2 Prüfanweisungen

2.1 Prüfanweisungen – Zentrale Dokumente (ZD)

PA-ZD-01

Allgemeine Anwendungsrichtlinien für die Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

1. Anwendungsbereich:

Die WPK wird in den Bereichen **Auftrags-/ Angebotsbearbeitung**, **Wareneingangskontrolle**, **Fertigung**, **Montage** und **Verpackung** / **Versand** angewendet.

Wenn Montagemaßnahmen aus dem Fertigungsbereich auf die Baustelle verlagert werden, sind die entsprechenden Maßnahmen dort durchzuführen und zu dokumentieren. Dies trifft auch auf evtl. Nachauftragnehmer (SUB) zu. Diese sind verpflichtet die Dokumentation an den WPK Beauftragten zu übergeben.

2. Dokumentation:

Die ausführenden Mitarbeiter der Produktion und der Montage prüfen die Einhaltung der Fertigungstoleranzen, die aus den Bearbeitungsvorgaben resultieren. Grundlage für die Prüfung ist der Stichprobenplan **VA-ZD-01**.

Weiterhin ist die Übereinstimmung mit den Vorgaben aus den WICONA Verarbeitungshinweisen zu überprüfen. Die gültigen Systemunterlagen können über das Internet in der WICONA WICTIP eingesehen werden. Die Prüfung ist auf den Formblättern **FB-PD-01** bis **FB-PD-11** zu dokumentieren. Die Zuordnung kann über die Auftragsnummer, die Positionsnummer, sowie die Stationsnummer und die Mitarbeiternummer erfolgen. Die Verantwortlichkeiten sind in den zugehörigen Verfahrensanweisungen geregelt.

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-ZD-01

Allgemeine Anwendungsrichtlinien für die Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

3. Zulässige Toleranzen:

Toleranzen sind aus den jeweiligen Fertigungspapieren zu entnehmen. Sofern dort nichts angegeben ist, gilt:

- Spitzenmaß ± 0,5mm
- winkeliger Schnitt ± 0,1°.

Bei Dichtungen rechnerische Länge plus 1% ± 2mm

4. Erläuterungen:

Ausführende Mitarbeiter sind in der Regel Maschinenführer, Gruppenführer und Montageleiter.

Die Formblätter **FB-PD-01** bis **FB-PD-11** sind nach Schichtende bzw. nach der Montage beim Fertigungsleiter abzugeben.

5. Korrekturmaßnamen:

Treten Fehler bei Prüfungen auf, sind diese in das **Formblatt Behandlung von Fehlern** einzutragen
und dem Verantwortlichen zu übergeben. Dieser entscheidet über das weitere Vorgehen **(Regellungen s. VA ZD 04)**.
Die Entscheidung wird schriftlich auf dem Formblatt **FB-ZD-03** festgehalten.

6. Mitarbeiterqualifikation:

Die Qualifikation der Mitarbeiter wird durch ständige Unterweisung durch leitendes Personal unseres Unternehmens aufrechterhalten. Weiterhin werden Angebote externer Stellen genutzt (z. B. Zulieferer; Systemgeber).

Aufzeichnungen über interne Unterweisung werden wie folgt geführt:.....

Schulungs- und Qualifizierungsnachweise durch externe Stellen werden mitarbeiterbezogen dokumentiert (Regelung siehe **VA-ZD-03**)

7. Prüfmittelüberwachung:

Die Prüftätigkeiten, deren Intervalle und deren Durchführung, sind vom Verantwortlichen festzulegen, siehe **VA-ZD-02**.

Bei Ausführung ist dies gemäß **FB-ZD-02** zu dokumentieren.

Sämtliche Prüfmittel sind einmal im Jahr auf die Genauigkeit zu prüfen und mit einem Datumsaufkleber zu kennzeichnen (Überprüfungsplakette)
Dabei können ähnliche Prüfmittel zu Gruppen zusammengefasst werden, gemeinsam geprüft, bewertet und die Ergebnisse dokumentiert werden.

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-ZD-01

Allgemeine Anwendungsrichtlinien für die Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

Fertigungsablauf	WICONA VAR-Hinweise siehe Seite	Vorgaben für die WPK
8. Technische Prüfung von Aufträgen: Ermittlung und Prüfung aller Anforderungen an Produkte hinsichtlich der Realisation	ohne spez. Angabe Programminformationen zu Flügelgrößen und Füllungsgewichten Technische Informationen in den Verarbeitungsrichtlinien	**Auftragsprüfung:** Die Auftragsunterlagen sind bezüglich der für die Produktion und den Einsatz relevanten Aspekte zu prüfen. Verantwortlichkeit siehe **VA-AV-01**. Das Anforderungsprofil des Kunden ist mit dem Leistungsprofil des Produktes des Unternehmens und den gesetzlichen Vorgaben/ Richtlinien abzugleichen. Die Überprüfung des Auftrags ist im Formblatt **FB-AV-01** oder **FB-AV-06** zu dokumentieren. Die Anzahl **N** der eingegangenen Aufträge pro Monat dient zur Festlegung des Stichprobenumfanges

