

DIN EN 13172

ICS 91.100.60

Ersatz für
DIN EN 13172:2001-10**Wärmedämmstoffe –
Konformitätsbewertung;
Deutsche Fassung EN 13172:2001 + A1:2005**

Thermal insulating products –
Evaluation of conformity;
German version EN 13172:2001 + A1:2005

Produits isolants thermiques –
Evaluation de la conformité;
Version allemande EN 13172:2001 + A1:2005

Gesamtumfang 32 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

Nationales Vorwort

Diese Europäische Norm wurde von der Arbeitsgruppe 16 „Werkseigene Produktionskontrolle“ (Federführung: Dänemark) des Technischen Komitees CEN/TC 88 „Wärmedämmstoffe und wärmedämmende Produkte“ (Sekretariat: Deutschland) unter deutscher Mitwirkung erstellt.

Der für die deutsche Mitarbeit zuständige Arbeitsausschuss im DIN Deutsches Institut für Normung e. V. ist der als Spiegelausschuss zum CEN/TC 88 eingesetzte Arbeitsausschuss 00.88.00 „Wärmedämmstoffe“ des Normenausschusses Bauwesen (NABau).

Der Text der Änderungen ist durch eine Senkrechte Linie am Seitenrand gekennzeichnet.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 13172:2001-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Begriffe wurden modifiziert, und in Abschnitt 4 wurden Angaben zu Gruppen aufgenommen;
- b) Abschnitt 7 wurde in Anhang F (informativ) umgewandelt und hinsichtlich des Inhaltes überarbeitet;
- c) Anhang A (informativ, zur freigestellten Zertifizierung) wurde aktualisiert, um bei Nichtkonformität unnötige Prüfungen zu vermeiden. Tabelle A.1 wurde aktualisiert, um sowohl die Normen für werkmäßig hergestellte Bauprodukte als auch die Normen für Produkte für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen zu berücksichtigen.

Frühere Ausgaben

DIN EN 13172:2001-10

ICS 91.100.60

Deutsche Fassung

Wärmedämmstoffe — Konformitätsbewertung

Thermal insulating products —
Evaluation of conformity

Produits isolants thermiques —
Evaluation de la conformité

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 16. April 2001 angenommen.

Die Änderung A1 wurde von CEN am 24. März 2005 angenommen

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm wurde vom CEN in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch) erstellt. Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	4
Vorwort der Änderung A1	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Allgemeine Anforderungen	7
5 Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle — Aufgaben des Herstellers	8
5.1 Organisation	8
5.1.1 Allgemeines	8
5.1.2 Verantwortungen und Befugnisse	8
5.1.3 Beauftragter der Geschäftsleitung des Herstellers für die werkseigene Produktionskontrolle	8
5.1.4 Überprüfung durch die Geschäftsleitung	8
5.2 Qualitätshandbuch	8
5.3 Kontrollen und Prüfungen	9
5.3.1 Allgemeines	9
5.3.2 Prüfeinrichtungen	9
5.3.3 Kontrollen und Prüfungen der Ausgangsstoffe und Zusatzbestandteile	10
5.3.4 Kontrollen und Prüfungen während der Produktion	10
5.3.5 Prüfung von Produkten	10
5.3.6 Kontroll- und Prüfstatus	11
5.3.7 Aufzeichnung der Kontrollen und Prüfungen (Protokollbuch des Herstellers)	11
5.4 Maßnahmen im Fall nicht konformer Produkte	12
5.5 Handhabung, Lagerung, Verpackung und Kennzeichnung der Produkte	12
5.6 Rückverfolgbarkeit der Produkte	12
5.7 Schulung des Personals	12
6 Erstprüfung	12
Anhang A (informativ) Konformitätszertifizierung (nicht für den Fall der CE-Kennzeichnung)	13
A.1 Stellen, die beim Verfahren der Konformitätsbewertung eingeschaltet sind	13
A.2 Aufgaben der zugelassenen Stelle	13
A.2.1 Allgemeines	13
A.2.2 Erstbesichtigung	13
A.2.3 Erstprüfung	13
A.2.4 Laufende Überwachung	14
A.3 Konformitätszeichen	17
A.3.1 Allgemeines	17
A.3.2 Konformitätszertifikat	17
A.3.3 Zurückziehen des Zertifikats	17
Anhang B (informativ) Konformitätszertifizierung (für Produkte der Klassen des Brandverhaltens nach System 1)	19
B.1 Stellen, die beim Verfahren der Konformitätsbewertung eingeschaltet sind	19
B.2 Aufgaben der zugelassenen Stelle	19
B.2.1 Allgemeines	19
B.2.2 Erstbesichtigung des Herstellwerks und der werkseigenen Produktionskontrolle	19
B.2.3 Erstprüfung	20
B.2.4 Laufende Überwachung, Begutachtung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle	20
B.3 Konformitätszeichen	22
B.3.1 Allgemeines	22

	Seite
B.3.2 Konformitätszertifikat	22
B.3.3 Zurückziehen des Zertifikats	22
Anhang C (informativ) Konformitätserklärung des Herstellers (für die Anforderungen an Eigenschaften nach System 3)	23
C.1 Stellen, die beim Verfahren der Konformitätsbewertung eingeschaltet sind	23
C.2 Aufgaben der zugelassenen Stelle	23
C.2.1 Allgemeines	23
C.2.2 Erstprüfung	23
C.3 Konformitätszeichen	24
C.3.1 Allgemeines	24
C.3.2 Konformitätserklärung	24
Anhang D (informativ) Konformitätserklärung des Herstellers (für Produkte der Klassen des Brandverhaltens nach System 4)	25
D.1 Konformitätszeichen	25
Anhang E (informativ) Leitfaden für die Anwendung der Anhänge	26
E.1 CE-Kennzeichnung	26
E.2 Freiwillige Produktzertifizierung	27
E.3 Übersicht über die Elemente der Systeme der Konformitätsbescheinigung	27
Anhang F (informativ) Kriterien für die Beurteilung der Nichtkonformität - Verfahren im Falle einer Beschwerde	28
Literaturhinweise	30

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 88 „Wärmedämmstoffe und wärmedämmende Produkte“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis November 2001, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis März 2003 zurückgezogen werden.

Sie unterstützt eine Reihe von Produktnormen für Wärmedämmstoffe und wärmedämmende Produkte, die erforderlich sind, um die Übereinstimmung mit dem aus der Bauproduktenrichtlinie 89/106/EWG abgeleiteten Mandat zu zeigen.

Diese Europäische Norm enthält fünf informative Anhänge:

Anhang A — Konformitätszertifizierung (nicht für den Fall der CE-Kennzeichnung)

Anhang B — Konformitätszertifizierung (für Produkte der Klassen des Brandverhaltens nach System 1)

Anhang C — Konformitätserklärung des Herstellers (für die Anforderungen an Eigenschaften nach System 3)

Anhang D — Konformitätserklärung des Herstellers (für Produkte der Klassen des Brandverhaltens nach System 4)

Anhang E — Leitfaden für die Anwendung der Anhänge

Die Konformitätsbewertung ist für Produkte im Rahmen der CE-Kennzeichnung und für freiwillige Zertifizierung erforderlich. Die Anleitung in Anhang ZA der Produktnormen legt fest, welche der oben genannten Anhänge für die CE-Kennzeichnung zu benutzen sind.

Anhang E beschreibt, wie die Anhänge zusammen mit dem Hauptteil dieser Norm anzuwenden sind, damit die Anforderungen an die Zertifizierung und/oder die Erklärung der Konformität für ein Produkt erfüllt werden.

Obwohl die Anhänge in dieser Norm informativ sind, erhalten sie bei Anwendung durch den Hersteller einen normativen Status. Wenn ein Anhang dieser Norm angewendet wird, sind alle Anforderungen nach dem Wortlaut des Anhangs zu erfüllen.

Diese Norm gilt für werkmäßig hergestellte Wärmedämmstoffe für Gebäude, für werkmäßig hergestellte Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und betriebstechnische Anlagen, für *in-situ*-Dämmstoffe für Gebäude, für *in-situ*-Dämmstoffe für die Haustechnik und betriebstechnische Anlagen und für Wärmedämm-Verbundsysteme.

