

QIP / Quality Inspection Plan

	<i>Auftraggeber</i> Customer	<i>BestellNr.</i> Order no.	<i>Benennung</i> Designation	<i>Kennwort</i> Contract
	KUROTEC	0	-	-
	<i>Projekt</i> Project	<i>Lieferant</i> Supplier	<i>Werk</i> Plant	<i>Komm Nr.</i> Comm No.
	MUSTER	Kurotec-KTS	DE- STADE	20-0000-00
	<i>Datum</i> Date			<i>Revision</i> Revision
	27.01.2020			00

+ = Protokoll erforderlich
 Record necessary
 ++ = Prot. in Enddok. / Final doc.
 P = Prüfung / Check
 S = Stichprobe / Spot check
 W = Teilnahme / Witness point
 M = Meldepunkt
 H = Haltepunkt / Holdpoint
 R = Durchsicht

A = je Charge / per Charge
 B = je Rohrschuss / per section
 D = alle / all
 (*) = Spotlight Kontrolle

No. :	Prüfgrundlage <i>inspection basis:</i>	Geltungsbereich <i>application</i>	Prüfschritte/Beschreibung <i>Teststeps Description</i>	Dokument <i>Record</i>	Prüfung: <i>Inspection:</i>						Bemerkungen <i>Remarks</i>	
					Kurotec						Prüfhäufigkeit test frequency	
1	Allgemeines General											
1.1	ISO 9001-2015	allgem.	Zertifizierungszulassung ISO	++	R						D	
	-	general	ISO registration									
1.2	AD 2000 N1	allgem.	AD 2000 N1 Zertifikat	++	R						D	
	-	general	AD 2000 N1 Certificate									
1.3	WHG	allgem.	Zertifizierungszulassung Wasserhaushaltsgesetz	++	R						D	
	-	general	Certification German Federal Water Akt									
1.4	Anlehnung an DVS 2220	FRP	Kurotec-KTS Befähigungsnachweise Laminierer (Verbindungs laminate)	++	P						(+)	
	-	-	Kurotec-KTS certification of laminator qualification (FRP joints)									
2	Rohstoffe incoming goods											
2.1	EN10204 /3.1	FRP	Analysezertifikat Harze	++	P						D	
	-	-	analysis certificate resin									

QIP / Quality Inspection Plan

	Auftraggeber Customer	BestellNr. Order no.	Benennung Designation	Kennwort Contract
	KUROTEC	0	-	-
	Projekt Project	Lieferant Supplier	Werk Plant	Komm Nr. Comm No.
	MUSTER	Kurotec-KTS	DE- STADE	20-0000-00
	Datum Date			Revision Revision
	27.01.2020			00

+ = Protokoll erforderlich
 Record necessary
 ++ = Prot. in Enddoku / Final doc.
 P = Prüfung / Check
 S = Stichprobe / Spot check
 W = Teilnahme / Withness point
 M = Meldepunkt
 H = Haltepunkt / Holdpoint
 R = Durchsicht

A = je Charge / per Charge
 B = je Rohrschuss / per section
 D = alle / all
 (*) = Spotlight Kontrolle

No. :	Prüfgrundlage <i>inspection basis:</i>	Geltungsbereich <i>application</i>	Prüfschritte/Beschreibung <i>Teststeps Description</i>			Dokument <i>Record</i>	Prüfung: <i>Inspection:</i>						Bemerkungen <i>Remarks</i>	
							Kurotec						Prüfhäufigkeit test frequency	
2.2	EN10204 3.1/2.2	FRP	Analysezertifikat Glas			++	P						D	
	-	-	analysis certificate glass											
3	Roh-Fertigung Raw production													
3.1	Internal Standard	FRP / *(Thermo)	Kontr. der Raumtemp. und der rel. Luftfeuchte (5°C - 40° C/ <85% / ΔTP ≥ 3°C)			+	P						(+)	
	Internal Standard	-	Control of room temperature and humidity											
3.2	DIN EN 13121 Werknorm WN 9113	FRP	Visuelle Prüfung der Lamine während der Fertigung			+	P						D	bestätigt durch Abnahmeprüfzeugnis 3.1
	-	-	Visual inspection of laminate during production											
3.3	Zeichnung	FRP / *(Thermo)	Maßkontrolle			+	P						D	bestätigt durch Abnahmeprüfzeugnis 3.1
	drawing	-	dimension control											
3.4	EN 59	FRP	Barcol Härtest	411-350	>28	+	P						D	
	-	#NV	Barcol hardness test											

QIP / Quality Inspection Plan

	Auftraggeber Customer	BestellNr. Order no.	Benennung Designation	Kennwort Contract
	KUROTEC	0	-	-
	Projekt Project	Lieferant Supplier	Werk Plant	Komm Nr. Comm No.
	MUSTER	Kurotec-KTS	DE- STADE	20-0000-00
	Datum Date			Revision Revision
	27.01.2020			00

+ = Protokoll erforderlich
 Record necessary
 ++ = Prot. in Enddoku / Final doc.
 P = Prüfung / Check
 S = Stichprobe / Spot check
 W = Teilnahme / Withness point
 M = Meldepunkt
 H = Haltepunkt / Holdpoint
 R = Durchsicht

A = je Charge / per Charge
 B = je Rohrschuss / per section
 D = alle / all
 (*) = Spotlight Kontrolle