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-ZD-01

Allgemeine Anwendungsrichtlinien für die Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

9. Prüfung von Materialien, Bauteilen und Baugruppen: Gewährleistung der geforderten Qualität von zugekauften Materialien, Bauteilen und Baugruppen		**Wareneingang** Pro gelieferte Beladung werden stichprobenartig die gelieferten Einzelkomponenten laut Stichprobenplan **VA-ZD-01** geprüft Die Ergebnisse sind im Formblatt **FB-WE-01 und FB-WE-02** festzuhalten. Verantwortlichkeit siehe **VA-WE-01** Der Stichprobenplan ist wie folgt zu bilden: **Produkte für SG Fassaden/ SG Fenster** Sind nach dem Prüfplan **PP-PD-01** zu Prüfen und zu dokumentieren **Stangenware** Pro Kassette ist eine Profilstange zu entnehmen und zu prüfen **Dichtungsprofile** Bei den von WICONA gelieferten Produkten beschränkt sich die Wareneingangskontrolle auf eine visuelle Prüfung der Verpackungseinheiten (Zustand, Beschädigungen,...) und den Abgleich mit den Bestellvorgaben. **Verbindungsmittel** wie Verbinder, Schrauben, etc..... zusätzlich sind die Regelungen der Lieferanten zu beachten (z. B. in den Abnahmeprüfzeugnissen).

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

2.2 Auftragsbezogene Prüfanweisungen

PA-PD-02

Prüfung der Fertigung WICTEC

Fertigungsablauf	**WICONA VAR-Hinweise siehe Seite**	**Vorgaben für die WPK**
1 Station – Sägen 1.1 Zuschnitt und Ablängen der Pfosten- Profile 1.2 Zuschnitt der Querriegel-Profile 1.3 Zuschnitt der Andruckprofile 1.4 Zuschnitt der Abdeckprofile bzw. Klipsdeckel 1.5 Zuschnitt der Verstärkungsprofile 500 mm lang, für die Pfosten – Schäftungen und die senkrechten Pfosten – Dehnstöße.	**z.B. WICTEC 50**	**WPK** Als Losgröße N sind die zu bearbeitenden Bauteile pro Tag zu setzen (Anzahl der Rahmen). Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-01** zu verwenden. *Die Prüfung entfällt am Bearbeitungszentrum I, da dort eine Prüfung der Arbeitsschritte über die Kontrolleinrichtung des Bearbeitungszentrums erfolgt.** **Beispiel für individuelle Anpassung durch dass Unternehmen*
1.6 Zuschnitt der Al-Bauanschluss Profile 1.7 Zuschnitt der Kunststoff- Dämmprofile z.B. Nr.196060 1.8 Zuschnitt der Kunststoff- Dämmprofile im Bauanschluss z.B. Nr. 196077	Bauanschlüsse ähnlich	
2 Station – Klinksäge / Klinkfräse 2.1 Klinkung der Querriegel 2.2 Klinkung der senkrechten Unterteilung 2.3 Klinkung der Kunststoff- Dämmprofile 2.4 Klinkung der Kunststoff- Dämmprofile im Bauanschluss		

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-02

Prüfung der Fertigung WICTEC

3 Stanzen-, Bohren-, Fräsen Station – Bearbeitungszentrum (PBZ)	siehe: Übersicht "Schablonen und Stanzwerkzeuge"	**WPK** Die Prüfung ist zu Beginn der Schicht und nach der Schichtpause durchzuführen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-02** zu verwenden. Toleranzen bei Position Verbinderbohrungen / Stanzungen sind auf ± 0.15mm einzuschränken *Bei der manuellen Herstellung von Stanzungen, Bohrungen und Fräsungen ist die Losgröße für die Kontrollen die Anzahl der bearbeiteten Profilstücke!** **Beispiel für individuelle Anpassung durch dass Unternehmen*
Stanzen: 3.1 Lochen (Stanzen oder bohren) der Querriegel-Verbindungs-Bohrungen		
3.2 Bohren der Verbinderbohrungen an den Pfostenprofilen 3.3 Bohren der Verbindungsbohrungen an den Pfostenverbindungen		
3.4 Bohren der Verbindungsbohrungen an den Pfosten - Dehnstößen 3.5 Bohren der Verbindungsbohrungen an den Pfosten - ankeranschlüssen		
3.6 Bohren der Ergänzungsbohrungen an den Andruck – Profilen (je 50 mm vom Stabanfang) 3.7 Bohren der Zentralen – Entwässerungsbohrungen in den Pfosten-Andruck-Profilen. oberen Pfosten oben		
3.8 Lochen (Stanzen oder bohren) der Bauanschluss-Profile 3.9 Stanzen der Entwässerungsschlitze Andruck- und Abdeck-profile bei 2 m Riegelprofile, je 1x mittig 3.10 Fräsen der Pfosten-Riegel-Verbindung 3.11 Fräsen der Querschlitze für die durchgehende Bau-anschlussfolie an den unteren Pfosten unten. An den oberen Pfosten oben	**Fräsen**	