Eine bestehende Europäische Norm wird nicht ersetzt.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

Vorwort der Änderung A1

Dieses Dokument (EN 13172:2001/A1:2005) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 88 „Wärmedämmstoffe und wärmedämmende Produkte“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Änderung zur Europäischen Norm EN 13172:2001 muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Dezember 2005, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Dezember 2005 zurückgezogen werden.

Diese Änderung enthält gegenüber EN 13172:2001 einige Korrekturen und Klarstellungen sowie eine Neuordnung des Textes, nämlich:

- Die Begriffe wurden modifiziert, und in Abschnitt 4 wurden Angaben zu Gruppen aufgenommen;
- Abschnitt 7 wurde in Anhang F (informativ) umgewandelt und hinsichtlich des Inhaltes überarbeitet;
- Anhang A (informativ, zur freigestellten Zertifizierung) wurde aktualisiert, um bei Nichtkonformität unnötige Prüfungen zu vermeiden. Tabelle A.1 wurde aktualisiert, um sowohl die Normen für werkmäßig hergestellte Bauprodukte als auch die Normen für Produkte für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen zu berücksichtigen.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Verfahren und die Anforderungen für die Bewertung der Konformität eines Wärmedämmstoffes mit der entsprechenden Europäischen Produktnorm fest.

2 Normative Verweisungen

Diese Europäische Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

Nicht anwendbar.

3 Begriffe

Für die Anwendung dieser Europäischen Norm gelten die folgenden Begriffe.

3.1 Produkt
Erzeugnis, das unter Bedingungen, die stets eine festgelegte Spezifikation erfüllen, hergestellt und auf den Markt gebracht wird

3.2 werkseigene Produktionskontrolle
die dauernde interne Überwachung der Produktion, die vom Hersteller oder in seinem Auftrag geschieht

ANMERKUNG Werkseigene Produktionskontrolle umfasst Betriebstechniken und alle Maßnahmen, die nötig sind, um die Konformität von Produkten mit den Anforderungen der entsprechenden Produktnorm zu regulieren und aufrechtzuerhalten.

3.3 Produktionslinie
Einrichtungen, mit denen Produkte in einem kontinuierlichen Prozess hergestellt werden

3.4 Produktionseinheit
Einrichtungen, mit denen Produkte in einem diskontinuierlichen Prozess hergestellt werden

3.5 Produktionsanlage
alle Produktionseinrichtungen an einem Ort einschließlich aller Produktionslinien und -einheiten

3.6 Dritte Partei
zugelassene Organisation oder Stelle, durch die eine unabhängige Bestätigung oder Anerkennung erfolgen kann

3.7 Witnessprüfung
Prüfung, die vom Hersteller mit eigenen Prüfeinrichtungen in Anwesenheit eines Vertreters der dritten Partei durchgeführt wird

4 Allgemeine Anforderungen

Mit der Bewertung der Konformität sind entweder der Hersteller oder der Hersteller in Verbindung mit einer dritten Partei befasst. Das Verfahren wird entweder durch die entsprechende Produktnorm bestimmt oder zwischen den Parteien vereinbart; es umfasst mindestens die Aufgaben in Abschnitt 5. Die Aufgaben für die dritte Partei und/oder den Hersteller werden nach den Anforderungen des Abschnitts 7 der Produktnorm durchgeführt, die hinsichtlich der CE-Kennzeichnung auf diese Norm und auf einen oder mehrere der Anhänge B, C oder D verweist.

ANMERKUNG Anhang A ist für den Fall einer freiwilligen Überwachung vorgesehen.

Der Inhalt von Abschnitt 5 kann auch erfüllt werden, indem die Bestimmungen von EN ISO 9001 durch die Anforderungen dieser Norm ergänzt werden.

Produkte dürfen unter den folgenden Bedingungen *zum Zweck der Deklaration oder der Prüfung* zu Produktgruppen zusammengefasst werden:

- sie müssen mit der gleichen Art Herstellungsprozess und aus Rohstoffen derselben Rohstofffamilie produziert worden sein; es wird zwischen Glaswolle und Steinwolle und zwischen Schäumen, die mit verschiedenen Treibmitteln hergestellt werden, unterschieden;
- sie dürfen sich nur in Eigenschaften unterscheiden, die die in der entsprechenden Produktnorm geforderten Eigenschaften nicht beeinflussen;
- sie müssen in einer einzelnen Norm für den Wärmedämmstoff behandelt werden, z. B. der Reihe EN 13162 bis EN 13171;
- Produkte, die sich nur in einigen Eigenschaften unterscheiden, dürfen bezüglich ihrer gemeinsamen Eigenschaften zu Produktgruppen zusammengefasst werden;
- Produkte, die bis auf die Beschichtung identisch sind und bei denen verschiedene Beschichtungen nachweislich die gleiche Wirkung auf die deklarierten Eigenschaften ausüben (z. B. hinsichtlich der wärmetechnischen Eigenschaften, gasdichte Beschichtungen für einige PUR-Produkte) dürfen in Gruppen zusammengefasst werden.

Produkte, die durch mehr als eine Europäische Norm abgedeckt sind, dürfen nur *für den Zweck der Prüfung* in Gruppen zusammengefasst werden, sofern

- sie eine gemeinsame Produktspezifikation haben und mit der gleichen Art Herstellungsprozess und aus Rohstoffen derselben Rohstofffamilie produziert worden sein, z. B. Schaumglas für EN 13167 und prEN 14305.

Eigenschaften, die nicht in dieser (diesen) gemeinsamen Gruppe(n) erfasst sind, müssen an jedem einzelnen Produkt geprüft werden.

Produkte, die nicht Gegenstand der betreffenden Produktnorm sind und Produkte, die unter dem Anwendungsbereich einer Produktnorm deklariert werden, können zum Zweck der Deklaration nicht in dieselbe Gruppe eingeordnet werden.

Für den Fall, dass ein Produkt in der Gruppe die Anforderungen der Produktnorm erfüllt, gilt für alle Produkte derselben Gruppe, dass sie mit der Produktnorm hinsichtlich der betreffenden Eigenschaften übereinstimmen. Wenn dasselbe Produkt nicht mit der Produktnorm übereinstimmt, gilt für die gesamte Gruppe, dass sie nicht mit der Produktnorm übereinstimmt.

5 Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle — Aufgaben des Herstellers

Dieser Abschnitt beschreibt die vom Hersteller für jedes Werk zu erfüllenden Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle.

5.1 Organisation

5.1.1 Allgemeines

Die werkseigene Produktionskontrolle ist nach einem festgelegten System durchzuführen, das in einem Qualitätshandbuch schriftlich niederzulegen ist.

5.1.2 Verantwortungen und Befugnisse

Die Verantwortungen, Befugnisse und das Zusammenwirken aller Mitarbeiter, die leitende, ausführende oder überwachende Tätigkeiten ausüben, welche die Qualität beeinflussen, müssen festgelegt werden. Das gilt besonders für jenes Personal, das die organisatorische Unabhängigkeit und Befugnis besitzen muss, um

- a) Maßnahmen zur Verhinderung von Produktmängeln zu veranlassen;
- b) Qualitätsprobleme bei Produkten festzustellen und aufzuzeichnen.

5.1.3 Beauftragter der Geschäftsleitung des Herstellers für die werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller muss für jede Produktionsstätte einen Beauftragten mit geeigneten Kenntnissen und Produktionserfahrung ernennen und ihm die Verantwortung für die Leitung und Überwachung der Maßnahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sowie für die Sicherstellung der Einführung und Einhaltung der Anforderungen dieser Norm übertragen.

5.1.4 Überprüfung durch die Geschäftsleitung

Die Geschäftsleitung des Herstellers hat in angemessenen Zeitabständen das System der werkseigenen Produktionskontrolle zu überprüfen, um seine weitere Eignung und Wirksamkeit sicherzustellen. Die Aufzeichnungen dieser Überprüfungen sind aufzubewahren.

