

**Bericht zur Überprüfung der
werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
und des QS-Systems**



DIN EN 1090-ff

Prüf.Nr.: **3218/62712/24**

- Erstinspektion des(r) Werkes(e) und der WPK
- Laufende Überwachung des(r) Werkes(e) und der WPK
- Überprüfung des(r) Werkes(e) und der WPK nach Änderung der Voraussetzungen

DIN EN ISO 3834-ff

- Erstzertifizierung des(r) Werkes(e) und des QS-Systems
- Laufende Überwachung des(r) Werkes(e) und des QS-Systems
- Laufende Überwachung des(r) Werkes(e) und des QS-Systems mit Zertifikatsneuerstellung (Wiederholungsaudit des(r) Werkes(e) und des QS-Systems)
- Überprüfung des(r) Werkes(e) und des QS-Systems nach Änderung der Voraussetzungen

Antragsteller:	Karl Klein Ventilatorenbau GmbH
Anschrift:	Ahornweg 4 DE-07616 Petersberg

Herstellerwerk(e)/Fertigungsstätten (Name/Bezeichnung und Anschrift des Werkes)	
Werk 1	Werk 2
Karl Klein Ventilatorenbau GmbH Ahornweg 4 DE-07616 Petersberg	

Datum Vorortbesuch:	12.03.2024
---------------------	-------------------

Zertifizierung und Überwachungsvertrag Nr.:	TT-1198-2023
---------------------------------------------	---------------------

Geltungsbereich der Zertifizierung / Allgemeine Bemerkungen / Hinweise / Abweichungen sh. S. 2

13.03.2024
Datum



Chris Rink
Erster Prüfer
(Name, Stempel)

Zweiter Prüfer
(Name, Stempel)

REVIEWED

Certification Body for Construction Products
TÜV Thüringen e.V.

Date	Name
18.03.2024	V. Kharlashkin

**Bericht zur Überprüfung der
werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
und des QS-Systems**



Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK nach DIN EN 1090-1

<input checked="" type="checkbox"/>	Stahltragwerke nach EN 1090-2
<input type="checkbox"/>	Aluminiumtragwerke nach EN 1090-3
<input type="checkbox"/>	Kaltgeformte Bauelemente aus Stahl nach EN 1090-4
<input type="checkbox"/>	Kaltgeformte Bauelemente aus Aluminium nach EN 1090-5

Ausführungs-klasse			
<input type="checkbox"/>	EXC 1	<input checked="" type="checkbox"/>	EXC 2
<input type="checkbox"/>	EXC 3	<input type="checkbox"/>	EXC 4

Bauprodukt / Verwendungszweck Zertifizierung der WPK nach DIN EN 1090-1:

allg. Stahlbau, Bau von Ventilatoren und Schalltechnische Komponenten (siehe 00-04 Produktliste KK)

Deklarationsverfahren nach DIN EN 1090-1

1 - ZA 3.2 (ohne Bemessung) 2 - ZA 3.3 3a - ZA 3.4 (ohne Bemessung) 3b - ZA 3.5

Fertigungsprozesse

<input checked="" type="checkbox"/> Bemessung	<input checked="" type="checkbox"/> Produktion			
	<input checked="" type="checkbox"/> Schneiden	<input checked="" type="checkbox"/> Lochen	<input checked="" type="checkbox"/> Formgeben	
	<input checked="" type="checkbox"/> Schweißen	<input type="checkbox"/> Wärmebehandlung	<input checked="" type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden	
	<input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz	<input checked="" type="checkbox"/> Montage	<input type="checkbox"/> Sonstige	

Geltungsbereich der Zertifizierung des QS-Systems nach ISO 3834-ff

Zertifizierungsstelle für Bauprodukte:

DIN EN ISO 3834 -2 -3 -4

Zertifizierung Industrie Service:

DIN EN ISO 3834--2 -3 mit DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1

DIN EN ISO 3834--2 -3 mit DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1
in Verbindung mit AD2000 HP 0 und/oder HP 100 R

Anwendungsbereich Zertifizierung des QS-Systems nach ISO 3834-ff:

Bau von Ventilatoren und Schalltechnische Komponenten (siehe 00-04 Produktliste KK)

