1 Verfahrensanweisungen

1.1 Verfahrensanweisungen – Zentrale Dokumente (ZD)

VA-ZD-01

Stichprobenumfang

1. Ziel:
Festlegung einer Methodik zur Ziehung von Stichproben zur Aufrechterhaltung der angegebenen Leistungseigenschaften

2. Anwendungsbereich:
Gesamtes Unternehmen

3. Verantwortlichkeiten / Durchführung:
WPK-Beauftragter

4. Anweisungen:
Das System der werkseigenen Produktionskontrolle muss für das eingesetzte Produktionsverfahren und die produzierenden Losgrößen geeignet sein. Dazu sind Prüfungen festzulegen und durchzuführen, die die Aufrechterhaltung der Qualität, die aus den geforderten Leistungseigenschaften resultiert, gewährleisten. Die Prüfinhalte, Annahme- und Rückweisekriterien müssen in Dokumenten festgelegt werden. Der Umfang der dokumentierten Prüfungen muss anhand eines definierten Stichprobenplans erfolgen. Dieser muss einen repräsentativen Querschnitt für das entsprechende Prüfkriterium darstellen.

Beispiel für einen Stichprobenplan:

Losgröße N	**1 – 15**	**16 – 25**	**26 – 90**	**91 – 150**	**151 – 500**	**501 – 1200**	**1201 – 9999**
normal n	2	3	5	8	13	20	32
normal c	0	0	0	1	1	2	3

5. Erläuterungen:
N Losgröße: Anzahl der produzierten Auftragspapiere, Einzelteile oder Bauteile innerhalb eines festgelegten Zeitraums (unternehmensspezifisch)
n Stichprobenumfang: Anzahl der durchzuführenden Prüfungen
c Annahmezahl: Anzahl der zulässigen negativen Prüfungen, ohne dass das Los zurückgewiesen wird und eine Wiederholung der Stichprobe notwendig ist

6. Mitgeltende Unterlagen:

Ersteller:	Datum Inkraftsetzung:	Verteiler:

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

VA-ZD-02

Prüfmittel

1. Ziel:
Festlegen der Anforderungen und Kontrollmaßnahmen an Prüfmitteln

2. Anwendungsbereich:
Gesamtes Unternehmen

3. Verantwortlichkeiten / Durchführung:
WPK-Beauftragter

4. Anweisungen:
Die Prüfmittel müssen für ihren Verwendungszweck geeignet sein, über eine ausreichende Genauigkeit verfügen und funktionsfähig sein. Deshalb müssen alle eingesetzten Prüfmittel einer Überwachung unterliegen. Durch den Einsatz entsprechender Prüfnormale und/oder Kalibriereinrichtungen eine ausreichende Genauigkeit und Funktionsfähigkeit der Prüfmittel aufrecht zu erhalten.
Die Prüfmittelüberwachung kann durch dokumentierte, unternehmensinterne Maßnahmen oder durch extern beauftragte Organisationen erfolgen.

Neue Prüfmittel müssen vor der Verwendung auf obige Forderungen überprüft werden. Nur kalibrierte Prüfmittel dürfen eingesetzt werden.

Obige Forderung gilt nicht für untergeordnete Messmittel z.B. Maßbändern in der laufenden Produktion. Die Funktion bzw. der Zustand ist durch den Nutzer zu kontrollieren. Bei Beschädigungen erfolgt ein Austausch der Messmittel.

5. Erläuterungen:
Prüfmittel sind Geräte zum Messen und Wiegen, für Maßkontrollen und Prüfen im Bezug auf Sollwerte und Toleranzen.

6. Mitgeltende Unterlagen:
PA-ZD-03 Prüfung von Prüfmitteln

Ersteller:	Datum Inkraftsetzung:	Verteiler:

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

VA-ZD-03

Personal

1. Ziel:
Festlegen der Anforderungen an das Personal

2. Anwendungsbereich:
Gesamtes Unternehmen

3. Verantwortlichkeiten / Durchführung:
WPK-Beauftragter

4. Anweisungen:
Das beauftragte Personal muss ausreichend für seine Aufgaben qualifiziert und in der Lage sein, die festgelegten Prüfungen und Messungen durchzuführen.

Werden dem Personal weitere Aufgaben, wie selbstständige Einleitung von Korrekturmaßnahmen oder Abzeichnungsbefugnis, zugeteilt, muss eine entsprechende Einweisung/Schulung erfolgt sein.

5. Erläuterungen:
Jeder Mitarbeiter ist für die Aufrechterhaltung der festgelegten Qualität seiner Arbeit selbst verantwortlich.

6. Mitgeltende Unterlagen:
PA-ZD-01 Allgemeine Anwendungsrichtlinie der Durchführung der WPK

Ersteller:	Datum Inkraftsetzung:	Verteiler:

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

VA-ZD-04

Korrekturmaßnahmen

1. Ziel:
Festlegung einer Methodik zur Behandlung von Fehlern und einzuleitenden Korrekturen

2. Anwendungsbereich:
Gesamtes Unternehmen

3. Verantwortlichkeiten / Durchführung:
WPK-Beauftragter

4. Anweisungen:
Bei allen Abweichungen von festgelegten Verfahrens- und Prüfanweisungen im gesamten Unternehmen ist der zuständige Verantwortliche zu informieren. Dies gilt vor allem für folgendes:

- Zur Produktion notwendige Unterlagen sind mangelhaft
- Grenzwerte bei Prüfungen werden überschritten
- Kundenreklamationen
- Fehlerhafte Produkte

Der Verantwortliche entscheidet über die einzuleitenden Korrekturmaßnahmen. Alle Abweichungen und eingeleiteten Korrekturmaßnahmen sind zu dokumentieren und vom Verantwortlichen zu unterzeichnen.

Durch Wiederholungsprüfungen am fehlerhaften Prozessschritt oder Produkt wird die dauerhafte Wirkung und Eignung der Korrekturmaßnahme gewährleistet.

5. Erläuterungen:
-

6. Mitgeltende Unterlagen:
PA-ZD-03: Behandlung von Fehlern

Ersteller:	Datum Inkraftsetzung:	Verteiler:

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

Auftragsbezogene Verfahrensanweisungen

VA-AV-01

Auftragsbearbeitung

1. Ziel:
Festlegen einer Methodik zur Auftragsbearbeitung

2. Anwendungsbereich:
Auftragsbearbeitung

3. Verantwortlichkeiten / Durchführung
Verantwortung Einleitung: WPK-Beauftragter
Verantwortung Durchführung: Verantwortlicher Auftragsbearbeitung
Ausführung: Mitarbeiter Auftragsbearbeitung

4. Anweisungen:
Das vom Kunden geforderte Leistungsprofil ist vollständig zu ermitteln.

Die vollständig ermittelten Auftragsunterlagen sind hinsichtlich der technischen, terminlichen und kaufmännischen Aspekte zu prüfen.

Bei positiver Prüfung erhält der Kunde eine Auftragsbestätigung. Diese ist auf Richtigkeit vom Kunden zu prüfen. Erst nach erfolgter Abzeichnung der Auftragsbestätigung durch den Kunden ist der Auftrag zur Fertigung freizugeben.

Alle zur Produktion und Kennzeichnung erforderlichen Auftragsunterlagen sind zu erstellen bzw. zusammen zu stellen. Anforderungen für diese Dokumente resultieren u.a. aus Vorgaben von:

- Kunden
- Lieferanten/ Systemgeber
- Relevanten Veröffentlichungen (Normen, Gesetze und Richtlinien)
- Fertigungsverfahren
- Systembeschreibung
- Prüfunterlagen (Prüfberichte)

5. Erläuterungen

6. Mitgeltende Unterlagen:
PA-PD-01: Technische Prüfung von Aufträgen

Ersteller:	Datum Inkraftsetzung:	Verteiler:

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

VA-WE-01

Wareneingangsprüfung

1. Ziel:
Festlegung einer Methodik zur Sicherung der Qualität für jede zu beschaffende Ware bzw. Komponente, die aus den geforderten Leistungseigenschaften resultiert

2. Anwendungsbereich:
Wareneingang

3. Verantwortlichkeiten / Durchführung:
Verantwortung Einleitung: WPK-Beauftragter
Verantwortung Durchführung: Verantwortlicher Wareneingang
Ausführung: Mitarbeiter Wareneingang

4. Anweisungen:
Bei Anlieferung der Ware ist eine Prüfung auf offensichtliche Mängel durchzuführen. Die Lieferpapiere und die Menge der eingehenden Waren sind auf Konformität mit den Bestellangaben zu prüfen. Es ist zu kontrollieren, ob alle geforderten Eignungsnachweise der Waren von den Lieferanten erbracht wurden. Weiter müssen Prüfungen der eingehenden Waren auf qualitätsrelevante Eigenschaften nach geeigneten, dokumentierten Prüfverfahren erfolgen.

Bei Qualitätsvereinbarungen mit Lieferanten oder gerechtfertigtem Vertrauen in die Qualität von Lieferanten kann der Prüfaufwand reduziert werden. Gerechtfertigtes Vertrauen kann beispielsweise bei Schrauben oder sonstigen Massenartikeln bestehen.

Die Warenannahme erfolgt unter Vorbehalt verdeckter, erst später sichtbarer Schäden. Bei Schadensfeststellung wird die fehlerhafte Ware reklamiert.

5. Erläuterungen:
Offensichtliche Mängel sind sichtbare Beschädigungen der Verpackung bzw. der Ware.

Eignungsnachweise sind Bauteileigenschaften, die nach Normen bzw. Richtlinien ermittelt wurden.

Qualitätsvereinbarungen sind Werkszeugnisse, Liefervereinbarungen, etc.

6. Mitgeltende Unterlagen:

PA-ZD-01: Prüfung von Materialien, Bauteilen und Baugruppen

Bestellangaben

Lieferpapiere

Ersteller:	Datum Inkraftsetzung:	Verteiler:

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH

VA-PD-01

Herstellung der Fassade, Fenster und Türen

1. Ziel:
Festlegung einer Methodik zur Aufrechterhaltung der Qualität bei der Herstellung der Fassade vom Zuschnitt bis zum Versand/ Verpackung, um die geforderten Leistungseigenschaften zu gewährleisten.

2. Anwendungsbereich:
Produktion
Montage

3. Verantwortlichkeiten / Durchführung
Verantwortung Einleitung: WPK-Beauftragter
Verantwortung Durchführung: Verantwortlicher Produktion/ Verantwortlicher Montage
Ausführung: Mitarbeiter Produktion/ Mitarbeiter Montage

4. Anweisungen:
Alle Bearbeitungsprozesse an den Profilen bis zur Verpackung/ Versand mit all den zugehörigen Materialien, Bauteilen und Baugruppen müssen gemäß den Bearbeitungsvorgaben durchgeführt werden. Die Bearbeitungsvorgaben resultieren aus:

- Systembeschreibungen
- Normen/ Richtlinien
- Anlagen/ Maschinenparametern (in Übereinstimmung mit Anlagenhersteller)
- Verarbeitungsvorschriften von Lieferanten bzw. Systemgebern
- Fertigungsunterlagen

Es müssen geeignete Prüfungen auf qualitätsrelevante Eigenschaften an qualitätsrelevanten Abschnitten nach definierten Prüfverfahren erfolgen. Diese sind zu dokumentieren.

5. Erläuterungen:
Unter Materialien und Baugruppen werden Bauteile verstanden, die an der Fassade montiert werden (z.B. Dichtung, Zusatzprofile, etc.)

6. Mitgeltende Unterlagen:

PA-ZD-01:	Allgemeine Anwendungsrichtlinie für die Durchführung der WPK
PA-PD-02:	Prüfung der Fertigung Fassade WICTEC
PA-PD-02.1:	Prüfung der Fertigung Fassade WICTEC 50SG
PA-PD-03:	Prüfung der Fertigung Fenster WICLINE
PA-PD-03.1:	Prüfung der Fertigung Fenster WICLINE 90SG
PA-PD-04:	Prüfung der Fertigung Tür WICSTYLE

Ersteller:	Datum Inkraftsetzung:	Verteiler:

Dokumente sind urheberrechtlich geschützt © SAPA Building Systems GmbH