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-02

Prüfung der Fertigung WICTEC

4. Station – Verbindermontage 4.1 Verbinder an den Pfosten-Profilen setzen 4.2 Verbinder auf den Querriegeln setzen (senkrechte Unterteilung)		**WPK** Als Losgröße N sind die hergestellten Pfosten-Riegelverbindung pro Schicht zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Schicht verteilt durchzuführen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-02** zu verwenden. Die Prüfungen sind mit geeigneten Prüfmitteln durchzuführen.
4.3 An den unteren Pfosten-Profilen jeweils die Schäftungsverbinder einführen und verschrauben 4.4 An den oberen Pfosten-Profilen jeweils die Schäftungs-verbinder einschließlich Zubehör für den senkrechten Dehnungsstoß einführen und verschrauben		
4.5 Einführen der Anker-Gegenplatten in die inneren Pfosten-Kammern für die Ankermontage. Ankerteile anschrauben		

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-02

Prüfung der Fertigung WICTEC

5. Station – Dichtungszuschnitte, Dichtungsmontagen, Dichtungsbahnenzuschnitt 5.1 Zuschnitt der Verglasungs-Dichtungen, innen, Ausführung wahlweise: • Meterware gestoßen, • mit Formecken und Meterware • mit vulkanisierten Rahmen		**WPK** Als Losgröße **N** sind die hergestellten Pfosten-Riegel-Verbindungen pro Schicht zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Schicht verteilt durchzuführen. Für Prüfung der Folienanschlüsse ist die hergestellte Anzahl pro Woche als Losgröße zu wählen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-04** zu verwenden. Die Prüfungen sind mit jeweils für die Prüfung fest-gelegten Prüfmitteln durchzuführen z. B. Maßband für Dichtungslängen und Überlappungen.
5.2 Eindrücken und Zuschnitt der inneren Dehnstoßdichtungen am Dehnpfosten-Profil. Die glasfalzseitige Dichtung am Gegenprofil vormontieren, besser ist die Fertigmontage einstückiger Meterware nach dem Zusammenfügen der Dehnpfosten-Halbschalen in Soll Lage am Bau.		
5.3 Eindrücken und Zuschnitt der Verglasungs-Außendichtungen in die Andruckprofile Fortsetzung: • Dichtungszuschnitt • Dichtungsmontage • Dichtungsbahnenzuschnitt		
5.4 Zuschnitt der Dichtungen 190301 und Eindrücken in die Bauanschluss Profile z.B. 135177, 135178		
5.5 Zuschnitt der Dichtbahnen, wahlweise 190046, 190107, 190108 mit Überlappungszugaben (ca. 200 mm) • Zuschnitt mit Dichtungsschere • Zuschnitt mit Messer		

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-02

Prüfung der Fertigung WICTEC

6. Station – Einzel-Element-Montage 6.1 Pfosten-Profile auf Montagetisch (-Gestell) in Position legen		Als Losgröße N sind die hergestellten Pfosten-Riegel-Verbindungen pro Schicht zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Schicht verteilt durchzuführen. Für die Prüfung der Folienanschlüsse ist die hergestellte Anzahl pro Woche als Losgröße zu wählen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-02** zu verwenden.
6.2 Positionieren und Eindrücken der Riegeldichtstücke z.B. Nr. 192221		
6.3 Dämmleisten, z. B. 196060, auf Querriegel-Profile aufstecken 6.4 Querriegel auf Dichtstücke im Pfosten-Profil auflegen bzw. über Verbinder in ihre Soll-Lage einführen		
6.5 Querriegel- und Pfosten-Profile mit Schrauben 4070241 verbinden		
6.6 Einsetzen, positionieren und abdichten der Zentralen-Entwässerungsteile im Pfosten an den vorgegebenen Stellen. Dämmleisten auf den Schraubkanal der Pfosten-Profile aufstecken		
6.7 Montage und Stöße der inneren Verglasungsdichtungen z.B. 190280, 190286 abdichten. bzw. vulkanisierte Rahmen eindrücken und die Pfosten-Riegelstöße dichtend hinterlegen		
6.8 Querriegel am Fuß- und Kopfpunkt der Einzelelemente komplettieren: • Montage der Bauanschluss-Profile, • Montage der Dichtungsbahnen und • Abdichten der Flügelzonen - Konturen, auch die äußeren Konturen der Fuß- bzw. Kopfpunkt-Querriegel auf der Innenseite		