Abmessungen der Bauteile:

Wanddicke bis, mm	Länge bis, mm	Durchmesser bis, mm
3-15	4000	4000

Schweißprozess(e):

111 121 131 135 136 141 783
 Sonstige Sonstige Sonstige

Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608:

1.1 bis 1.2, 3.1, 8.1-8.2 und 2.4662 Nickel

Angewendete Design-Codes:

Sonstige Bestimmungen:

Allgemeine Bemerkungen / Hinweise / Abweichungen:

Die Überprüfung der Werkseigenen Produktionskontrolle wurde für die Ausführung von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2 in der EXC 2 für Baustähle bis S690 und austenitische Stähle Wkstgruppe 8.1 und 8.2 für das Deklarationsverfahren 3.2 und 3.4 nach DIN EN 1090-1 beantragt,

Im Unternehmen wird ein Qualitätssicherungssystem für Schweißarbeiten in Übereinstimmung mit den Anforderungen nach ISO 3834-2 auf Grundlage des betrieblichen Handbuchs zur WPK angewendet.

Die Überprüfung hinsichtlich Konformität mit den Anforderungen der EN ISO 1090-1 erfolgte in Auswertung des an den TÜV Thüringen übermittelten ausgefüllten Fragebogens incl. Anlagen zur Überprüfung der WPK von Herstellern von tragenden Stahlbauprodukten sowie durch einen Vor-Ort-Termin am 12.03.2024



**Bericht zur Überprüfung der
werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
und des QS-Systems**



Während des Vor-Ort-Termins wurden die im Unternehmen vorhandenen entsprechend zugehörigen betrieblichen Unterlagen seitens der Firma vorgelegt und geprüft, die betrieblichen Abläufe erläutert sowie durch einen Betriebsrundgang die betrieblichen Einrichtungen, Fertigungsmöglichkeiten und Fertigungsabläufe geprüft.

Hinweis:

H1: Für Schneidverfahrensprüfungen nach ISO 9013, sind Proben gemäß EN 1090-2 notwendig.

H2: In den Prüfanweisungen bzw. -Berichten für die Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung sind die Bezüge aus dem AD2000 Regelwerk zu ergänzen.

H3: Bezüglich der Kalibrierung der Meßmittel sind geeignete Kalibrierintervalle festzulegen



**Bericht zur Überprüfung der
werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
und des QS-Systems**



Werkseigene Produktionskontrolle / Qualitätssicherungssystem

1.1 QM bzw. QS-System	<input type="checkbox"/> ISO 9001	<input checked="" type="checkbox"/> EN ISO 3834 <input checked="" type="checkbox"/> -2 <input type="checkbox"/> -3 <input type="checkbox"/> -4
<input type="checkbox"/> Sonstige		

1.2 Beschreibung der Regelung der WPK bzw. des QS-Systems

<input checked="" type="checkbox"/> Handbuch	<input checked="" type="checkbox"/> Verfahrensanweisungen	<input type="checkbox"/> Sonstige
----------------------------------------------	-----------------------------------------------------------	-----------------------------------

1.3 Organisation

Unternehmensstruktur	erfüllt
Festlegung der Zuständigkeiten	erfüllt

1.4 Personal

	Leiter der WPK	Leiter des QS-Systems
Name	Thorsten Pohl	André Kölbel
Benennung / Organisatorische Einbindung	erfüllt	erfüllt

1.5 Standortbewertung

Räumlichkeiten	erfüllt
Verwaltung, Wartung und Instandhaltung betriebliche Einrichtung	erfüllt
Verwaltung, Wartung und Kalibrierung von Meß- und Prüfmittel	erfüllt
<i>Umsetzung der ISO 17662</i>	

1.6 Regelungen zur WPK

Regelungen zur Erstprüfung (ITT)	erfüllt
Regelungen zur Erstberechnung (ITC)	erfüllt

1.7 Arbeitsvorbereitung

Normenkonforme Beschaffung	erfüllt
Wareneingang und Wareneingangsprüfung	erfüllt
Lagerung und Kennzeichnung	erfüllt
Arbeitsvorbereitung	erfüllt

