



hatte sich die Creatop AG aus Uznach SG, welche ein grosses Produktionsvolumen an Brandschutztüren hat. Die zweite Schreinerei ist die Ziehli AG aus Lobsigen BE.

### Prozesse im Betrieb verbessern

Als klassische Schreinerei mit einer grossen Produktpalette stellt die Ziehli AG auch immer wieder Türen her. Insgesamt handelt es sich aber nur bei einem sehr kleinen Teil davon um Brandschutztüren.

Man habe diesen Test als Chance gesehen, die Prozesse im Betrieb zu verbessern, sagt der zuständige Projektleiter Michael Fankhauser. «Das Thema einfach hinauszuschieben, bringt nichts, die Norm kommt ja sowieso.» Bisher hatte man im Unternehmen kaum Erfahrung mit solchen Zertifizierungen und betrat somit Neuland. Über mehrere Monate begann Fankhauser mithilfe der VSSM-Dokumentation die nötigen Kontrollen und Abläufe umzusetzen. Dazu gehören Punkte wie Organisation und Verantwortung, Wartung und Instandhaltung, Mess- und Prüfmittelüberwachung sowie Arbeits-

Für die WPK müssen die Verantwortlichkeiten geregelt und nachvollziehbar sein.

anweisungen für die Avor, den Wareneingang und die Produktion. Gemäss Michael Fankhauser hatte dies aber kaum direkte Auswirkungen auf die Produktionsabläufe. Vielmehr gehe es darum, die Kontrollen und somit eine konstante Qualität sowie eine Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten. Die Konsequenz daraus ist, dass beispielsweise nach jeder Arbeitssta-

tion der zuständige Mitarbeiter mit seiner Unterschrift bestätigt, dass die Arbeiten gemäss den Anweisungen ausgeführt wurden.

### Zuständigkeiten machen Sinn

«Den Mitarbeitern den Sinn dieser Kontrollen zu vermitteln, war eigentlich die grösste Herausforderung bei der Umsetzung», sagt Fankhauser. Denn auf den ersten Blick ent-

Technical drawing of a door handle assembly. The drawing shows a horizontal handle with two mounting brackets. A dimension line indicates a distance of 56 between the centers of the mounting brackets. Below the drawing, the text 'TB 802' is written. To the right of the drawing is a checklist with three rows: 'AVOR' with a date '13.3.19', 'OFB' with a date '12.4.19', and 'BANK' with a date '15.6.19'. Each row has a small square box with the number '1' inside, followed by a checkmark and a signature. The signature for 'AVOR' is 'P. Michel', for 'OFB' is 'Michael Fankhauser', and for 'BANK' is 'V. Ziehli'. Below the checklist, the text 'Kunde: Peter Michel' and 'Arbeitsart: EI30-Türen' is written.

Bild: Ziehli AG

steht tatsächlich der Eindruck, es gehe nur darum, Papiere zu erstellen, die nachher dazu dienen, jemandem die Schuld für einen Fehler zu geben.

Mittlerweile gibt es mit der Tiger GmbH und der Willax & Partner GmbH Beratungsunternehmen, die verschiedene Dienstleistungen rund um die Tür anbieten. Dazu gehört auch die beratende Funktion bei der Umsetzung einer WPK. Peter Liechti von der Tiger GmbH sieht die Situation ähnlich: «Ich konnte inzwischen schon verschiedene Betriebe in Sachen WPK begleiten. Wichtig ist es, sich auf den Nutzen dieser Kontrollen zu fokussieren», sagt Peter Liechti.

Effektiv bestätigen Michael Fankhauser und Peter Liechti unabhängig voneinander, dass die klar geregelten Zuständigkeiten spürbar die Fehlerquoten senkten und die Qualität der Produktionsabläufe verbesserten: «Unsere Mitarbeiter waren zunächst etwas unsicher. Aber sie haben es schnell verstanden, die Kontrollen als Checklisten für sich zu nutzen und sich so selber mehr Sicherheit zu geben», erzählt Fankhauser. Sobald

jemand für etwas verantwortlich ist, wird sich die Person auch darum kümmern.

Bei der Ziehli AG hat sich dies am stärksten im Büro und bei der Avor bemerkbar gemacht. Die Aufträge gehen nun erst in die Produktion, wenn auch wirklich alles abgeklärt und visiert wurde. Früher habe das auch immer wieder zu Missverständnissen oder nachträglichen Änderungen geführt.

### Rückverfolgbarkeit sicherstellen

Um die geforderte Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten, hat man bei Ziehli zudem eine digitale Archivierung geschaffen. Bisher wurde ein Teil der Produktionsunterlagen immer noch in Papierform abgelegt. Seit Einführung der WPK werden nun nach Abschluss des Auftrags alle Dokumente, Pläne sowie Lieferscheine wieder zurück ins Büro gebracht, eingescannt und im ERP abgespeichert. Für Fankhauser hat dies gleich mehrere Vorteile: «Falls jemand in der Produktion oder auf der Baustelle etwas auf dem Plan vermerkt hat, dann ist dies nun auch Jahre danach noch nachvollziehbar.»

