HACA LEITERN	**FB 82-1** **Protokoll zur werkseigenen Produktionskontrolle** **WPK nach DIN EN 1090-1**	
Geprüft/ Freigegeben von:	*Name/ Datum*	**Version: 1**

Auftragsnummer:	**529020180827**
Projektbezeichnung:	

Zu überwachender Prüfpunkt	Besonderheiten / Bemerkungen	N/A[1] bzw. Erledigt/ Geprüft			Abteilung od. Name	Prüf-Inhalte
Vertragsprüfung		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	Vertrieb	Bestellung / Vertragsunterlagen
Bauteilspezifikation (BTS)		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	WPK-Beauftragter	BTS Vollständigkeit, Deklarationsverfahren, EXC-Klasse, Leistungsmerkmale, Ausführungsunterlagen
Konstruktionsprüfung		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	Techn. Konstruktion	Toleranzen, Schweißbarkeit, Vollständigkeit, Schnittstellen
WPK-/ Schweißzertifikat		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	WPK-Beauftragter	Aktualität erforderlicher Zertifikate/ Herstellerqualifikationsnachweise
Konstruktionsmaterialien		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	Einkauf	Bestellungvorgaben für Grundwerkstoffe, Schweißzusätze, Verbindungsmittel
Schweißtechnik		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	vSAP	Ausrüstung geeignet, WPS(en) vorhanden, Rückverfolgbarkeit entspr. den Anforder-ungen sichergestellt
Schweißpersonal Prüfpersonal		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	vSAP	gültige Schweißerprüfnachweise, Schweiß-aufsicht, qualifiziertes Prüfpersonal
Schweißtechn. Sichtprüfung		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	vSAP	VT-Prüfung vor, während und nach dem Schweißen erfolgt, Schweißprotokoll
Zerstörungsfreie Prüfung (zfP) zusätzl. erforderlich		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	vSAP	PT/ MT/ UT/ RT (Personalqualifikation nach DIN EN ISO 9712)
Untervergabe(n) - ☒ [✓ helwig, 2018-11-20] ~~Statik~~ - ☒ [✓ helwig, 2018-11-20] ~~Zuschnitt~~ - ☐ Anarbeitung - ☐ Schweißen - ☐ zfP - ☐ Wärmebehandlung - ☐ Korrosionsschutz - ☐ Montage		☐ N/A	☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~	☐ nein	Einkauf	Aktualität der Zertifikate und/ oder Quali-fikationsnachweise der Subunternehmer
Wareneingang		☐ N/A	☐ ja	☐ nein	WPK-Beauftragter	Prüfungen gem. allgem. Prüfanweisung und/ oder spezifischem Prüfplan erfolgt
Prüfbescheinigungen		☐ N/A	☐ ja	☐ nein	WPK-Beauftragter	Vollständigkeit und Korrektheit erforderl. Nachweise (Materialprüfzeugnisse, zfP-Nachweise, Schichtdickenprüfberichte, ...)

Zu überwachender Prüfpunkt	**Besonderheiten / Bemerkungen**	**N/A[1] bzw. Erledigt/ Geprüft**			**Abteilung od. Name**	**Prüf-Inhalte**
Montageanweisung vorhanden		☐ N/A	☐ ja	☐ nein	Techn. Konstruktion	
Abnahmeprotokoll erstellt		☒ [✓ administrator, 2017-06-09]~~N/A~~	☐ ja	☐ nein	Montageleitung	
Leistungserklärung ausgestellt **CE-Kennzeichnung ausgestellt**		☐ N/A ☐ N/A	☐ ja ☐ ja	☐ nein ☐ nein	WPK-Beauftragter	Vollständigkeit, Plausibilität und Zuordnung

Feststellung der Konformität	**WPK-Verantwortliche(n)**	**Bestätigung**
Die Anforderungen der „werkseigenen Produktionskontrolle“ sind erfüllt	WPK-Beauftragter	☐ -
	(Stellvert.)	☐ -

1)

nicht anwendbar/ unzutreffend

From:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/qualitaetsaufzeichnungen_nachweise:wpk-protokolle:529020180827?rev=1542717965

Last update: **2025/08/28 12:40**