1.8 Fertigungsprozess

Durchführung der Fertigung	erfüllt
Prüfungen vor, während und nach der Herstellung	erfüllt
Rückverfolgbarkeit der Werkstoffe	erfüllt
Umstempelungsvereinbarung	erfüllt
Umgang mit Fehlern und Abweichungen (intern)	erfüllt
Umgang mit Reklamationen (extern)	erfüllt
Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen	erfüllt
Untervergabe	erfüllt

1.9 Dokumentation

Normenverfügbarkeit und Aktualität	erfüllt
CE-Kennzeichnung	erfüllt
Leistungserklärung	erfüllt

Bemerkungen:
 Die Unternehmensstruktur ist im Organigramm, Stand 02/2024, Verantwortlichkeiten im QMH festgelegt und die verantwortlichen Mitarbeiter jeweils berufen.

 Die technische Ausrüstung ist in entsprechenden Maschinen- und Ausrüstungslisten erfasst und wird gemäß der jeweiligen Anforderungen geprüft und gewartet.
 Prüfmittel sind aktuell kalibriert.

 Bemessung wird in Eigenverantwortung durch Unterauftragnehmer durchgeführt, Die Erstberechnung erfolgt durch



**Bericht zur Überprüfung der
werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
und des QS-Systems**



den Unterauftragnehmer.
Regelungen zur Fertigungsorganisation sind im WPK- Handbuch (Stand 02.2024) beschrieben und in den VA/ AA und Checklisten, implementierten Dokumenten umfassend festgelegt.
Für CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung liegen entsprechende Musterdokumente vor.
Das Unternehmen verfügt über eine umfangreiche aktuelle Normensammlung für Stahlbau, Werkstoffprüfung und AD2000 Regelwerk.
Umstempelungsvereinbarung liegt vor 3218/60210/23, gültig bis 09.2026.

2. Schweißen

Eigenverantwortung (E)

2.1 Allgemein	SAP	Stellvertreter
Name	Thorsten Pohl	Robert Poser
Qualifikation	IWS/EWS - Stufe B	IWS/EWS - Stufe B
Benennung / Organisatorische Einbindung	erfüllt	erfüllt
Einverständniserklärung	einverstanden	einverstanden
Umsetzung von ISO 14731	erfüllt	erfüllt
AD 2000: Umsetzung von HP 3	erfüllt	erfüllt
Untervergabe	-auswählen-	-auswählen-

2.2 Die Kompetenz der Schweißaufsicht wurde nachgewiesen durch:

<input checked="" type="checkbox"/> Fachgespräch im Rahmen Betriebsrundgang <input type="checkbox"/> Schweißerprüfung <input type="checkbox"/> Arbeitsprobe <input checked="" type="checkbox"/> Schweißverfahrensprüfung	<input type="checkbox"/> erweitertes Fachgespräch durchgeführt am Qualifikation -auswählen-
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------

2.3 Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist nicht berechtigt Schweißer/Bediener nach
 DIN EN ISO 9606-1 DIN EN ISO 9606-2 DIN EN ISO 14732 zu prüfen

2.4 Schweißanweisungen

Schweißanweisungen nach ISO 15609	erfüllt
-----------------------------------	---------

2.5 Qualifikation der Schweißverfahren

a) Für DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2 ist zu beachten.
b) Für AD 2000 HP 0 / HP 100 R ist zusätzlich zu a) die Umsetzung HP 2/1 für Schweißverfahren erforderlich.

<input type="checkbox"/> ISO 15610	<input type="checkbox"/> ISO 15611	<input type="checkbox"/> ISO 15612	<input type="checkbox"/> ISO 15613
<input checked="" type="checkbox"/> ISO 15614-1	<input type="checkbox"/> ISO 15614-2	<input type="checkbox"/> ISO 14555	<input type="checkbox"/> ISO 9018
<input type="checkbox"/> Sonstige			

2.6 Qualifizierter (aktuelle WPQR + aktuelle Personalzertifizierung) Schweißprozess nach ISO 4063 / Grundwerkstoffe (Gruppen nach ISO/TR 15608) / Anzahl von qualifizierten Schweißern/Bedienern (ISO 9606-ff/ISO 14732)

z.B.: Schweißprozess / Werkstoffgruppe / Anzahl von Personal

a) Für DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2 ist zu beachten.
b) Für AD 2000 HP 0 / HP 100 R ist zusätzlich zu a) die Umsetzung HP 3 erforderlich.