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-02

Prüfung der Fertigung WICTEC

7. Station – Breitstellen der Kleinteile für den Transport und die Montage am Bau 7.1 Fassaden - Einzelelemente transportfähig verpacken		Als Losgröße N ist die Anzahl der versandfertigen Bauteile pro Woche zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Woche verteilt durch zuführen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-11** zu verwenden. Insbesondere ist auf die Kennzeichnung der Bauteile und auf die Vollständigkeit der Lieferpapiere zu achten.
7.2 Fassaden Einzel- und Kleinteile (Andruckprofile, Abdeckprofile, Kunststoffdämmleisten, Dichtungsprofile, Tragklötze und Verglasungsmaterialien, WICTEC Anker-teile, etc.) für die Fertigmontage am Bau bereitstellen		
7.3 Dämmmaterial, Passleisten, Al-Kantblechverkleidungen, Al-Simsbleche und Dichtmassen zum Abschluss der Fassade und der Bauanschlüsse zu Transporteinheiten zusammenfassen		

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-03

Prüfung der Fertigung WICLINE

Fertigungsablauf	WICONA VAR-Hinweise WICLINE 65/75	Vorgaben für die WPK
1 Station – Sägen 1.1 Zuschnitt und Ablängen der Blendrahmenprofile 1.2 Zuschnitt der Flügel-Profile Zuschnitt der Stulpprofile 1.3 Zuschnitt der Kämpfer- und Sprossenprofile 1.4 Zuschnitt der Aufsatz- bzw. Bauanschluss-Zusatzprofile	Siehe z.B.: Zuschnittslisten und VAR: WICLINE	**WPK** Als Losgröße N sind die zu bearbeitenden Bauteile pro Tag zu setzen (Anzahl der Rahmen). Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-01** zu verwenden. *Die Prüfung entfällt am Bearbeitungszentrum I, da dort eine Prüfung der Arbeitsschritte über die Kontrolleinrichtung des Bearbeitungszentrums erfolgt.**
1.5 Zuschnitt der Al-Schieberstangen Profile 1.6 Zuschnitt der Glasleistenprofile 1.7 ggf. Selbstzuschnitt der Eckwinkel 1.8 Zuschnitt der Dichtbahn-Al-Leisten 1.9 Zuschnitt der Kunststoffprofile und Kunststoff Dämmprofile im Bauanschluss z.B. Nr. 4030027, 4030037 o.ä., 4030098 o.ä.	z.B. BE-Plan: Nr. 14001,	**Beispiel für individuelle Anpassung durch dass Unternehmen*

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-03 **Prüfung der Fertigung WICLINE**		
2 Station – Klinksäge / Klinkfräse 2.1 Klinkung der Kämpfer- bzw. Falzverbreiterungsprofile 2.2 Klinkungen der Blendrahmenprofile bei ggf. stumpfen Stößen 2.3 Klinkung der Stulpprofile 2.5 Klinkung der Wechselprofile der Schwing/Wendefenster 2.6 Bei Bedarf Klinkung der Kunststoffprofile 2.7 Klinkung der Kunststoffdämmprofile im Bauanschluss	Siehe: VAR WICLINE	**WPK** Als Losgröße N sind die zu bearbeitenden Bauteile pro Tag zu setzen (Anzahl der Rahmen). Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-01** zu verwenden. *Die Prüfung entfällt am Bearbeitungszentrum I, da dort eine Prüfung der Arbeitsschritte über die Kontrolleinrichtung des Bearbeitungszentrums erfolgt.** **Beispiel für individuelle Anpassung durch dass Unternehmen*

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-03

Prüfung der Fertigung WICLINE

3. Stanzen / Bohren / Fräsen: Blendrahmenprofile: 3.1 Stanzungen / Lochen der Eckverbindungsbohrungen in Blendrahmenprofilen 3.2 Stanzungen / Fräsen der Entwässerungsöffnungen in Blendrahmen und Kämpferprofilen 3.3 Bohren der Durchgangsbohrungen für den Bauanschluss bei Durchsteckdübeln in Blendrahmenprofile	Siehe: VAR WICLINE	**WPK** Die Prüfung ist zu Beginn der Schicht und nach der Schichtpause durchzuführen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-02** zu verwenden. Toleranzen bei Position Verbinderbohrungen / Stanzungen sind auf ±0.1,5 mm einzuschränken. *Bei der manuellen Herstellung von Stanzungen, Bohrungen und Fräsungen ist die Losgröße für die Kontrollen die Anzahl der bearbeiteten Profil-stücke!** **Beispiel für individuelle Anpassung durch dass Unternehmen*
Flügelrahmenprofile: 3.4 Stanzungen / Lochen der Eckverbindungsbohrungen in Flügelrahmenprofilen 3.5 Stanzen / Fräsen der Druckausgleichsöffnungen im Glasfalz, Flügelprofile 3.6 Fräsen der Falzausbrüche für Getriebe	-BE-Plan:	
3.7 Stanzen / Bohren der Verbindungsbohrungen für Getriebe-griffe, für die Dorndurchgänge 3.8 Stanzung / Lochen / Ablängen der Schieberstangenprofile 3.9 Öffnen der Schieberstangenkanäle		
Aufsatz- und Zusatzprofile: 3.10 Bohren der Stulpaufsatzprofile, ggf. der Falz-verbreiterungsprofile, Abstand 300 mm bzw. 500 mm 3.11 Bohren der Schwing / Wendeflügel-Wechselprofile		

