

Auszug der werkseigenen Produktionskontrolle nach EN 12101-7

Entrauchungskanalstücke

Ausgabe: 15.08.2011

6.3.3 Spezifische Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle

6.3.3.1 Allgemeines

Das werkseigene Produktionskontrollsystem muss:

- sich nach dieser Europäischen Norm richten und
- sicherstellen, dass die in Verkehr gebrachten Produkte die angegebenen Leistungsmerkmale besitzen.

Dies umfasst:

- a) Die Vorbereitung von dokumentierten Verfahren und Anleitungen hinsichtlich der Arbeitsabläufe der werkseigenen Produktionskontrolle;
- b) die wirksame Umsetzung dieser Verfahren und Anleitungen;
- c) die Aufzeichnung dieser Arbeitsabläufe und deren Ergebnisse;
- d) die Verwendung dieser Ergebnisse zur Korrektur jeglicher Abweichungen, zur Behebung der Auswirkungen dieser Abweichungen, zur Behandlung jeglicher Fälle der Nichtkonformität und, sofern notwendig, zur Überarbeitung der werkseigenen Produktionskontrolle, um die Ursache der Nichtkonformität zu beheben.

Arbeitsabläufe der werkseigenen Produktionskontrolle umfassen einige oder alle der folgenden Schritte:

- a) Spezifikation und Nachweis von Grundwerkstoffen und Bauteilen;
- b) die während der Herstellung durchzuführenden Kontrollen und Prüfungen mit einer im vorgeschriebenen Prüfplan festgelegten Häufigkeit;
- c) die an Endprodukten durchzuführenden Nachweise und Prüfungen mit einer nach Anhang B festgelegten und an die Produkte und deren Herstellungsbedingungen angepassten Häufigkeit.

ANMERKUNG Abhängig von dem einzelnen Fall kann es notwendig sein i) die in b) und c) genannten Arbeitsabläufe durchzuführen, ii) nur die unter b) genannten Arbeitsabläufe durchzuführen oder iii) nur die unter c) genannten Arbeitsabläufe durchzuführen.

Die Arbeitsabläufe unter b) konzentrieren sich sowohl auf die Zwischenzustände des Produkts als auch auf die Maschinen zur Herstellung und deren Einstellung und die Ausrüstung usw. Diese Kontrollen und Prüfungen und deren Häufigkeit basieren auf dem Produkttyp und der Zusammensetzung, dem Herstellungsverfahren und dessen Umfang und der Empfindlichkeit der Produkteigenschaften hinsichtlich Schwankungen von Herstellungsparametern usw.

Mit Bezug auf die Arbeitsabläufe unter c) muss der Hersteller für Endprodukte, für die keine Kontrolle zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens vorgesehen ist, sicherstellen, dass die Produkte nicht durch die Verpackung und die Bedingungen der Handhabung und Lagerung beschädigt werden und dass die Konformität mit der technischen Spezifikation aufrechterhalten wird.

Die entsprechenden Einstellungen sind mit festgelegten Mess- und Prüfgeräten durchzuführen.