Schweißverfahren	Werkstoffgruppe	ISO 9606-1	ISO 9606-	ISO 14732
<input type="checkbox"/> 111				
<input type="checkbox"/> 121				
<input type="checkbox"/> 131				
<input checked="" type="checkbox"/> 135	1.1-3.1 & 8	5		
<input type="checkbox"/> 136				
<input checked="" type="checkbox"/> 141	1.1-3.1 & 8, 51	5		
<input type="checkbox"/> 151				
<input type="checkbox"/> Sonstige				
<input type="checkbox"/> Sonstige				
<input type="checkbox"/> Sonstige				



**Bericht zur Überprüfung der
werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
und des QS-Systems**



2.7 Arbeitsproben

Aktualität	erfüllt
Umsetzung der Anforderungen DIN EN 1090-2 / DIN EN 1090-3	erfüllt
Umsetzung der Anforderungen AD 2000 HP 5/2	erfüllt
Umsetzung der Anforderungen DIN EN 12952ff	-auswählen-
Umsetzung der Anforderungen DIN EN 12953ff	-auswählen-
Umsetzung der Anforderungen DIN EN 13445ff	-auswählen-
Umsetzung der Anforderungen DIN EN 13480ff	-auswählen-

Bemerkungen:
Anzahl der gültigen Schweißer ist aus der Schweißliste zu entnehmen.
Das Unternehmen verfügt über eine umfangreiche Anzahl Schweißanweisungen für die Verfahren 135, 141, für den jeweiligen Anwendungsfall.
Die Qualifizierung von Schweißverfahren erfolgt auf Grund der Hauptprodukte des Unternehmens durch Verfahrensprüfungen nach DIN EN ISO 15614-1. Zur Zeit verfügt das Unternehmen über 9 WPQR für verschiedene Werkstoffgruppe.

3. Zerstörungsfreie Prüfungen (ZfP)

3.1 Prüfaufsicht Für AD 2000 erforderlich	Prüfaufsicht	Stellvertreter
Name	Thorsten Pohl	Robert Poser
Qualifikationsnachweis	ISO 9712 VT/PT/MT	ISO 9712 VT/PT/MT
Benennung / Organisatorische Einbindung	erfüllt	erfüllt
AD 2000: Umsetzung von HP 4	erfüllt	erfüllt
Untervergabe	nein	-auswählen-

3.2 Durchführung ZfP

- a) Für DGRL 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.3 ist zu beachten.**
b) Für AD 2000 HP 0 /HP 100R ist zusätzlich zu a) die Umsetzung HP 5/3 erforderlich.

<input checked="" type="checkbox"/> VT, Sichtprüfung	<input checked="" type="checkbox"/> PT, Eindringprüfung	<input checked="" type="checkbox"/> MT, Magnetpulverprüfung
<input type="checkbox"/> RT, Durchstrahlungsprüfung	<input type="checkbox"/> UT, Ultraschallprüfung	<input type="checkbox"/> ET, Wirbelstromprüfung

Bemerkungen:
In eigen Verantwortung wird VT , MT & PT-Prüfung durchgeführt.
Entsprechende Prüfanweisungen und Prüfberichtvorlagen liegen vor.
Untervergabe aufgrund anderer ZfP-Verfahren, erfolgt an zugelassenes ZfP-Personal gemäß ISO 9712 und PED-Zulassung/ Billigung.
Geregelt im WPK- Handbuch Kap. 7.3, 8.4, 11.2

4. Überwachung und Prüfung

Überwachung und Prüfung vor dem Schweißen	erfüllt
Überwachung und Prüfung während des Schweißens	erfüllt
<i>Umsetzung der ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844</i>	
Überwachung und Prüfung nach dem Schweißen	erfüllt
<i>Umsetzung der ISO 10863, ISO 13588, ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640, ISO 22825</i>	

Bemerkungen:
Geregelt im WPK- Handbuch Kap. 3.1, 5.1, 7.1
Überwachung der Schweißprozesse erfolgt über SAP oder vSAP.
Schweißarbeiten werden durch Arbeitskarten abgezeichnet.