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-03 **Prüfung der Fertigung WICLINE**		
4 Station Dichtungszuschnitte, Dichtungsmontagen, Dichtungsprofile 4.1 Stanzen / Zuschnitt der Dichtungsmeterware 4.2 Zuschnitt von Ergänzungsdichtungen 4.3 Zuschnitt der Dichtbahnen für Bauanschlüsse Siehe auch Fertigungsschritt Station 5 Punkt 5.4 - 5.6		**WPK** Als Losgröße N sind die hergestellten Rahmenverbindung pro Schicht zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Schicht verteilt durchzuführen Für Prüfung der Folienanschlüsse ist die hergestellte Anzahl pro Woche als Losgröße zu wählen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-03** zu verwenden. Die Prüfungen sind mit jeweils für die Prüfung festgelegten Prüfmitteln durchzuführen z. B. Maßband für Dichtungslängen und Überlappungen Verklebungen sind nur mit den vom Systemhaus freigegebenen Dicht- und Klebstoffen auszuführen

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-03

Prüfung der Fertigung WICLINE

5 Station – Rahmenmontage Blendrahmen: 5.1 Gehrungsschnittflächen mit Klebstoff einstreichen	VAR: WICLINE	**WPK** Als Losgröße N sind die hergestellten Rahmenverbindung pro Schicht zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Schicht verteilt durchzuführen. Für die Dokumentation sind die Formblätter **FB-PD-02** und **FB-PD-07** zu verwenden.
5.2 Profile mit den Spreizeckwinkeln zusammenfügen, mit Injektionshülsen sichern / verbolzen oder maschinell verpressen oder Kegelschrauben eindrehen. Bei Fensterelementen mit Kämpfer / Sprossenunterteilungen erst die Kämpferverbindungen schließen, bevor die Rahmen mit den Eckwinkeln zusammengefügt werden.		
5.3 Rahmen stapeln und Klebstoff injizieren. Kämpferstöße abdichten, ggf. Zentriereckwinkel einsetzen. Klebstoffreste kontrollieren, ggf. reinigen		
5.4 Einsetzen der Dichtungsformecken z.B. 4020136, benetzen der Verbindungsflächen und -zapfen mit EPDM- Klebstoff zum Anschluss der Mitteldichtungsmeterware		
5.5 Zugeschnittene (gestanzte) Mitteldichtung z.B. 4010094 eindrücken, in / an die Formecken anfügen und fest andrücken. Auf bündigen Sitz der Dichtungsanschlaglippen achten.		
5.6 Alternativ: Vulkanisierte Mitteldichtungsrahmen eindrücken, beginnend in den Blendrahmenecken		
5.7 Einlegen und fixieren der unteren Eck-Lager / Kipplager, der oberen Scherenlager	VAR: WICLINE BE-Plan:	
5.8 Bei Schwing / Wendefenstern Montage der Rahmenschalenlager nebst Dichtungsmittelzubehör	-VAR: WICLINE -BE-Plan:	
5.9 Einschwenken aller rahmenseitigen Beschlagsteile und fixieren wie z.B. Schließteile, Mittelverriegelungen je nach Funktions- und Öffnungsart etc.	-BE-Plan:	

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-03 **Prüfung der Fertigung WICLINE**		
5 Station – Rahmenmontage Flügelrahmen: 5.10 Gehrungsschnittkanten mit Klebstoff einstreichen 5.11 Profile mit den Spreiz-Eckwinkeln zusammenfügen, mit Injektionshülsen sichern / verbolzen oder maschinell verpressen oder Kegelschrauben eindrehen. 5.12 Eindrehen der Gehrungszentrierteile z.B. 4050150 5.13 Rahmen stapeln und Klebstoff injizieren 5.14 Klebstoffreste kontrollieren, ggf. reinigen 5.15 ggf. Abdichten von Presstamarken oder offenen Hülsen	Siehe VAR: WICLINE	**WPK** Als Losgröße N sind die hergestellten Rahmenverbindungen pro Schicht zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Schicht verteilt durchzuführen. Für die Dokumentation sind die Formblätter **FB-PD-02** und **FB-PD-07** zu verwenden.
5.16 Eindrücken der umlaufenden Dichtungen z.B. 4010003 und ablängen. Am Stoß mit EPDM- Klebstoff verbinden. Auf geordneten Sitz der Anschlagdichtlippen achten.		
5.17 Beschlagsteile an den Rahmenseiten positionieren und einlegen der vorgeschriebenen zugeschnittenen Schieberstangen	BE-Plan:	
5.18 Einlegen und Fixieren der Beschlags Eckumlenkungen und Scherenteile 5.19 Einlegen und Fixieren der unteren Eckbandteile und Auflaufbock	BE-Plan:	
5.20 Einsetzen der Getriebe bzw. aufsetzen der Fenster-Bedienungsgriffe.	BE-Plan:	