5.2 Qualitätshandbuch

Die Dokumentation und die Verfahren des Herstellers müssen auf die Produktions- und Verfahrenskontrolle bei Herstellung des Produkts anwendbar sein und in einem Qualitätshandbuch folgende Einzelheiten enthalten:

- a) Qualitätsziele und organisatorischer Aufbau, Verantwortungen und Befugnisse der Geschäftsleitung bezüglich der Produktkonformität;
- b) Verfahren zur genauen Beschreibung und Überprüfung von Ausgangsstoffen und Zusatzbestandteilen;
- c) Produktionskontrolle des Herstellers und andere zur Anwendung kommende Techniken, Verfahren und systematische Maßnahmen;
- d) vor, während und nach der Herstellung durchzuführende Kontrollen und Prüfungen einschließlich ihrer Häufigkeiten (siehe 5.3) und gegebenenfalls Regelungen für Wiederholungsprüfungen (siehe 5.4);
- e) Verfahren für Handhabung, Lagerung, Verpackung, Kennzeichnung und Etikettierung des Produkts;
- f) Verfahren für die Schulung des Personals in allen die Qualität beeinflussenden Tätigkeiten (siehe 5.7).

5.3 Kontrollen und Prüfungen

5.3.1 Allgemeines

Alle erforderlichen Einrichtungen, Prüfgeräte und Personal zur Durchführung der Kontrollen und Prüfungen müssen verfügbar sein. Der Hersteller oder sein Beauftragter darf auch einen vertraglich beauftragten Subunternehmer einschalten, der über die erforderlichen Einrichtungen, Prüfgeräte und Fachkräfte verfügt, um die Kontrollen und Prüfungen im Namen des Herstellers durchzuführen. Die Verantwortung für die Kontrolle, Kalibrierung und Unterhaltung der Mess-, Prüf- und Kontrollgeräte liegt beim Hersteller, unabhängig davon, ob sie dem Hersteller oder dem Subunternehmer gehören oder geliehen sind.

Kontrollen und Prüfungen sind von Personal durchzuführen, das für derartige Aufgaben durch nachgewiesene angemessene Ausbildung, Schulung und/oder Erfahrung qualifiziert ist.

Die Prüfgeräte sind so einzusetzen, dass der Messfehler nicht größer ist als die geforderte Messgenauigkeit.

5.3.2 Prüfeinrichtungen

Prüfungen zum Nachweis der Konformität des fertigen Produkts mit der entsprechenden Produktnorm sind mit Prüfeinrichtungen nach den Prüfverfahren durchzuführen, auf die in der entsprechenden Produktnorm verwiesen wird.

Die Prüfeinrichtungen sind mit Hilfe von Einrichtungen oder Proben zu kalibrieren und/oder zu kontrollieren, die auf entsprechende international oder national anerkannte Referenzproben (Standards) zurückführbar sind. Wo solche Referenzproben nicht vorhanden sind, müssen die Grundlagen für die internen Kontrollen und Kalibrierungen schriftlich festgehalten sein. Die Mindesthäufigkeiten der Kontrollen und Kalibrierungen sind für einige Prüfeinrichtungen in Tabelle 1 angegeben. Dort nicht genannte Einrichtungen sind nach schriftlich festgelegten Verfahren des Herstellers zu kontrollieren und/oder zu kalibrieren. Die Kalibrierprotokolle sind 10 Jahre aufzubewahren.

Der Hersteller hat sicherzustellen, dass die Prüfeinrichtungen so benutzt, unterhalten und aufbewahrt werden, dass ihre Genauigkeit und Gebrauchstauglichkeit erhalten bleiben.

Tabelle 1 — Mindesthäufigkeiten der Kontrollen und Kalibrierungen von Prüfeinrichtungen

Eigenschaften	Interne Kontrollen	Kalibrierung von Prüfeinrichtungen	Kalibrierung von Referenzproben
Dicke	monatlich	Vor der ersten Benutzung, danach jährlich	Vor der ersten Benutzung, danach alle drei Jahre
Masse	monatlich		
Mechanische Eigenschaften	—		
Thermische Eigenschaften ^a :			
— Wärmestrommessgerät	monatlich		
— Plattengerät	jährlich		
^a Bei thermischen Eigenschaften ist ein Vergleich von Messergebnissen des Herstellers und der zugelassenen Prüfstelle an der gleichen Probe Teil der Kalibrierung.			

Bei unterbrochener Produktion hat der Hersteller Sorge zu tragen, dass davon beeinflusste Prüfeinrichtungen vor der Benutzung in geeigneter Weise kontrolliert und/oder kalibriert werden.

Jede Prüfeinrichtung ist nach einer Reparatur oder Störung, durch die eine frühere Kalibrierung hinfällig geworden sein könnte, neu zu kalibrieren.

5.3.3 Kontrollen und Prüfungen der Ausgangsstoffe und Zusatzbestandteile

Der Hersteller muss sicherstellen, dass die Ausgangsstoffe und Zusatzbestandteile mit den von ihm festgelegten Anforderungen übereinstimmen. Bei der Festlegung der erforderlichen Kontrollen sind die vom Lieferanten durchgeführte Überwachung und die festgehaltenen Konformitätsnachweise zu berücksichtigen.

Der Hersteller muss sicherstellen, dass angelieferte Ausgangsstoffe und Zusatzbestandteile nur verwendet oder verarbeitet werden, nachdem ihre Übereinstimmung mit den vorgegeben Anforderungen festgestellt worden ist. Wird angeliefertes Material aus dringenden Produktionsgründen vor der Überprüfung freigegeben, muss seine Verwendung verfolgt und festgehalten werden, so dass beim Auftreten von Produktmängeln ein sofortiger Rückruf erfolgen kann.

5.3.4 Kontrollen und Prüfungen während der Produktion

Um Produkte herzustellen, die in Übereinstimmung mit der Produktnorm sind, hat der Hersteller den Herstellungsprozess zu überwachen und die in seinem Qualitätshandbuch beschriebenen Kontrollen und Prüfungen durchzuführen.

5.3.5 Prüfung von Produkten

5.3.5.1 Direkte Prüfungen

Bevor ein Produkt, das nach einer vorgegeben Anforderung hergestellt werden soll, auf den Markt gebracht wird, muss der Hersteller eine Erstprüfung nach Abschnitt 6 durchführen.

Der Hersteller muss die fertigen Produkte regelmäßig prüfen. Diese Prüfungen sind in Übereinstimmung mit der betreffenden Produktnorm unter Anwendung von direkten und/oder indirekten Prüfungen nach 5.3.5.2 durchzuführen. Unter einer Prüfung wird dabei die Prüfung einer aus einem oder mehreren Probekörpern bestehenden Stichprobe des Produkts nach Maßgabe der betreffenden Prüf- oder Produktnorm verstanden.

Die Stichproben sind nach dem Prüfplan des Herstellers in regelmäßigen Abständen von jeder Fertigungseinheit (Linie) zu entnehmen. Für kontinuierliche Fertigungsbedingungen sind die Mindest-Prüfhäufigkeiten für die verschiedenen Eigenschaften im Anhang „Werkseigene Produktionskontrolle“ der betreffenden Produktnorm aufgeführt. Für Eigenschaften, die während der Fertigung automatisch mit höherer Häufigkeit aufgezeichnet werden als im oben genannten Anhang angegeben ist, darf die Prüfhäufigkeit ermäßigt werden.

In dem besonderen Fall, dass für eine festgelegte Eigenschaft ein intensiv gelenkter Produktionsprozess nach Gleichung (1) nachgewiesen werden kann, darf die Prüfhäufigkeit auf einmal täglich verringert werden.

$$|T| \geq k \times s \quad (1)$$

Dabei ist

- T die in der Produktnorm angegebene Abweichung;
- s der Schätzwert der Standardabweichung der Eigenschaft;
- k ein Faktor, der von der Anzahl der verfügbaren Prüfergebnisse abhängt.

Tabelle 2 enthält Werte für den Faktor k entsprechend dem zweiseitigen 99%-Toleranzintervall mit 99%-Vertrauensbereich.

Tabelle 2 — Werte von k für zweiseitiges 99%-Toleranzintervall mit 99%-Vertrauensbereich

Anzahl der Prüfergebnisse	k
10	5,59
20	4,16
50	3,39
100	3,10
200	2,92

ANMERKUNG Für eine andere Anzahl von Prüfergebnissen siehe ISO 3207, Statistische Auswertung von Daten-Bestimmungen eines statistischen Toleranzintervalls. Lineare Interpolation ist erlaubt.

Die Erfüllung der Anforderung in Gleichung (1) muss im Fall einer Störung, jedoch mindestens einmal jährlich, bestätigt werden.

5.3.5.2 Indirekte Prüfung

Indirekte Prüfung ist ein Mittel zum Nachweis einer geforderten Eigenschaft durch die Prüfung einer oder mehrerer anderer Eigenschaften, zu denen eine Beziehung hergestellt wurde. Indirekte Prüfungen können auch angewendet werden, um die Prüfhäufigkeit direkter Prüfungen zu verringern.

Die Beziehung ist durch geeignete statistische Verfahren, z. B. Regressionsrechnung auf der Grundlage ausreichender Vorversuche, für jede Fertigungseinheit (Linie) aufzustellen. Sie muss in vorgeschriebenen Zeitabständen und nach Änderungen oder Modifizierungen überprüft werden, wenn diese die Beziehung beeinflussen könnten.

Für jede an einer Fertigungsstätte benutzte indirekte Prüfung müssen der Probenahmeplan und die Anforderungskennwerte für die indirekte Eigenschaft unter Berücksichtigung der entsprechenden Beziehung zwischen den Eigenschaften festgelegt sein.

Die Anwendung indirekter Prüfungen muss dasselbe Vertrauensniveau für die betreffende Eigenschaft wie das direkte Verfahren liefern.

Im Streitfall ist das in der Produktnorm für die betreffende Eigenschaft angegebene Prüfverfahren anzuwenden.

5.3.6 Kontroll- und Prüfstatus

Die Konformität oder die Nichtkonformität eines Produkts mit der Produktnorm ist durch Prüfungen und eine Kontrolle zu ermitteln, mit der Folgendes zu dokumentieren ist: „bestanden“ oder „nicht bestanden“ oder „zurückzustufen“.

5.3.7 Aufzeichnung der Kontrollen und Prüfungen (Protokollbuch des Herstellers)

Die Ergebnisse der Kontrollen und Prüfungen an fertigen Produkten sind im Protokollbuch des Herstellers aufzuzeichnen. Es muss Angaben zur Beschreibung des Produkts, Datum und Zeit der Herstellung und für jede Eigenschaft die Prüfverfahren, die Prüfergebnisse, die geforderte Anforderungsstufe, das Kontrollergebnis und den Namen des Prüfers enthalten.

Wenn Produkte die Anforderungen der Produktnorm nicht erfüllen, ist ein Hinweis über die getroffenen Abhilfemaßnahmen in das Protokollbuch aufzunehmen.

Das Protokollbuch ist mindestens 10 Jahre aufzubewahren.

5.4 Maßnahmen im Fall nicht konformer Produkte

Bei einem nicht bestandenen Prüf- oder Kontrollergebnis eines Produkts ist der Hersteller verpflichtet, unverzüglich die notwendigen Maßnahmen zur Beseitigung des Mangels einzuleiten. Produkte, die die Anforderungen der Produktnorm nicht erfüllen, sind entsprechend zu kennzeichnen. Nach Feststellung und Beseitigung des Mangels ist die fragliche Prüfung oder Kontrolle zum Nachweis der Behebung des Mangels unverzüglich nach Maßgabe des Qualitätshandbuchs zu wiederholen.

Wenn Produkte vor dem Vorliegen von Prüfergebnissen ausgeliefert wurden, sind die Abnehmer umgehend zu unterrichten, um etwaige Folgeschäden zu vermeiden; hierüber ist ein Protokoll zu führen.

Produkte, die den vom Hersteller vorgesehenen Nennwert für eine bestimmte Eigenschaft nicht erreicht haben, dürfen für diese Eigenschaft mit einem niedrigeren Nennwert versehen werden und müssen entsprechend gekennzeichnet werden.

5.5 Handhabung, Lagerung, Verpackung und Kennzeichnung der Produkte

Nach dem Qualitätshandbuch (siehe 5.2) ist der Hersteller verpflichtet,

- 1) Handhabungsverfahren bereitzustellen, die Beschädigung oder Zerstörung verhindern;
- 2) sichere Lagerflächen oder Lagerräume einzurichten, die Beschädigung oder Zerstörung des Produkts verhindern;
- 3) die Verpackungs-, Lagerungs- und Kennzeichnungsverfahren zu kontrollieren.

5.6 Rückverfolgbarkeit der Produkte

Einzelprodukte oder Produktlose müssen hinsichtlich ihrer Herstelldaten identifiziert und zurückverfolgt werden können

5.7 Schulung des Personals

Der Hersteller muss Verfahren zur Feststellung des Schulungsbedarfs aufstellen und weiterführen sowie Schulungsmöglichkeiten für das gesamte Personal, dessen Tätigkeiten Einfluss auf die Qualität haben, einrichten.

Personal, das speziell zugeteilte Aufgaben ausführt, muss durch angemessene Ausbildung, Schulung und/oder Erfahrung wie gefordert qualifiziert sein.

Aufzeichnungen über die Schulungen sind auf dem Laufenden zu halten.

6 Erstprüfung

Bevor ein Produkt, das nach einer vorgegeben Anforderung hergestellt werden soll, auf den Markt gebracht wird, muss der Hersteller eine Erstprüfung durchführen, um die Konformität des Produkts sicherzustellen. Nach Änderungen oder Modifizierungen, die die Konformität des Produkts beeinflussen könnten, ist die Erstprüfung für die entsprechenden Eigenschaften zu wiederholen.

Diese Prüfungen sind nach der Produktnorm unter Anwendung von direkten Prüfungen durchzuführen. Unter einer Prüfung wird dabei die Prüfung einer aus einem oder mehreren Probekörpern bestehenden Stichprobe des Produkts nach Maßgabe der betreffenden Prüf- oder Produktnorm verstanden.

Für die Zwecke der CE-Kennzeichnung muss die Erstprüfung von einigen Eigenschaften von einer zugelassenen Stelle durchgeführt werden (siehe Produktnorm).

Anhang A (informativ)

Konformitätszertifizierung (nicht für den Fall der CE-Kennzeichnung)

ANMERKUNG Dieser Anhang unterstützt die Normen für Wärmedämmstoffe. Wenn er zur Konformitätsbewertung für diese Produkte herangezogen wird, ist seine Anwendung verbindlich. Aus diesem Grund ist der Text dieses Anhangs in imperativer Form geschrieben.

A.1 Stellen, die beim Verfahren der Konformitätsbewertung eingeschaltet sind

Die folgenden externen Stellen können bei der Konformitätsbewertung nach dieser Norm eingeschaltet sein:

- 1) Zertifizierungsstelle, die die Konformität zertifiziert;
- 2) Überwachungsstelle, die Beurteilungen durchführt, Vorschläge zur Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers macht, laufende Audits durchführt und Proben der Produkte für die Prüfung entnimmt;
- 3) Prüfstelle, die die Eigenschaften oder die Leistung von Baustoffen oder Produkten misst, untersucht, prüft oder auf andere Art und Weise bestimmt und die die Prüfeinrichtungen kalibriert.

ANMERKUNG Die Funktionen dieser drei Stellen können von der Zertifizierungsstelle oder von verschiedenen Stellen ausgeübt werden. Wenn verschiedene Stellen eingeschaltet sind, üben die Überwachungsstelle und/oder die Prüfstelle ihre Funktionen im Auftrag der Zertifizierungsstelle aus.

Diese Stellen werden in diesem Anhang als „zugelassene Stelle“ bezeichnet.

A.2 Aufgaben der zugelassenen Stelle

A.2.1 Allgemeines

Der Abschnitt A.2 beschreibt die Aufgaben der zugelassenen Stelle beim Verfahren der Konformitätsbewertung und ebenfalls die damit verbundenen Aufgaben des Herstellers.

Wenn ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem wie z. B. nach EN ISO 9001 oder EN ISO 9002 benutzt wird, muss diese Zertifizierung für die in beiden Systemen gleichen Elemente durch die Produktzertifizierungsstelle berücksichtigt werden.

A.2.2 Erstbesichtigung

Durch eine Erstbesichtigung ist festzustellen, ob die personellen und technischen Voraussetzungen für eine laufende und ordentliche Herstellung und für eine entsprechende werkseigene Produktionskontrolle nach Abschnitt 5 erfüllt sind.

Die Ergebnisse und Empfehlungen aus der Erstbesichtigung müssen in einem Bericht schriftlich festgehalten werden. Der Bericht muss die Bestätigung enthalten, dass sämtliche Anforderungen des Abschnitts 5 überprüft worden sind.

