets für den Bereich Anlagentechnik Kooperation mit der Universität Dortmund im Rahmen einer Diplomarbeit
Verfasser: Erstellt am:	J. Schramek 21.09.98
Präsenzbereich: Komponente:	Präsentation Unternehmensstandorte: Anfahrtsskizze
Anmerkungen:	-
Anhang:	Pflegeplan für WWW-Seiten der Abteilung „Werkstoffe und Verarbeitung“
Letzte Änderung von: Letzte Änderung am: Anzahl Seiten:	- - 3

Pflegeplan für WWW-Seiten
„Werkstoffe und Verarbeitung“

Änderung zu Informationen	unmittelbar bei Veränderung	regelmäßige Aktualisierung (wöchentlich, monatlich etc.)	Verantwortliche r / Stellvertreter	Dateiname	Kommentar
Dienstleistungen: Allgemein	X			„/leistungsangebot.htm“	Änderung für Kurzbezeichnungen
Dienstleistungen: Schweißtechnik					
Eignungsprüfung von Schweißzusätzen	X			„/leistungen/schweisstechnik01.htm“	-
Herstelleranerkennung nach AD HP0/TRD 201/TRR 100	X			„/leistungen/schweisstechnik02.htm“	-
Qualifizierung von Schweißern	X			„/leistungen/schweisstechnik03.htm“	-
Qualifizierung von Schweißverfahren	X			„/leistungen/schweisstechnik04.htm“	-
Zertifizierung metallischer Bauprodukte nach Bauregelliste A	X			„/leistungen/schweisstechnik05.htm“	-
Zertifizierung nach DIN EN 729	X			„/leistungen/schweisstechnik06.htm“	-
Zertifizierung von Bestellspezifikationen - Fertigungspläne - Prüffolgepläne - ...	X			„/leistungen/schweisstechnik07.htm“	-
Zertifizierung von QM-Systemen	X			„/leistungen/schweisstechnik08.htm“	-
Dienstleistungen: Werkstofftechnik					
Akkreditierung von Laboratorien nach FQA	X			„/leistungen/werkstofftechnik01.htm“	-
Akkreditierung von Prüflaboratorien	X			„/leistungen/werkstofftechnik02.htm“	-
Begutachtung Umformverfahren	X			„/leistungen/werkstofftechnik03.htm“	-
Herstelleranerkennung nach AD W0/TRD 100	X			„/leistungen/werkstofftechnik04.htm“	-
Lieferantenbewertung	X			„/leistungen/werkstofftechnik05.htm“	-
Umstempelvereinbarung	X			„/leistungen/werkstofftechnik06.htm“	-
Werkstoffbegutachtung	X			„/leistungen/werkstofftechnik07.htm“	-
Zertifizierung metallischer Bauprodukte nach Bauregelliste A	X			„/leistungen/schweisstechnik08.htm“	-
Zertifizierung von QM-Systemen	X			„/leistungen/schweisstechnik09.htm“	-

TÜV	Pflegeplan für WWW-Seiten „Werkstoffe und Verarbeitung“				
Änderung zu Informationen	**unmittelbar bei Veränderung**	**regelmäßige Aktualisierung (wöchentlich, monatlich etc.)**	**Verantwortlicher / Stellvertreter**	**Dateiname**	**Kommentar**
Kontaktaufnahme (Sekretariat)	X			„/kontakt.htm“	Änderung für Kontaktadresse
Anfahrt	X			„/kontakt.htm“	Änderung für Anfahrtsmöglichkeiten
Mitarbeiter	X			„/mitarbeiter.htm“	Änderung einschließlich Telefon und Email