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-03 **Prüfung der Fertigung WICLINE**		
5.21 Bei Stulpfenstern anschrauben der Aufsatzprofile. Einsetzen der Dichtungskopfstücke und der Mitteldichtung. Fügezonen abdichten.	BE-Plan:	
5.22 Einschieben und fixieren der Stulpflügelverschluss Teile	BE-Plan:	
5.23 Bei Schwing / Wendeflügeln einsetzen des Grundbeschlages, des Einlassgetriebes und anschrauben des Fensterbedienungsgriffes. positionieren, abdichten der Flügelzonen und verschrauben der Lagerschalen.	BE-Plan: Siehe VAR: WICLINE	
5.24 Verglasungsdichtung außen umlaufend eindrücken, abläng-gen und am Stoß (oben) mit EPDM Klebstoff verbinden. Dichtungsform in den Rahmen-Eckumgängen auf geordnete Lage überprüfen.	Siehe VAR: WICLINE	
5.25 Verglasungsklötze entsprechend der Öffnungsart platzieren	Siehe VAR: WICLINE	
5.26 Zugeschnittene Glasleisten, gesichert jeweils an den Enden und 1 Stek. mittig z.B. 4020006, einsetzen und Pass-Sitz am Stoß kontrollieren	Siehe VAR: WICLINE	
5.27 Flügelrahmen in Blendrahmen einsetzen und über Beschlagsteile (Bänder, Lagerschalen o.ä.) miteinander verbinden 5.28 Schließfunktion der Flügel und der Beschläge überprüfen. zugängliche Bewegungsteile nachfetten	BE-Plan:	

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-03 **Prüfung der Fertigung WICLINE**		
6 Station – Bereitstellen der Kleinteile für den Transport und die Montage am Bau 6.1 Fensterelemente - Einzelelemente transportfähig verpacken 6.2 Fenster Einzel- und Kleinteile (Befestigungsmittel Klipsprofile, Kunststoffprofile, Dichtungsprofile, Tragklötze und Verglasungsmaterialien, etc.) für die Fertigmontage am Bau bereitstellen 6.3 Dämmmaterial, Al-Kantblechverkleidungen, Al-Simsbleche und Dichtmassen zum Abschluss der Fenster und der Bauanschlüsse zu Transporteinheiten zusammenfassen 6.4 Bereitstellen der Entwässerungsabdeckungen z.B. 4040026, 4040027, 4040028 die erst nach Elementmontage am Bau eingeklipst werden 6.5 Bereitstellen der Bauanschlussteile wie zugeschnittene Zusatzprofile, Al-Kantbleche, Simsbleche, Kunststoffdämmprofile, Dichtungsbahnen einschließlich Zubehör, Klebstoffe und Dichtmassen		Als Losgröße N ist die Anzahl der versandfertigen Bauteile pro Woche zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Woche verteilt durchzuführen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-07** zu verwenden. Insbesondere ist auf die Kennzeichnung der Bauteile und auf die Vollständigkeit der Lieferpapiere zu achten.

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-04 **Prüfung der Fertigung WICSTYLE**		
1 Station – Sägen 1.1 Zuschnitt und Ablängen der Blendrahmen-Profile, 1.2 Zuschnitt der Flügelprofile, Zuschnitt der Stulpprofile 1.3 Zuschnitt der Kämpfer-, Sprossen, Sockelprofile, Schwellenprofile, Aufsatzprofile und der Glasleistenprofile ggf. Selbstzuschnitt der Eckwinkel Zuschnitt aller Bauanschluss-Zusatzprofile, 1.4 Zuschnitt der Dichtbahn-Al-Leisten 1.5 Zuschnitt der Kunststoffprofile 4030031, 4030032, 4030033, 4030035, 4030037 u.a. 1.6 Kunststoffdämmprofile im Bauanschluss z.B. Nr.4030041, o.ä.	Siehe z.B.: Zuschnittslisten und VAR WICSTYLE:	**WPK** Als Losgröße N sind die zu bearbeitenden Bauteile pro Tag zu setzen (Anzahl der Rahmen) Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-01** zu verwenden *Die Prüfung entfällt am Bearbeitungszentrum I, da dort eine Prüfung der Arbeitsschritte über die Kontrolleinrichtung des Bearbeitungszentrums erfolgt.** **Beispiel für individuelle Anpassung durch dass Unternehmen*

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-04 **Prüfung der Fertigung WICSTYLE**		
2 Station – Klinksäge / Klinkfräse 2.1 Klinkung der Kämpfer-,Sprossen-, Sockel- und Falzverbreiterung Profile 2.2 Klinkungen der Blendrahmenprofile bei ggf. stumpfen Stößen 2.3 Klinkung der Aufsatzprofile im Mittelstoß (Stulpprofile) Klinkung der Flügel- und Sockelaufsatzprofile Bei Bedarf Klinkung der Kunststoffprofile 2.4 Klinkung der Kunststoffdämmprofile im Bauanschluss	Siehe VAR: WICSTYLE:	**WPK** Als Losgröße N sind die zu bearbeitenden Bauteile pro Tag zu setzen (Anzahl der Rahmen). Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-01** zu verwenden. *Die Prüfung entfällt am Bearbeitungszentrum I, da dort eine Prüfung der Arbeitsschritte über die Kontrolleinrichtung des Bearbeitungszentrums erfolgt** **Beispiel für individuelle Anpassung durch dass Unternehmen*