A.2.3 Erstprüfung

Jedes Produkt, das der Bewertung unterzogen wird, muss von der zugelassenen Stelle nach der Produktnorm geprüft werden.

Die Probenahme für eine Erstprüfung muss von einem Bevollmächtigten der zugelassenen Stelle in Anwesenheit eines Vertreters des Herstellers, üblicherweise während der Erstbesichtigung, erfolgen. Die Probe muss von Produkten entnommen werden, die nach 5.3.6 als konform zur Produktnorm gekennzeichnet sind (fertige, für die Auslieferung bestimmte Produkte). Die Probe muss wahllos entnommen werden, muss dem Durchschnitt der üblichen Produktion entsprechen und muss eindeutig als Probe zur Prüfung gekennzeichnet werden. Der Bevollmächtigte der zugelassenen Stelle muss folgende Einzelheiten aufzeichnen:

- 1) Name und Adresse des Herstellers;
- 2) Beschreibung des Produkts;
- 3) wie das Produkt gekennzeichnet wurde;
- 4) Produktkennzeichnung des Herstellers;
- 5) Größe des Vorrats;
- 6) Größe der Stichprobe;
- 7) Ort und Datum der Probenahme;
- 8) alle zur Prüfung notwendigen Informationen über das Produkt.

Dieser Bericht muss vom Bevollmächtigten der zugelassenen Stelle und vom Vertreter des Herstellers abgezeichnet werden.

ANMERKUNG Der Lagerbestand an Produkten, von denen die Probe entnommen wird, sollte mindestens 10 m³ betragen.

Wenn nicht anders vereinbart, müssen die Proben von vier verschiedenen Produktionsdaten entnommen werden und bei werkmäßig hergestellten Produkten den vom Hersteller angegebenen Dickenbereich umfassen. Für die geforderten Eigenschaften muss ein Prüfergebnis an Probekörpern jedes einzelnen Produktionsdatums bestimmt werden. Für das Brandverhalten ist nur ein Prüfergebnis erforderlich, wobei Probekörper der verschiedenen Produktionsdaten zu verwenden sind.

Alle Prüfergebnisse für jede Eigenschaft müssen besser oder gleich dem Nennwert sein.

A.2.4 Laufende Überwachung

A.2.4.1 Allgemeines

Die Produktion muss einer laufenden Überwachung durch eine zugelassene Überwachungsstelle unterworfen werden, die aus regelmäßigen Überprüfungen (siehe A.2.4.2), Auditprüfungen (siehe A.2.4.3), Maßnahmen im Fall der Nichtkonformität (siehe A.2.4.4) und außerordentlichen Überprüfungen (siehe A.2.4.5) besteht.

Dem Bevollmächtigten der Überwachungsstelle muss erlaubt sein, das Werk einschließlich des Lagers ohne Voranmeldung jederzeit während der Arbeitszeiten zu betreten, um die im Rahmen der Überwachung notwendigen Tätigkeiten durchzuführen. Er muss Zugang zu allen im Rahmen der Überwachung notwendigen Informationen über das Produkt haben und ihm muss angemessene Hilfe bei der Probenahme und der Prüfung gewährt werden.

Der Hersteller hat die Zertifizierungsstelle über Änderungen des Qualitätssystems zu informieren, die in direkter Verbindung mit der Qualität der Produkte stehen oder stehen könnten.

A.2.4.2 Regelmäßige Überprüfungen

Regelmäßige Überprüfungen müssen durchgeführt werden, um die ständige Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers mit den Anforderungen von Abschnitt 5 bewerten zu können. Dabei müssen die Aufzeichnungen der Erstbesichtigung und/oder vorheriger regelmäßiger Überprüfungen herangezogen werden, um sicherzustellen, dass Änderungen im System der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers bewertet werden können.

Aufzeichnungen über die Überprüfungen müssen Einzelheiten des Zustands des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle einschließen, wie er zum Zeitpunkt der Überprüfung besteht.

Während jeder regelmäßigen Überprüfung sind folgende Punkte besonders zu beachten:

- 1) die Ergebnisse der Prüfungen des Herstellers sind dahingehend zu überprüfen:
 - a) ob die Prüfungen in der geforderten Häufigkeit durchgeführt wurden und
 - b) ob nur Produkte freigegeben worden sind, die konform mit der Produktnorm waren;
- 2) dass gemäß Anweisung die richtigen Korrekturmaßnahmen durchgeführt worden sind;
- 3) Kalibrierung und Wartung der Prüfeinrichtungen;
- 4) Kennzeichnung und Etikettierung der Produkte.

Die Ergebnisse der regelmäßigen Überprüfungen sind in einem Bericht über die Überprüfung zu dokumentieren.

Regelmäßige Überprüfungen müssen üblicherweise zweimal jährlich durchgeführt werden und sind dem Herstellwerk üblicherweise nicht anzukündigen.

A.2.4.3 Stichprobenprüfungen

Stichprobenprüfungen sind zur Überprüfung der Übereinstimmung mit der Produktnorm durchzuführen. Üblicherweise sind Stichproben während einer routinemäßigen Überprüfung im Werk zu entnehmen. Sie müssen für die übliche Produktion repräsentativ sein. Proben dürfen nur an anderer Stelle entnommen werden, wenn dies zwischen der zugelassenen Stelle und dem Hersteller vereinbart wurde.

Der Vertreter der zugelassenen Stelle muss sicherstellen, dass der Hersteller von seiner Verantwortung, die entnommenen Proben unverzüglich sowie in ordnungsgemäßem Zustand an das Prüflabor zu schicken, Kenntnis hat.

Stichprobenprüfungen sind mindestens einmal jährlich für die in Tabelle A.1 angegebenen Eigenschaften durchzuführen; dies gilt jedoch nicht für das Brandverhalten und die Eigenschaften der λ -Kurve, die einmal alle zwei Jahre zu prüfen sind. Für jede Produktgruppe hat die zugelassene Stelle (in jedem Werk) eine Probe für die Prüfungen zu entnehmen.

Stichprobenprüfungen sind nur für die in Tabelle A.1 angegebenen Eigenschaften durchzuführen, wenn diese deklariert werden.

Die Prüfungen sind nach der zutreffenden Produktnorm durchzuführen. Dabei ist die Anzahl der Prüfungen, die zum Erzielen eines Prüfergebnisses erforderlich ist, zu berücksichtigen.

Sofern erforderlich, sind die Ergebnisse der routinemäßigen Prüfungen durch den Hersteller, die Ergebnisse von Prüfungen unter Aufsicht und die Ergebnisse der Prüfungen der zugelassenen Stelle miteinander zu vergleichen.

Tabelle A.1 — In jedem Werk durchzuführende Stichprobenprüfungen

Eigenschaft	Prüfverfahren
Wärmedurchlasswiderstand – Wärmeleitfähigkeit	<p>EN 12667, <i>Wärmetechnisches Verhalten von Baustoffen und Bauprodukten — Bestimmung des Wärmedurchlasswiderstandes nach dem Verfahren mit dem Plattengerät und dem Wärmestrommessplatten-Gerät — Produkte mit hohem und mittlerem Wärmedurchlasswiderstand</i> und</p> <p>EN 12939, <i>Wärmetechnisches Verhalten von Baustoffen und Bauprodukten — Bestimmung des Wärmedurchlasswiderstandes nach dem Verfahren mit dem Plattengerät und dem Wärmestrommessplatten-Gerät — Dicke Produkte mit hohem und mittlerem Wärmedurchlasswiderstand</i></p> <p>EN ISO 8497, <i>Wärmeschutz — Bestimmung der Wärmetransporteigenschaften im stationären Zustand von Wärmedämmungen für Rohrleitungen</i> (sofern zutreffend)</p>
Dicke	<p>EN 823, <i>Wärmedämmstoffe für das Bauwesen - Bestimmung der Dicke</i> oder</p> <p>EN 12431, <i>Wärmedämmstoffe für das Bauwesen — Bestimmung der Dicke von Dämmstoffen unter schwimmendem Estrich</i></p> <p>EN 13467, <i>Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen — Bestimmung der Maße, der Rechtwinkligkeit und der Linearität von vorgeformten Rohrdämmstoffen</i> (sofern zutreffend)</p>
Brandverhalten	EN 13501-1, <i>Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten — Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten</i>
Druckbeanspruchung bzw. Druckfestigkeit	EN 826, <i>Wärmedämmstoffe für das Bauwesen — Bestimmung des Verhaltens bei Druckbeanspruchung</i> (sofern zutreffend)

A.2.4.4 Maßnahmen im Fall der Nichtkonformität

Die folgenden Fälle der Nichtkonformität sind möglich:

- a) Mängel, die von der zugelassenen Stelle bei den Prozessen/Messungen der werkseigenen Produktionskontrolle aufgedeckt worden sind;
- b) der Hersteller hat seine Verpflichtungen nach A.2.4.2 nicht erfüllt und damit die zugelassene Stelle bei der ordentlichen Durchführung der Überwachung behindert;
- c) ein geprüfetes Produkt hat den Nennwert für eine oder mehrere der in Tabelle A.1 angegebenen Eigenschaften nicht erreicht.

Im Falle der Nichtkonformität sind folgende Maßnahmen erforderlich:

In den Fällen a) oder b) hat die Zertifizierungsstelle den Hersteller aufzufordern, die Nichtkonformität zu beheben und innerhalb von vier Wochen zu berichten. Die zugelassene Stelle hat weitere Maßnahmen abhängig von den gegebenen Umständen durchzuführen. Solche Maßnahmen können außerordentliche Überprüfungen — insbesondere nach Mängeln bei einer routinemäßigen Überprüfung — einschließen, oder die zugelassene Stelle kann die dokumentierte Aussage, dass der Mangel beseitigt wurde, anerkennen. Wenn eine solche Mängelbeseitigung nicht schriftlich niedergelegt wird, gilt A.3.3.1.

Im Fall c) hat die zugelassene Stelle innerhalb von vier Wochen eine neue Stichprobe des betreffenden Produkts zu entnehmen und ohne Verzögerung alle maßgebenden Eigenschaften des Produkts nach Tabelle A.1 erneut zu prüfen. Eigenschaften, die aufgrund der Beschaffenheit des Produkts durch Änderung der fehlerhaften Eigenschaften nicht beeinflusst werden (keine Änderung des Nennwerts), sind nicht erneut zu prüfen.

Wenn die Wiederholungsprüfung die Konformität mit der Produktnorm bestätigt, hat das Produkt die Prüfung bestanden. Wenn das Produkt bei einer der Prüfungen erneut Mängel aufweist, hat es die Wiederholungsprüfung nicht bestanden, siehe A.3.3.2.

A.2.4.5 Außerordentliche Überprüfung

Außerordentliche Überprüfungen müssen durchgeführt werden:

- 1) im Fall von Nichtkonformität (siehe A.2.4.4);
- 2) wenn die Produktion mehr als 6 Monate geruht hat;
- 3) bei einer wesentlichen Veränderung des Verfahrens der werkseigenen Produktionskontrolle, des Herstellprozesses oder des Produkts;
- 4) auf Anforderung einer dritten Partei mit Zustimmung der Zertifizierungsstelle und des Herstellers.

Umfang, Art und Zeit einer außerordentlichen Überprüfung richten sich nach den gegebenen Umständen (z. B. betroffenes Produkt und/oder Produktion).

A.3 Konformitätszeichen

A.3.1 Allgemeines

Für jedes Produkt, für das Konformität bestätigt wurde:

- 1) ist der Hersteller berechtigt, das Konformitätszeichen zu benutzen, sobald das Konformitätszertifikat von der verantwortlichen Stelle ausgefertigt worden ist (siehe A.3.2);
- 2) muss die Gültigkeit der Zertifizierung jährlich bestätigt werden;
- 3) ist der Hersteller nicht mehr berechtigt, das Konformitätszeichen zu verwenden, wenn das Konformitätszertifikat aus irgendeinem Grund zurückgezogen wurde (siehe A.3.3);
- 4) ist der Hersteller nicht berechtigt, Erklärungen des Inhalts öffentlich zu verbreiten, dass er für ein Produkt das Konformitätszeichen beantragt hat.

ANMERKUNG Dieses Zeichen sollte nicht mit dem CE-Zeichen verwechselt werden. Für die Anforderungen der CE-Kennzeichnung siehe Abschnitt ZA.3 der entsprechenden Produktnorm.

A.3.2 Konformitätszertifikat

Wenn das Herstellwerk die Erstbesichtigung und das Produkt die Erstprüfung nach A.2.2 bzw. A.2.3 bestanden haben, hat die Zertifizierungsstelle ein Konformitätszertifikat für dieses Produkt auszustellen.

ANMERKUNG Dieses Zertifikat sollte nicht mit dem EC-Zertifikat verwechselt werden, das nach den Anforderungen der CE-Kennzeichnung erteilt wird (siehe Abschnitt ZA.3 der entsprechenden Produktnorm).

A.3.3 Zurückziehen des Zertifikats

Im Fall des Zurückziehens eines Konformitätszertifikats hat die Zertifizierungsstelle den Hersteller davon zu unterrichten und die Information in geeigneter Weise zu veröffentlichen.

A.3.3.1 Mängel bei der werkseigenen Produktionskontrolle

Wenn eine im Fall a) oder Fall b) von A.2.4.4 durchgeführte außerordentliche Überprüfung nicht erfolgreich gewesen ist oder der Hersteller trotz der Verfahrensweise nach A.2.4.4 die Anforderungen nicht erfüllt hat, muss die Zertifizierungsstelle alle Konformitätszertifikate für die komplette Produktion unter diesem Zertifizierungssystem zurückziehen.

A.3.3.2 Produktmängel

Wenn ein Produkt die im Fall c) von A.2.4.4 durchgeführte Wiederholungsprüfung nicht bestanden hat, muss die Zertifizierungsstelle umgehend das Konformitätszertifikat für die durch dieses Produkt repräsentierte Produktgruppe zurückziehen.

Bei Zurückziehung des Zertifikats für eine Produktgruppe wird keine vollständige Erstprüfung benötigt, wenn einige der Produkte der Gruppe (mit ungeänderter Erklärung) innerhalb von zwei Monaten als neue Gruppe zur Zertifizierung erneut vorgelegt werden. Die Erstprüfung muss aus einem einzelnen Prüfergebnis der Eigenschaften bestehen, die einer Stichprobenprüfung für das Produkt (siehe Tabelle A.1 dieser Norm) unterzogen werden müssen.

Eigenschaften, die aufgrund der Beschaffenheit des Produkts durch Änderung der fehlerhaften Eigenschaften offensichtlich nicht beeinflusst werden (keine Änderung des Nennwerts), sind nicht erneut zu prüfen.

Anhang B (informativ)

Konformitätszertifizierung (für Produkte der Klassen des Brandverhaltens nach System 1¹⁾)

ANMERKUNG 1 Laut Bauproduktenrichtlinie gilt dieser Anhang stets in Zusammenhang mit Anhang C.

ANMERKUNG 2 Dieser Anhang unterstützt die Normen für Wärmedämmstoffe. Wenn er zur Konformitätsbewertung für diese Produkte herangezogen wird, ist seine Anwendung verbindlich. Aus diesem Grund ist der Text dieses Anhangs in imperativer Form geschrieben.

B.1 Stellen, die beim Verfahren der Konformitätsbewertung eingeschaltet sind

Zusätzlich zum Hersteller können bei der Konformitätsbewertung nach dieser Norm die folgenden externen Stellen eingeschaltet sein:

- 1) Zertifizierungsstelle, die die Konformität zertifiziert;
- 2) Überwachungsstelle, die Beurteilungen durchführt, Vorschläge zur Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers macht, die laufende Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle durchführt und Proben der Produkte für die Erstprüfung entnimmt;
- 3) Prüfstelle, die die Eigenschaften oder die Leistung von Baustoffen oder Produkten misst, untersucht, prüft oder auf andere Art und Weise bestimmt und die die Prüfeinrichtungen kalibriert.

ANMERKUNG Die Funktionen dieser drei Stellen können von der Zertifizierungsstelle oder von verschiedenen Stellen ausgeübt werden. Wenn verschiedene Stellen eingeschaltet sind, üben die Überwachungsstelle und/oder die Prüfstelle ihre Funktionen im Auftrag der Zertifizierungsstelle aus.

Bei diesem Verfahren der Konformitätsbewertung dürfen nur Prüfstellen, Überwachungsstellen und Zertifizierungsstellen eingeschaltet sein, die von den EU-Mitgliedsstaaten und der EFTA bekannt gegeben sind und im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften veröffentlicht worden sind. Sie werden in dieser Norm als „zugelassene Stelle“ bezeichnet.