5. Bemessung

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	Untervergabe (U) -auswählen-
--------------------------------------------------------------------	---------------------------------



**Bericht zur Überprüfung der
werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
und des QS-Systems**



Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)	n.z.
Bemerkungen: ./.	

6. Schneiden Eigenverantwortung (E)

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)	erfüllt
Qualifikationsnachweis thermisches Schneiden (VP nach ISO 9013)	z.T. erfüllt
Bemerkungen: Für die Thermisches Schneiden sind nach VP nach ISO 9013 zu erstellen.	

7. Lochen Eigenverantwortung (E)

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)	erfüllt
Bemerkungen: Lochen wird über Bohren oder Laserschneiden ausgeführt. VA, AA und FB liegen vor.	

8. Formgeben Eigenverantwortung (E)

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung Kaltformgebung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung Warmformgebung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung Flammrichten)	erfüllt
Bemerkungen: Geregelt im WPK Handbuch. VA, AA und FB liegen vor.	

9. Wärmebehandlung n.z.

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	n.z.
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)	n.z.
<i>Umsetzung der ISO 17663</i>	
AD 2000: Anforderungen der AD 2000 HP 7/1, 7/2, 7/3, 7/4	n.z.
Bemerkungen: ./. <i>siehe Anhang XX (z.B. Verweis auf Prozessbeschreibung, Mitarbeiterqualifikation, Einrichtung + Beispiel)</i>	

10. Mechanisches Verbinden Eigenverantwortung (E)

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)	erfüllt
Qualifikationsnachweis (planmäßig vorgespannte Schrauben)	erfüllt
Bemerkungen: ./. <i>siehe Anhang XX (z.B. Verweis auf Prozessbeschreibung, Mitarbeiterqualifikation, Einrichtung + Beispiel)</i> <i>Planmäßig vorgespannte Schrauben</i>	

11. Montage Eigenverantwortung (E)

Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)	erfüllt
Bemerkungen: Geregelt im WPK Handbuch. VA, AA und FB liegen vor.	

12. Korrosionsschutz E + U



**Bericht zur Überprüfung der
werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
und des QS-Systems**



Voraussetzungen (Mitarbeiterqualifikation / Technische Ausrüstung)	erfüllt
Durchführung (Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung)	erfüllt
12.1 Verfahren	
Vorbereitung von Stahloberflächen nach ISO 8501-ff	Eigenverantwortung (E)
Beschichten nach EN 12944-5	Eigenverantwortung (E)
Thermisches Spritzen nach EN ISO 2063	n.z.
Stückverzinken nach EN 1461, DASt 022	Eigenverantwortung (E)
Duplex - Beschichten	Eigenverantwortung (E)
Bemerkungen: Geregelt im WPK Handbuch. VA, AA und FB liegen vor.	

13. Beispielprojekt:

<input checked="" type="checkbox"/>	Im Unternehmen wurden bisher keine Projekte nach EN 1090-1 durchgeführt. Das System der Projektbearbeitung wurde an Hand der betrieblichen Festlegungen zur WPK erläutert.
-------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

13.1 Projekt/Bauvorhaben: Wienerberger Berca Rumänien

<input checked="" type="checkbox"/> EN 1090-2	<input type="checkbox"/> EN 1090-4	Ausführungsklasse
<input type="checkbox"/> EN 1090-3	<input type="checkbox"/> EN 1090-5	

13.2 Deklarationsverfahren nach DIN EN 1090-1

<input checked="" type="checkbox"/> 1 - ZA 3.2 (ohne Bemessung)	<input type="checkbox"/> 2 - ZA 3.3	<input checked="" type="checkbox"/> 3a - ZA 3.4 (ohne Bemessung)	<input type="checkbox"/> 3b - ZA 3.5
-----------------------------------------------------------------	-------------------------------------	------------------------------------------------------------------	--------------------------------------

13.3 Fertigungsprozesse

<input type="checkbox"/> Bemessung	<input checked="" type="checkbox"/> Produktion									
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/> Schneiden</td> <td><input checked="" type="checkbox"/> Lochen</td> <td><input checked="" type="checkbox"/> Formgeben</td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/> Schweißen</td> <td><input type="checkbox"/> Wärmebehandlung</td> <td><input checked="" type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden</td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz</td> <td><input checked="" type="checkbox"/> Montage</td> <td><input type="checkbox"/> Sonstige</td> </tr> </table>	<input checked="" type="checkbox"/> Schneiden	<input checked="" type="checkbox"/> Lochen	<input checked="" type="checkbox"/> Formgeben	<input checked="" type="checkbox"/> Schweißen	<input type="checkbox"/> Wärmebehandlung	<input checked="" type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden	<input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz	<input checked="" type="checkbox"/> Montage	<input type="checkbox"/> Sonstige
<input checked="" type="checkbox"/> Schneiden	<input checked="" type="checkbox"/> Lochen	<input checked="" type="checkbox"/> Formgeben								
<input checked="" type="checkbox"/> Schweißen	<input type="checkbox"/> Wärmebehandlung	<input checked="" type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden								
<input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz	<input checked="" type="checkbox"/> Montage	<input type="checkbox"/> Sonstige								

13.4 Dokumentation

akzeptabel

Projektbeschreibung	ja
Bemessungsunterlagen	n.z.
Fertigungszeichnungen und darauf Bezug nehmende Dokumente	ja
Qualifikation/Zulassung von Personal für dauerhafte Verbindungen	ja
Qualifikation/Zulassung von Verfahren für dauerhafte Verbindungen	ja
Qualifikation/Zulassung von ZfP-Personal	ja
Daten zur Wärmebehandlung	n.z.
Werksabnahmezeugnisse Grund- und Zusatzwerkstoffe	ja
Rückverfolgbarkeit der Werkstoffe	ja
Prüfberichte zerstörungsfreie Prüfverfahren	n.z.
Prüfberichte über zerstörende Prüfungen	n.z.
Änderungen während der Herstellung	n.z.
CE-Kennzeichnung	n.z.
Leistungserklärung	n.z.

Bemerkungen:
 Unterlagen vollständig vorhanden für Projekt Heisluftgebläse auf Trockner
 Zeichnungsnummer: BG_Trawerk_01
 Schweißer: Herr Hemmann
 WPS lagen vor
 Gültige SZW wurden mit CE-Verwendet



**Bericht zur Überprüfung der
werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
und des QS-Systems**



14. Anlagen

<input checked="" type="checkbox"/>	Fragebogen
<input type="checkbox"/>	Zertifikate QM- und/oder QS-System
<input checked="" type="checkbox"/>	Beschreibung WPK und/oder QS-System
<input checked="" type="checkbox"/>	Organisation
<input checked="" type="checkbox"/>	Aufsichtspersonal (Leiter der WPK und/oder Leiter QS-System)
<input checked="" type="checkbox"/>	Betriebliche Einrichtung
<input checked="" type="checkbox"/>	Meß- und Prüfmittel
<input checked="" type="checkbox"/>	Erstprüfung (ITT) / Erstberechnung (ITC)
<input checked="" type="checkbox"/>	Fertigungsprozess
<input checked="" type="checkbox"/>	CE-Kennzeichnung / Leistungserklärung
<input checked="" type="checkbox"/>	Schweißaufsicht
<input checked="" type="checkbox"/>	aktuelle WPS / WPQR / WQTC
<input checked="" type="checkbox"/>	Arbeitsproben
<input checked="" type="checkbox"/>	Prüfaufsicht / ZfP-Personal
<input checked="" type="checkbox"/>	Überwachung und Prüfung
<input type="checkbox"/>	Bemessung
<input type="checkbox"/>	Schneiden
<input type="checkbox"/>	Lochen
<input type="checkbox"/>	Formgeben
<input type="checkbox"/>	Wärmebehandlung
<input type="checkbox"/>	Mechanisches Verbinden
<input type="checkbox"/>	Montage
<input type="checkbox"/>	Korrosionsschutz
<input checked="" type="checkbox"/>	Beispielprojekt
Bemerkungen: ./.	