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH Stand: 02.2015

PA-PD-04

Prüfung der Fertigung WICSTYLE

3 Stanzen / Bohren / Fräsen: **Blendrahmenprofile:** 3.1 Stanzungen / Lochen der Eckverbindungsbohrungen in Blendrahmenprofile 3.2 Stanzung / Fräsen der Entwässerungsöffnungen in Blendrahmen-, Kämpfer- und Sockelprofilen 3.3 Bohren der Schwellenanschlüsse 3.4 Aufnahmebohrungen für die Türbänder am Einzelstab bohren 3.5 Fräsen der Ausnehmungen im Bereich der Schließbleche, der Elektro-Türöffner, ggf. der Treibriegel- oder Panikgegenkästen 3.6 Bohren der Durchgangsbohrungen für den Bauanschluss bei Durchsteckdübeln in Blendrahmenprofilen **Flügelrahmenprofile:** 3.7 Stanzungen / Lochen der Eckverbindungsbohrungen in Flügelrahmenprofilen 3.8 Stanzen / Fräsen der Druckausgleichsöffnungen im Glasfalz, der Sockel- und Flügelprofile 3.9 Aufnahmebohrungen für die Tür bänder am Einzelstab bohren 3.10 Bohren / Fräsen der Schloss Ausbrüche, Schließzylinder, der Dorndurchbrüche und Griffbefestigungen am Einzelstab 3.11 Ablängen erforderlicher Treibriegelgestänge	Siehe VAR: WICSTYLE	**WPK** Die Prüfung ist zu Beginn der Schicht und nach der Schichtpause durchzuführen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-02** zu verwenden. Toleranzen bei Position Verbinderbohrungen. Stanzungen sind auf ±0.1,5mm einzuschränken. *Bei der manuellen Herstellung von Stanzungen, Bohrungen und Fräsungen ist die Losgröße für die Kontrollen die Anzahl der bearbeiteten Profilstücke!** **Beispiel für individuelle Anpassung durch dass Unternehmen*

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-04 **Prüfung der Fertigung WICSTYLE**		
4. Station – Dichtungszuschnitte, Dichtungsmontagen, **Dichtungsprofile:** 4.1 Stanzen / Zuschnitt der Dichtungsmeterware z.B. 4010107, 4010102, 4010105 u.a 4.2 Stanzen / Zuschnitt der Schwellendichtungen 4010102, 4010186 4.3 Zuschnitt der Dichtbahnen für Bauanschlüsse	Siehe VAR: WICSTYLE	**WPK** Als Losgröße N sind die hergestellten Rahmen - verbindung pro Schicht zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Schicht verteilt durchzuführen. Für Prüfung der Folienanschlüsse ist die hergestellte Anzahl pro Woche als Losgröße zu wählen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-03** zu verwenden. Die Prüfungen sind mit jeweils für die Prüfung festgelegten Prüfmitteln durchzuführen z. B. Maßband für Dichtungslängen und Überlappungen. Verklebungen sind nur mit den vom Systemhaus freigegebenen Dicht- und Klebstoffen auszuführen.

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-04

Prüfung der Fertigung WICSTYLE

5 Station – Rahmenmontage: **Blendrahmen:** 5.1 Montage der Türbandteile am Einzelstab 5.2 Gehrungsschnittkanten mit Klebstoffeinstreichen 5.3 Profile mit den Spreiz-Eckwinkeln zusammenfügen, mit Injektionshülsen verbolzen oder maschinell verpressen oder Kegelschrauben eindrehen. Bei Tür- Elementen mit Kämpfer / Sprossenunterteilungen- erst die Kämpferverbindungen schließen, bevor die Rahmen mit den Eckwinkeln zusammengefügt werden. 5.4 Rahmen stapeln und Klebstoff injizieren. Kämpfer- und Sockelstöße abdichten, ggf. Zentrier-eckwinkel einsetzen 5.5 Klebstoffreste kontrollieren, ggf. reinigen. Aufschrauben der erforderlichen Blendrahmen- Aufsatzprofile. Einsetzen und befestigen der Schwellenprofile mit entsprechen den Schwellenverbindern / Dichtecken. Dichtstoff injizieren 5.6 Einsetzen der Dichtungsformecken z.B. 4020138, bestreichen der Verbindungsflächen und -Zapfen mit EPDM-Klebstoff zum Anschluss der Anschlagdichtungs-Meterware. Meterware in / an die Formecken anfügen und fest andrücken. Den Sitz der Dichtungsanschlaglippen kontrollieren.	Siehe VAR: WICSTYLE	**WPK** Als Losgröße N sind die hergestellten Rahmen-verbindung pro Schicht zu setzen. Die Prüf-ungen sind gleichmäßig über die gesamte Schicht verteilt durchzuführen. Für die Dokumentation sind die Formblätter **FB-PD-02** und **FB-PD-07** zu verwenden.