Zudem habe man so auch keine Probleme mit der vorgeschriebenen Aufbewahrungspflicht von zehn Jahren. Deshalb werden sämtliche Dokumente und Pläne im PDF-Format gespeichert. Zusammen mit einer regelmässigen Datensicherung an einem externen Ort stellt dies eine hohe Verfügbarkeit sicher.

Da es sich um einen Pilotversuch handelte, führte die VKF ZIP selbst eine Erstinspektion vor Ort durch. Gemäss Michael Fankhauser verlief diese fast ohne Probleme. Zwar gebe es noch ein paar Punkte zu verbessern am Qualitätshandbuch Schreiner. «Das Handbuch ist aber genial. Nimmt man sich Zeit und hält sich daran, dann sollte ein Betrieb in unserer Grösse eigentlich kein Problem mit der WPK haben.»

### Montage nicht vorgeschrieben

Kein zwingender Bestandteil der WPK ist übrigens die Montage. Experten empfehlen, diese dennoch mit einzubeziehen, wenn man sowieso schon an der Umsetzung ist. «Gerade im Brandschutzbereich ist die Montage auch ein kritischer Faktor», sagt Liechti. Ausserdem ist im Moment noch nicht klar, wie und in welcher Form Brandschutztüren künftig während der Produktion gekennzeichnet werden müssen.

Unter dem Strich ist es für einen Betrieb aber sicherlich empfehlenswert, wenn er sich bereits jetzt mit der Leistungserklärung und der WPK auseinandersetzt – sofern er künftig noch Brandschutztüren herstellen will. Spätestens wenn die VSSM-Dokumentation verfügbar ist, haben die Schreinereien dann eine gute Basis für die Umsetzung.

- [www.vssm.ch](http://www.vssm.ch)
- [www.ziehli.ch](http://www.ziehli.ch)
- [www.creatop.ch](http://www.creatop.ch)
- [www.tigergmbh.ch](http://www.tigergmbh.ch)
- [www.willax-partner.ch](http://www.willax-partner.ch)

Für Schweizer KMU ist die Lösung eine grosse Erleichterung.

Im AVCP-System werden Prüf- und Bewertungsprozesse vorgegeben.

VORGABEN NACH PRODUKTIONSVOLUMEN			
KATEGORIE	PRODUKTIONSVOLUMEN / JAHR	ERSTINSPEKTION	LAUFENDE ÜBERWACHUNG
A	Weniger als 50 BS-Türen	Selbstdeklaration	Selbstdeklaration
B	Zwischen 50 und 250 BS-Türen	Inspektion vor Ort	Inspektion vor Ort
C	Über 250 BS-Türen	Inspektion vor Ort	Inspektion vor Ort

● KMU-Lösung Schweiz ● Ordentlich gefordert EU Quelle: VSSM

AVCP-SYSTEME					
AUFGABEN	1+	1	2+	3	4
Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	H	H	H	H	H
Prüfung durch den Hersteller von im Werk entnommenen Proben nach Prüfplan	H	H	H		
Bewertung der Produktleistung anhand Prüfung, Berechnung, Tabellen	NB	NB	H	NB	H
Erstinspektion des Betriebes und der WPK	NB	NB	NB		
Kontinuierliche Überwachung der WPK	NB	NB	NB		
Stichprobenprüfung von Proben durch die Prüfstelle vor dem Inverkehrbringen	NB				

H: Hersteller NB: Notifizierte Produktzertifizierungsstelle Quelle: VSSM

BETROFFENE BAUPRODUKTE   BAUPRODUKTE-ÜBERSICHT			
BEZEICHNUNG	NORM	AVCP-SYSTEM	KOEXISTENZPHASE
Fenster und Aussentüren	SN EN 14351-1	3	Bis 30.6.2015
Aussentüren in Fluchtwegen	SN EN 14351-1	1	Bis 30.6.2015
Fenster und Aussentüren mit Anforderungen an Feuer- und/oder Rauchdichtheit	SN EN 16034 SN EN 14351-1	1	1.11.2016 bis 1.11.2019
Innentüren lediglich als Verbindung	SN EN 14351-2	4	Noch nicht harmonisiert
Innentüren für besondere Verwendungszwecke mit Anforderungen (Schall, Klima etc.)	SN EN 14351-2	3	Noch nicht harmonisiert
Innentüren in Fluchtwegen	SN EN 14351-2	1	Noch nicht harmonisiert
Innentüren mit Anforderungen an Feuer- und/oder Rauchdichtheit	SN EN 16034 SN EN 14351-2	1	Noch nicht harmonisiert

Quelle: VSSM

Die Norm für Innentüren ist noch nicht harmonisiert.