No.	Prüfgrundlage inspection basis:	Geltungsbereich application	Prüfschritte/Beschreibung Teststeps Description	Dokument Record	Prüfung: Inspection:							Bemerkungen Remarks
					Kurotec						Prüfhäufigkeit test frequency	
4	Zusammenbau / Montage assembling											
4.1	DIN EN 13121 Werknorm WN 9113	FRP	Visuelle Prüfung der Bauteile	+	P						D	bestätigt durch Abnahmeprüfzeugnis 3.1
	-	-	Visual inspection of the components									
4.2	Zeichnung	FRP	Maßkontrolle	+	P						D	bestätigt durch Abnahmeprüfzeugnis 3.1
	drawing	-	dimension control									
4.3	Zeichnung	FRP	Maßkontrolle Verbindungslaminat	+	P						D	bestätigt durch Abnahmeprüfzeugnis 3.1
	drawing	-	Dimension control of connection laminate/FRP joints									
4.4	EN 59	FRP	Barcol Härte test Verbindungslamine	++	P						D	
	-	#NV	Barcol hardness test joint connections									
4.5	EN ISO 1172	FRP	Faser-Harzgehaltsbestimmung Mittelwert aus 5 Probekörper	++	P						(*)	
	-	#NV	fibre-resin content Mean of 5 specimens									

QIP / Quality Inspection Plan

	<i>Auftraggeber</i> Customer	<i>BestellNr.</i> Order no.	<i>Benennung</i> Designation	<i>Kennwort</i> Contract
	KUROTEC	0	-	-
	<i>Projekt</i> Project	<i>Lieferant</i> Supplier	<i>Werk</i> Plant	<i>Komm Nr.</i> Comm No.
	MUSTER	Kurotec-KTS	DE- STADE	20-0000-00
	<i>Datum</i> Date			<i>Revision</i> Revision
	27.01.2020			00

+ = Protokoll erforderlich
 Record necessary
 ++ = Prot. in Enddoku / Final doc.
 P = Prüfung / Check
 S = Stichprobe / Spot check
 W = Teilnahme / Withness point
 M = Meldepunkt
 H = Haltepunkt / Holdpoint
 R = Durchsicht

A = je Charge / per Charge
 B = je Rohrschuss / per section
 D = alle / all
 (*) = Spotlight Kontrolle

No. :	Prüfgrundlage <i>inspection basis:</i>	Geltungsbereich <i>application</i>	Prüfschritte/Beschreibung <i>Teststeps Description</i>	Dokument <i>Record</i>	Prüfung: <i>Inspection:</i>						Bemerkungen <i>Remarks</i>	
					Kurotec						Prüfhäufigkeit test frequency	
5	Enddokumentation Final documentation											
5.1	-	FRP / *(Thermo)	Betriebsanweisung	++	P						D	
	-	-	instruction manual									
5.2	EN 10204	FRP / *(Thermo)	Abnahmeprüfzeugnis 3.1	++	P						D	
	-	-	Inspection certificate 3.1									
5.3	QIP	FRP / *(Thermo)	Dokumentationsprüfung		P						D	
	-	-	checking of documents									

QIP / Quality Inspection Plan

	<i>Auftraggeber</i> <i>Customer</i>	<i>BestellNr.</i> <i>Order no.</i>	<i>Benennung</i> <i>Designation</i>	<i>Kennwort</i> <i>Contract</i>
	KUROTEC	0	-	-
	<i>Projekt</i> <i>Project</i>	<i>Lieferant</i> <i>Supplier</i>	<i>Werk</i> <i>Plant</i>	<i>Komm Nr.</i> <i>Comm No.</i>
	MUSTER	Kurotec-KTS	DE- STADE	20-0000-00
	<i>Datum</i> <i>Date</i>			<i>Revision</i> <i>Revision</i>
27.01.2020		00		

+ = Protokoll erforderlich
 Record necessary
 ++ = Prot. in Enddok. / Final doc.
 P = Prüfung / Check
 S = Stichprobe / Spot check
 W = Teilnahme / Withness point
 M = Meldepunkt
 H = Haltepunkt / Holdpoint
 R = Durchsicht

A = je Charge / per Charge
 B = je Rohrschuss / per section
 D = alle / all
 (*) = Spotlight Kontrolle

No. :	Prüfgrundlage <i>inspection basis:</i>	Geltungsbereich <i>application</i>	Prüfschritte/Beschreibung <i>Teststeps Description</i>	Dokument <i>Record</i>	Prüfung: <i>Inspection:</i>						Bemerkungen <i>Remarks</i>
					Kurotec					Prüfhäufigkeit test frequency	

		Erstellt von: Prepared by:	Geprüft von: Preview by:	Grund d. Rev.: Nature of rev.:	Bedarfsmelder: Submiled by:	Genehmigt: Approved:	Sachverst.: Inspector:
Datum Date		27.01.2020					
Name Name		Freese					
Unterschrift Signature							

Dieser Qualitätskontrollplan (QIP) muss innerhalb von 2 Wochen nach Erhalt unterschrieben oder mit den entsprechenden Änderungswünschen an uns zurückgesandt werden. Wenn während dieses Zeitraums keine Antwort eingeht, gilt das QIP als genehmigt.

Please check this quality inspection plan (QIP) immediately after receipt approval or remark within 2 weeks. After end of this period this QIP is as approved.