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-04

Prüfung der Fertigung WICSTYLE

5.7 Zugeschnittene (gestanzte) Schwellendichtung unterhalb auf Länge, für Klebesicherung vorbereiten und eindrücken. z.B. 4010102 bzw. 4010186 5.8 Schwellenfügezonen abdichten 5.9 Je nach Tür-Typ- und Öffnungsart alle Rahmenseiteigen Zubehöre und Beschlagsteile einschwenken, positionieren und fixieren **Flügelrahmen:** 5.10 Montage der Türbandteile am Einzelstab 5.11 Gehrungsschnittkanten mit Klebstoff einstreichen, 5.12 Profile mit den Spreiz-Eckwinkeln zusammenfügen, mit -Injektionshülsen verbolzen, -maschinell verpressen oder -Kegelschrauben eindrehen 5.13 ggf. einsetzen der Gehrungszentrierwinkel 5.14 Rahmen stapeln und Klebstoffinjizieren 5.15 Klebstoffreste kontrollieren, ggf. reinigen 5.16 Abdichten von Profilstößen und Presstamarken oder offenen Hülsen 5.17 Eindrücken der Dichtungsformecken bestreichen der Verbindungsflächen und Zapfen mit EPDM Klebstoff zum Anschluss der Anschlagdichtungs-Meterware	Siehe VAR: WICSTYLE:	**WPK** Als Losgröße N sind die hergestellten Rahmen-verbindungen pro Schicht zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Schicht verteilt durchzuführen. Für die Dokumentation sind die Formblätter **FB-PD-02** und **FB-PD-07** zu verwenden

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-04 **Prüfung der Fertigung WICSTYLE**		
5.18 Meterware in / an die Formecken anfügen und fest andrücken. Den Sitz der Dichtungsanschlaglippen kontrollieren 5.19 Einlegen und Fixieren der restlichen Zubehöre 5.20 Einsetzen der Schwenktreibriegel und Tür-Bedienungsgriffe 5.21 Bei zweiflügeligen Türen anschrauben der einsetzen der Dicht- und Kopfstücke sowie Eindrücken restlicher Anschlagdichtungen und Abdeckungen 5.22 Einschieben und Fixieren der Stulpflüge /-Treibriegel-Verschlussgestängeteile 5.23 Verglasungsdichtung, außen umlaufend eindrücken, ablängen und am Stoß (oben) mit EPDM-Klebstoff verbinden. Dichtungsform in den Rahmen-Eckumgängen auf geordnete Lage überprüfen 5.24 Verglasungsvorklötze je nach Öffnungsart platzieren 5.25 Zugeschnittene Glasleisten, gesichert mit je einem Teil z.B. 4020006 einsetzen und Pass Sitz am Stoß kontrollieren 5.26 Flügelrahmen in Blendrahmen einsetzen und über die Türbänder miteinander verbinden 5.27 Schließfunktion der Tür-Flügel und der Beschläge überprüfen. Zugängige Bewegungsteile ggf. nachfetten 5.28 Bei Türen auf Flucht und Rettungswegen ist die Leichtgängigkeit und Zwängungsfreiheit zu überprüfen	Siehe VAR: WICSTYLE	
		WPK Für die Türen der Prüfung der Fähigkeit zur Freigabe ist das Formblätter **FB-PD-8**.

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

PA-PD-04 **Prüfung der Fertigung WICSTYLE**		
6 Station – Bereitstellen der Kleinteile für den Transport und die Montage am Bau 6.1 Türelemente - Einzelelemente transportfähig verpacken 6.2 Tür Einzel- und Kleinteile (Befestigungsmittel, Klipsprofile, Kunststoffprofile, Dichtungsprofile, Tragklötze und Verglasungsmaterialien, etc.) für die Fertigmontage am Bau bereitstellen 6.3 Dämmmaterial, Al-Kantblechverkleidungen, Dichtmassen zum Abschluss der Türen und der Bauanschlüsse zu Transporteinheiten zusammenfassen 6.4 Bereitstellen der Entwässerungsabdeckungen z.B. 4040026, 4040027, 4040028 die erst nach der Element-montage am Bau eingeklipst werden 6.5 Bereitstellen der Bauanschlussteile wie zugeschnittene Zu-satzprofile, Al-Kantbleche, Simsbleche, Kunststoff-Dämm-profile, Dichtungsbahnen einschließlich Zubehör, Klebstoffe und Dichtmassen		Als Losgröße N ist die Anzahl der versandfertigen Bauteile pro Woche zu setzen. Die Prüfungen sind gleichmäßig über die gesamte Woche verteilt durchzuführen. Für die Dokumentation ist das Formblatt **FB-PD-07** zu verwenden. Insbesondere ist auf die Kennzeichnung der Bau-teile und auf die Vollständigkeit der Lieferpapiere zu achten.

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH