

## **WPK - Empfehlungen zur werkseigenen Produktionskontrolle**

Die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) ist die Voraussetzung für den Bau von Fenstern und Außentüren im Sinne der Produktnorm EN 14351-1. Der Hersteller hat über die von der Norm geforderte WPK einen Nachweis zu erbringen.

Die WPK besteht aus Verfahrensweisen, regelmäßigen Inspektionen und Prüfungen.

WSS empfiehlt als Mindeststandard folgende Vorgehensweise:

### **Planung / Vorbereitung**

Folgende Punkte sind zu überprüfen:

- Die Gültigkeit und Notwendigkeit des CE-Zeichens bezüglich des verwendeten Fensterbeschlages sowie der Tür- bzw. Schlosssysteme.
- Der Anwendungsbereich des Systems für die entsprechende Anlage.
- Die Übereinstimmung der festgelegten Ausführungsspezifikationen mit den WSS-Montageanleitungen und WSS-Kombinationsmöglichkeiten.
- Die Berücksichtigung der Richtlinien TBDK, VHBH und VHBE.

### **Wareneingang**

Eingehende Ware ist anhand von in Arbeitsanweisungen definierten Kontrollparametern zu überprüfen.

- Kontrolle sämtlicher elementspezifischer Komponenten (z.B. Beschläge, Schlösser, Druckstangen, Getriebe, Scheren) anhand von Identnummern und technischen Unterlagen.
- Überprüfung der Vollständigkeit der gelieferten Materialien - insbesondere bei tragenden Systemen und Verschlusskonstruktionen.
- Feststellung der Produktidentität in Bezug auf Material, Funktion und Maße.
- Schriftliche Dokumentation der durchgeführten Wareneingangsprüfung mit Name und Datum des verantwortlichen Prüfers. Die Dokumentation ist 10 Jahre aufzubewahren

## Fertigungsprozess

Während der Fertigung sind, durch Arbeitsanweisungen und anderen technischen Vorgaben geregelt, folgende Punkte in regelmäßigen Abständen zu beachten:

- Kontrolle der Befestigungspunkte und evtl. Verstärkungen im/am Flügel sowie am Rahmen für den Beschlag und für das Verschlussystem.
- Kontrolle der Maße und Toleranzen im/am Flügel sowie am Rahmen zwecks Einbau der Beschlagteile und der Verschlüsse.
- Kontrolle von Anzahl und Position der Verschlusspunkte sowie die korrekte Montage des gesamten Beschlages.
- Kontrolle der Verschraubungen auf festen Sitz.

Die Ergebnisse sind mit Namen und Datum schriftlich festzuhalten.

## Endkontrolle

Nach erfolgter Montage der Fenster-/ Türanlage sind folgende Kontrollen anhand von Arbeitsanweisungen und anderer technischer Vorgaben durchzuführen:

- Spaltgröße zwischen Flügel und Rahmen
- Spaltgröße zwischen Flügel und Zweitflügel - bei 2-flg. Anlagen
- Spielfreie Befestigung der Verschluss- und Beschlagskomponenten
- Spielfreie Befestigung der Schließbleche
- Spielfreie Befestigung der Türbänder, Scheren und Ecklager
- Vorgeschriebener Eingriff von Falle und Riegel bei Türanlagen
- Kompletter Einzug aller Fallen und Riegel bei Betätigung der Auslösung

Generell gilt: Die Montageanleitungen der Schließsystemkomponenten und der Fenster- bzw. Türsysteme sind strikt zu beachten. Die ordnungsgemäße Durchführung ist zu dokumentieren.

Die Ergebnisse sind mit Namen und Datum schriftlich festzuhalten.

## Kontrolle des fertigen Elements am Produktionsort

Mindestens einmal pro Monat ist ein fertig montiertes Element vor Auslieferung zu prüfen.

Die Ergebnisse sind zu bewerten bezüglich der Einhaltung der Arbeitsanweisungen, der technischen Vorgaben sowie folgender Punkte:

- Beschläge
- Abmaße und Toleranzen
- Funktion
- Füllungen / Gläser
- Verschraubungen / Befestigungselemente
- Spaltgrößen
- Auslösekräfte des Verschlusssystems (bei Türen, wenn Falle ausgelöst ist)
- Auslösekräfte des Verschlusssystems (bei Türen, wenn Falle und Riegel ausgelöst sind)
- Zugehörige Unterlagen wie Montage- und Wartungsanleitungen

Die Ergebnisse sind mit Namen und Datum schriftlich festzuhalten.

## Montage vor Ort

- Kontrollen, die nur während der Montage vor Ort durchgeführt werden können, sind in den Montageanleitungen zu beschreiben.
- Die Dokumentation dieser Kontrollen ist ebenfalls mit Namen und Datum schriftlich festzuhalten.

### **Hinweis**

Die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach den Normen EN 179 und EN 1125 ist unabhängig der WPK gemäß EN 14351-1 zu beachten.