

*David Hepp
ift Rosenheim*

Erfahrungsbericht aus der Überwachung

Die häufigsten Fehler der WPK

Durch die Harmonisierung der EN 16034 wurden für Feuerschutzabschlüsse in der Außenanwendung die Grundlagen für die Zertifizierung und Überwachung neu geregelt.

An die Stelle der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen (abZ) traten die Klassifizierungs- und EXAP-Berichte (Grundlagen). Durch diese neuen technischen Dokumentationen sowie durch die in der Bauproduktenverordnung und der Produktnorm enthaltenen Anforderungen und Regeln ergaben sich auch neue Inhalte, was die Zertifizierung und Überwachung durch die Notifizierten Produktzertifizierungsstellen betraf. Ebenso war die werkeigene Produktionskontrolle der Hersteller neu zu strukturieren. Auch kamen neue Inhalte bzw. Anforderungen hinzu, deren Umsetzung bisher nicht zu dokumentieren war.

Nach nun mehr als drei Jahren Erfahrung mit der Einführung und Umsetzung der vorgenannten Grundlagen und Regeln, die das ift Rosenheim zusammen mit den Herstellern und Systemhäusern gesammelt hat, kann ein Resümee hinsichtlich der Ergebnisse und Feststellungen aus den Audits gezogen werden. Vor der Vorstellung der häufigsten Ergebnisse und den sich daraus ergebenden Erkenntnissen und Maßnahmen lohnt sich noch ein Blick auf die Datenbasis und die Hersteller.

Die Auditoren des ift Rosenheim nutzen eine Datenbank zur Erfassung der Ergebnisse und der Nachverfolgung von Abweichungen. Diese Datenbank erfasst und archiviert neben den technischen Inhalten der Audits auch die Ergebnisse bezüglich der Organisation und Dokumentation der werkseigenen Produktionskontrollen der Hersteller. Dadurch stehen dem ift Rosenheim die Ergebnisse aus mehreren hundert Audits zur Auswertung zur Verfügung.

Die Hersteller sind im Wesentlichen kleine und mittelständische Unternehmen im Holz- und Metallbereich. Die Fertigung von Feuerschutzabschlüssen ist in der Regel ein Teilbereich der Produktion. Häufig werden noch Außentüren für Flucht- und Rettungswege hergestellt und in die Zertifizierung und Auditierung einbezogen.

Im Folgenden werden die Auditergebnisse beleuchtet bezüglich

- der technischen Dokumentation,
- der Planung/des Designs der Produkte,
- der werkseigenen Produktionskontrolle,
- der Fertigung.

Technische Dokumentation

Die Auditoren konnten feststellen, dass in der Systemdokumentation, wie z.B. in Fertigungshandbüchern, Katalogen oder Bestellunterlagen, Komponenten und Konstruktionen enthalten waren, die durch den Klassifizierungs- bzw. EXAP-Bericht nicht abgedeckt waren.

Die Hersteller nutzten teilweise softwaregestützte Planungstools. Auch hier war es teilweise möglich, abweichende Konstruktionen oder unzulässige Größenabmessungen zu planen, ohne dass der Nutzer einen entsprechenden Hinweis erhielt.



Bild 1 Eine aktuelle technische Dokumentation ist unerlässlich für die Herstellung von Produkten' (Quelle: © dusanpetkovic1 – stock.adobe.com.)

Hier ist es notwendig, dass die vorhandene technische Dokumentation mit den genannten Grundlagen inhaltlich übereinstimmt. Weiterhin kann die Verfügbarkeit von technischen Unterlagen, welche von der Notifizierten Produktzertifizierungsstelle überprüft und als solche kenntlich gemacht wurden (ift-Begriff „Gestempelte Unterlagen“), für die Hersteller eine Hilfestellung sein.

Als flankierende Maßnahmen sind diese Inhalte in die Schulungsunterlagen der Systeminhaber, welche den Herstellern zur Verfügung gestellt werden, aufzunehmen. Dabei ist in den Schulungsmaßnahmen diesem Thema ausreichend Platz einzuräumen.

Planung/Design der Bauteile

In der Arbeitsvorbereitung der Hersteller werden Komponenten und Konstruktionen geplant, die nicht durch die Grundlagen abgedeckt sind. Dies geschieht oftmals durch Unkenntnis der Grundlagen oder auf Kundenwunsch hin, wenn es sich z.B. um bestimmte Komponenten oder Ausführungen handelt.

Weiterhin war festzustellen, dass im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) die Arbeitsvorbereitung nicht enthalten war.

Als wirkungsvoll hat sich hier erwiesen, zum einen die werkseigene Produktionskontrolle auch in diesem Bereich einzuführen und zum anderen die betreffenden Mitarbeiter*innen zu schulen und die verwendeten technischen Unterlagen auf ihre Aktualität zu prüfen. In einigen Fällen waren die Abweichungen auf veraltete Unterlagen zurückzuführen.

Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

Dokumentation

In den von einzelnen Herstellern verwendeten Dokumenten waren keine oder nur teilweise die Prozess- und Verarbeitungsparameter vorhanden. Auch war festzustellen, dass die werkseigene Produktionskontrolle nicht angepasst wurde, wenn die Hersteller durch weiterentwickelte Produktsysteme bzw. Produktionseinrichtungen die Produktionsabläufe verändert hatten. Dadurch ergaben sich Lücken in der Produktionsüberwachung, bzw. es wurden einzelne Prozessschritte nicht mehr adäquat erfasst.

In diesem Zusammenhang ist es für die Hersteller wichtig, im Rahmen von technischen oder organisatorischen Änderungen ebenfalls die Inhalte und Strukturen der werkseigenen Produktionskontrolle anzupassen und aktuell zu halten.

Wirksamkeit

Im Rahmen der Audits wurde ermittelt, dass bei durch den Hersteller festgestellten Abweichungen die notwendigen Korrekturmaßnahmen nicht eingeleitet wurden oder nicht nachvollziehbar waren.

Auch der Umgang mit abweichenden Konstruktionen/Produkten war immer wieder nicht dokumentiert; die Aufgaben der Mitarbeiter*innen in diesem Zusammenhang waren nicht klar zugeordnet.

Hier liegt ein wesentlicher Nutzen der werkseigenen Produktionskontrolle. Daher sollten die Hersteller großen Wert darauf legen, wirksame Maßnahmen zu ergreifen und deren dauerhafte Wirksamkeit zu prüfen. Auch der Umgang mit Fehlern sollte konstruktiv erfolgen, und die Aufgaben der Mitarbeiter*innen sollten klar definiert sein.

Prüfmittel

Der professionelle Umgang mit Prüfmitteln wird von den Herstellern teilweise als theoretische Last betrachtet und stiefmütterlich behandelt.

Gerade aber in Anbetracht von immer komplexeren Konstruktionen und Produkten ist die Verwendung von passenden und funktionierenden Prüfmitteln wichtig, um richtige und verlässliche Ergebnisse zu erzielen. Nur dann können auch zielgerichtete Maßnahmen durch den Hersteller abgeleitet werden.

Das ift Rosenheim unterstützt dabei die Hersteller, Systeme einzurichten, die den Aufwand und den Nutzen optimieren.

Fertigung

Wareneingangskontrolle

Die Hersteller vernachlässigen hier zum Teil, dass neben technischen Prüfungen auch eine ausreichende Produktdokumentation zur Wareneingangskontrolle gehört. Insbesondere handelt es sich hier um CE-Kennzeichnungen, Leistungserklärungen und Werkszeugnisse der Lieferanten, die nicht durchgängig vorhanden sind bzw. nicht abgefordert werden.

Als geeignet hat sich erweisen, wenn die Hersteller systematisch die Hinterlegung der notwendigen Dokumente regeln und in Zusammenarbeit mit den Lieferanten die Verfügbarkeit und den Abruf der Dokumente auch auf elektronischem Wege vereinbaren.

Produktion

Im Produktionsbereich ist den Herstellern ein gutes Zeugnis auszustellen. Die handwerklichen/technischen Ausführungen befinden sich auf einem hohen qualitativen Niveau. Es sind keine Fehlerschwerpunkte festzustellen. Eventuelle Abweichungen lassen sich oftmals auf Planungsfehler zurückführen, die in der Produktion erst bemerkt wurden.

Endkontrolle

Bei der Kontrolle von Fertigprodukten stehen immer wieder die Themen CE-Kennzeichnungen, Leistungserklärungen und Begleitdokumentationen im Mittelpunkt. Dabei sind die Hersteller mit komplexen Vorgaben konfrontiert, da die Bauteile in der Regel in den Geltungsbereich von zwei Produktnormen fallen (EN 16034 und EN 14351-1).



Bild 2 Neben der Endkontrolle der Produkte muss bei der werkseigenen Produktionskontrolle auch die Vollständigkeit der notwendigen Produktdokumentation sichergestellt werden (Quelle: © JackF – stock.adobe.com.)

Fazit

Die Hersteller benötigen hinsichtlich der Komplexität der Produkte, der vielfältigen Eigenschaften und der technischen Dokumentation Unterstützung, um die Planung, die Klassifizierung und die werkseigene Produktionskontrolle umzusetzen.

Die Verfügbarkeit von angepassten und praxisnahen Grundlagendokumenten („gestempelten Unterlagen“) kann hierbei eine Hilfe sein.

Ziel muss es sein, durch angepasste Systeme zur werkseigenen Produktionskontrolle, auch durch Musterdokumentationen, den Aufwand im Rahmen zu halten und somit auch die Akzeptanz der Hersteller zu erreichen.

Literatur

- [1] EN 16034:2014
Türen, Tore und Fenster – Produktnorm, Leistungseigenschaften – Feuer- und/oder
Rauchschutzeigenschaften.
Beuth Verlag GmbH, Berlin
- [2] EN 14351-1: 2006+A2:2016
Fenster und Türen – Produktnorm, Leistungseigenschaften – Teil 1: Fenster und Außentüren.
Beuth Verlag GmbH, Berlin