B.2 Aufgaben der zugelassenen Stelle

B.2.1 Allgemeines

Der Abschnitt B.2 beschreibt die Aufgaben der zugelassenen Stelle beim Verfahren der Konformitätsbewertung und ebenfalls die damit verbundenen Aufgaben des Herstellers.

Wenn ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem, wie z. B. nach EN ISO 9001 oder nach EN ISO 9002, benutzt wird, wird diese Zertifizierung für die in beiden Systemen gleichen Elemente durch die Produktzertifizierungsstelle berücksichtigt.

B.2.2 Erstbesichtigung des Herstellwerks und der werkseigenen Produktionskontrolle

Durch eine Erstbesichtigung ist festzustellen, ob die personellen und technischen Voraussetzungen für eine laufende und ordentliche Herstellung und für eine entsprechende werkseigene Produktionskontrolle nach Abschnitt 5 erfüllt sind.

1) System 1: Siehe 89/106/EWG, Anhang III.2 (i), ohne Stichprobenprüfung von Proben

Die Ergebnisse und Empfehlungen aus der Erstbesichtigung müssen in einem Bericht schriftlich festgehalten werden. Der Bericht muss die Bestätigung enthalten, dass sämtliche Anforderungen des Abschnitts 5 überprüft worden sind.

B.2.3 Erstprüfung

Jedes Produkt, das der Bewertung unterzogen wird, muss von der zugelassenen Stelle nach der Produktnorm geprüft werden. Nach dem Anwendungsbereich dieser Norm ist die Erstprüfung nur für die Produkteigenschaften durchzuführen, die die Euroklassen des Brandverhaltens betreffen.

Die Probenahme für die Erstprüfung muss von einem Bevollmächtigten der zugelassenen Stelle in Anwesenheit eines Vertreters des Herstellers, üblicherweise während der Erstbesichtigung, erfolgen. Die Probe muss von Produkten entnommen werden, die nach 5.3.6 als konform zur Produktnorm gekennzeichnet sind (fertige, für die Auslieferung bestimmte Produkte). Die Probe muss wahllos entnommen werden, muss dem Durchschnitt der üblichen Produktion entsprechen und muss eindeutig als Probe zur Prüfung gekennzeichnet werden. Der Bevollmächtigte der zugelassenen Stelle muss folgende Einzelheiten aufzeichnen:

- 1) Name und Adresse des Herstellers;
- 2) Beschreibung des Produkts;
- 3) wie das Produkt eindeutig gekennzeichnet wurde;
- 4) Produktkennzeichnung des Herstellers;
- 5) Größe des Vorrats;
- 6) Größe der Stichprobe;
- 7) Ort und Datum der Probenahme;
- 8) alle zur Prüfung notwendigen Informationen über das Produkt.

Dieser Bericht muss vom Bevollmächtigten der zugelassenen Stelle abgezeichnet werden.

ANMERKUNG Der Lagerbestand an Produkten, von denen die Probe entnommen wird, sollte mindestens 10 m³ betragen.

Wenn nicht anders vereinbart, müssen die Proben von vier verschiedenen Produktionsdaten entnommen werden und bei werkmäßig hergestellten Produkten den vom Hersteller angegebenen Dickenbereich umfassen. Für jede der geforderten Eigenschaften muss ein Prüfergebnis, wie in der Produktnorm definiert, bestimmt werden, wobei Probekörper der verschiedenen Produktionsdaten zu verwenden sind.

Alle Prüfergebnisse für jede Eigenschaft müssen besser oder gleich dem Nennwert sein.

B.2.4 Laufende Überwachung, Begutachtung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle

B.2.4.1 Allgemeines

Die werkseigene Produktionskontrolle muss bezüglich der Bewertung im Hinblick auf Parameter, Prüfeinrichtungen usw. aller relevanten Eigenschaften und insbesondere der Eigenschaften beim Brandverhalten einer laufenden Überwachung, Begutachtung und Anerkennung durch eine zugelassene Überwachungsstelle unterworfen werden, die aus regelmäßigen Überprüfungen (siehe B.2.4.2), Maßnahmen im Fall der Nichtkonformität (siehe B.2.4.3) und außerordentlichen Überprüfungen (siehe B.2.4.4) bestehen.

Dem Bevollmächtigten der Überwachungsstelle muss erlaubt sein, das Werk einschließlich des Lagers ohne Voranmeldung jederzeit während der üblichen Arbeitszeiten zu betreten, um die im Rahmen der Überwachung notwendigen Tätigkeiten durchzuführen. Er muss Zugang zu allen im Rahmen der Überwachung notwendigen Informationen über das Produkt haben und ihm muss angemessene Hilfe bei der Probenahme und der Prüfung gewährt werden.

Der Hersteller hat die Zertifizierungsstelle über Änderungen des Qualitätssystems zu informieren, die in direkter Verbindung mit der Qualität der Produkte stehen oder stehen könnten.

B.2.4.2 Regelmäßige Überprüfungen

Regelmäßige Überprüfungen müssen durchgeführt werden, um die ständige Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers mit den Anforderungen von Abschnitt 5 bewerten zu können. Dabei müssen die Aufzeichnungen der Erstbesichtigung und/oder vorheriger regelmäßiger Überprüfungen herangezogen werden, um sicherzustellen, dass Änderungen im System der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers bewertet werden können.

Aufzeichnungen über die Überprüfungen müssen Einzelheiten des Zustands des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle einschließen, wie er zum Zeitpunkt der Überprüfung besteht.

Während jeder regelmäßigen Überprüfung sind folgende Punkte besonders zu beachten:

- 1) die Ergebnisse der Prüfungen des Herstellers sind dahingehend zu überprüfen:
 - a) ob die Prüfungen in der geforderten Häufigkeit durchgeführt wurden und
 - b) ob nur Produkte freigegeben worden sind, die konform mit der Produktnorm waren;
- 2) dass gemäß Anweisung die richtigen Korrekturmaßnahmen durchgeführt worden sind;
- 3) Kalibrierung und Wartung der Prüfeinrichtungen;
- 4) Kennzeichnung und Etikettierung der Produkte.

Die Ergebnisse der regelmäßigen Überprüfungen sind in einem Bericht über die Überprüfung zu dokumentieren.

Regelmäßige Überprüfungen müssen üblicherweise zweimal jährlich durchgeführt werden und sind dem Herstellwerk üblicherweise nicht anzukündigen.

B.2.4.3 Maßnahmen im Fall der Nichtkonformität

Die folgenden Fälle der Nichtkonformität sind möglich:

- a) Mängel, die von der zugelassenen Stelle in der werkseigenen Produktionskontrolle aufgedeckt worden sind;
- b) der Hersteller hat seine Verpflichtungen nach B.2.4.2 nicht erfüllt und damit die zugelassene Stelle bei der ordentlichen Durchführung der Überwachung behindert.

Im Fall der Nichtkonformität sind folgende Maßnahmen erforderlich:

In den Fällen a) oder b) hat die Zertifizierungsstelle den Hersteller aufzufordern, die Nichtkonformität zu beheben und innerhalb eines Monats zu berichten. Die zugelassene Stelle hat weitere Maßnahmen abhängig von den gegebenen Umständen durchzuführen. Solche Maßnahmen können außerordentliche Überprüfungen, besonders nach Mängeln bei einer routinemäßigen Überprüfung, einschließen, oder die zugelassene Stelle kann die dokumentierte Aussage, dass der Mangel beseitigt wurde, anerkennen. Wenn eine solche Mängelbeseitigung nicht schriftlich niedergelegt wurde, gilt B.3.3.2.

B.2.4.4 Außerordentliche Überprüfung

Außerordentliche Überprüfungen müssen durchgeführt werden:

- 1) im Fall von Nichtkonformität (siehe B.2.4.3);
- 2) wenn die Produktion mehr als 6 Monate geruht hat;
- 3) bei einer wesentlichen Veränderung des Verfahrens der werkseigenen Produktionskontrolle, des Herstellprozesses oder des Produkts;
- 4) auf Anforderung einer dritten Partei mit Zustimmung der Zertifizierungsstelle und des Herstellers.

Umfang, Art und Zeit einer außerordentlichen Überprüfung richten sich nach den gegebenen Umständen (z. B. betroffenes Produkt und/oder Produktion).

B.3 Konformitätszeichen

B.3.1 Allgemeines

Für jedes Produkt, für das Konformität bestätigt wurde:

- 1) ist der Hersteller berechtigt, das Konformitätszeichen zu benutzen, sobald das Konformitätszertifikat von der verantwortlichen Stelle ausgefertigt worden ist (siehe B.3.2) und die Erstprüfung und die werkseigene Produktionskontrolle des Herstellers zufrieden stellende Ergebnisse erzielt haben, das heißt, dass Übereinstimmung mit den Anforderungen der CE-Kennzeichnung erzielt ist;
- 2) muss die Gültigkeit der Zertifizierung jährlich bestätigt werden;
- 3) ist der Hersteller nicht mehr berechtigt, das Konformitätszeichen zu verwenden, wenn das Konformitätszertifikat aus irgendeinem Grund zurückgezogen wurde (siehe B.3.3);
- 4) wenn die CE-Kennzeichnung rechtsverbindlich gefordert ist, darf der Hersteller sein Produkt nicht auf den Markt bringen, bevor er das CE-Zeichen anbringen darf, also nachdem alle geforderten Maßnahmen erfolgreich abgeschlossen wurden.

B.3.2 Konformitätszertifikat

Wenn das Herstellwerk die Erstbesichtigung und das Produkt die Erstprüfung nach B.2.2 bzw. B.2.3 bestanden hat, hat die Zertifizierungsstelle ein Konformitätszertifikat für dieses Produkt auszustellen.

B.3.3 Zurückziehen des Zertifikats

B.3.3.1 Allgemeines

Im Fall des Zurückziehens eines Konformitätszertifikats hat die Zertifizierungsstelle den Hersteller davon zu unterrichten und die Information in geeigneter Weise zu veröffentlichen.

B.3.3.2 Mängel bei der werkseigenen Produktionskontrolle

Wenn eine im Fall a) oder Fall b) von B.2.4.3 durchgeführte außerordentliche Überprüfung nicht erfolgreich gewesen ist oder der Hersteller trotz der Verfahrensweise nach B.2.4.3 die Anforderungen nicht erfüllt hat, muss die Zertifizierungsstelle alle Konformitätszertifikate für die komplette Produktion unter diesem Zertifizierungssystem zurückziehen.

Anhang C (informativ)

Konformitätserklärung des Herstellers (für die Anforderungen an Eigenschaften nach System 3²⁾)

ANMERKUNG Dieser Anhang unterstützt die Normen für Wärmedämmstoffe. Wenn er zur Konformitätsbewertung für diese Produkte herangezogen wird, ist seine Anwendung verbindlich. Aus diesem Grund ist der Text dieses Anhangs in imperativer Form geschrieben.

C.1 Stellen, die beim Verfahren der Konformitätsbewertung eingeschaltet sind

Zusätzlich zum Hersteller können bei der Konformitätsbewertung nach dieser Norm die folgenden externen Stellen eingeschaltet sein:

- 1) Überwachungsstelle, die Proben der Produkte für die Prüfung entnimmt (nur wenn dieser Anhang in Verbindung mit Anhang B angewandt wird);
- 2) Prüfstelle, die die Eigenschaften oder die Leistung von Baustoffen oder Produkten misst, untersucht, prüft oder auf andere Art und Weise bestimmt und die die Prüfeinrichtungen kalibriert.

Bei diesem Verfahren der Konformitätsbewertung dürfen nur Prüfstellen und Überwachungsstellen eingeschaltet sein, die von den EU-Mitgliedsstaaten und der EFTA eingeschaltet und im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften veröffentlicht worden sind. Sie werden in dieser Norm als „zugelassene Stelle“ bezeichnet.

C.2 Aufgaben der zugelassenen Stelle

C.2.1 Allgemeines

Der Abschnitt C.2 beschreibt die Aufgaben der zugelassenen Stelle beim Verfahren der Konformitätsbewertung und ebenfalls die damit verbundenen Aufgaben des Herstellers.

C.2.2 Erstprüfung

Jedes Produkt, das der Bewertung unterzogen wird, muss von der zugelassenen Stelle nach der Produktnorm geprüft werden. Die Aufgaben der zugelassenen Stelle für die Erstprüfung beschränken sich auf die in Anhang ZA, ZA.2 der Produktnorm angegebenen Eigenschaften.

Wenn für das Brandverhalten Anhang B gilt, muss die Probenahme für die Erstprüfung von einem Bevollmächtigten der zugelassenen Stelle in Anwesenheit eines Vertreters des Herstellers erfolgen. Gilt Anhang B nicht, muss die Probenahme vom Hersteller erfolgen. Die Probe muss von Produkten entnommen werden, die nach 5.3.6 als konform zur Produktnorm gekennzeichnet sind (fertige, für die Auslieferung bestimmte Produkte). Die Probe muss wahllos entnommen werden, muss dem Durchschnitt der üblichen Produktion entsprechen und muss eindeutig als Probe zur Prüfung gekennzeichnet werden. Der Bevollmächtigte der zugelassenen Stelle oder der Hersteller, wie zutreffend, muss folgende Einzelheiten aufzeichnen:

- 1) Name und Adresse des Herstellers;
- 2) Beschreibung des Produkts;

2) System 3: Siehe 89/106/EWG, Anhang III.2 (ii), 2. Möglichkeit

- 3) wie das Produkt gekennzeichnet wurde;
- 4) Produktkennzeichnung des Herstellers;
- 5) Größe des Vorrats;
- 6) Größe der Stichprobe;
- 7) Ort und Datum der Probenahme;
- 8) alle zur Prüfung notwendigen Informationen über das Produkt.

Dieser Bericht muss vom Bevollmächtigten der zugelassenen Stelle und vom Vertreter des Herstellers anerkannt und abgezeichnet werden.

ANMERKUNG Der Lagerbestand an Produkten, von denen die Probe entnommen wird, sollte mindestens 10 m³ betragen.

Wenn nicht anders vereinbart, müssen die Proben von vier verschiedenen Produktionsdaten genommen werden und bei werkmäßig hergestellten Produkten den vom Hersteller angegebenen Dickenbereich umfassen. Für die geforderten Eigenschaften muss ein Prüfergebnis an Probekörpern jedes einzelnen Produktionsdatums bestimmt werden. Für das Brandverhalten ist nur ein Prüfergebnis, wie in der Produktnorm definiert, erforderlich, wobei Probekörper der verschiedenen Produktionsdaten zu verwenden sind.

Alle Prüfergebnisse für jede Eigenschaft müssen besser oder gleich dem Nennwert sein.

C.3 Konformitätszeichen

C.3.1 Allgemeines

Für jedes Produkt, für das Konformität bestätigt wurde:

- 1) ist der Hersteller berechtigt, das Konformitätszeichen zu benutzen, sobald der Bericht über die Erstprüfung von der verantwortlichen Stelle ausgefertigt worden ist (siehe C.2.2) und die werkseigene Produktionskontrolle vorschriftsmäßig durchgeführt wurde, das heißt, dass Übereinstimmung mit den Anforderungen der CE-Kennzeichnung erzielt ist;
- 2) ist der Hersteller nicht mehr berechtigt, das Konformitätszeichen zu verwenden, wenn die Anforderungen dieser Norm und der betreffenden Produktnorm nicht mehr erfüllt sind;
- 3) wenn die CE-Kennzeichnung rechtsverbindlich gefordert ist, darf der Hersteller sein Produkt nicht auf den Markt bringen, bevor er das CE-Zeichen anbringen darf, also nachdem alle geforderten Maßnahmen erfolgreich abgeschlossen wurden.

C.3.2 Konformitätserklärung

Wenn das Produkt die Erstprüfung nach Anhang C.2 bestanden hat und die werkseigene Produktionskontrolle vorschriftsmäßig durchgeführt wurde, das heißt, dass Übereinstimmung mit den Anforderungen der CE-Kennzeichnung erzielt ist, kann der Hersteller eine Konformitätserklärung für das Produkt ausstellen.

Anhang D (informativ)

Konformitätserklärung des Herstellers (für Produkte der Klassen des Brandverhaltens nach System 4³⁾)

ANMERKUNG Laut Bauproduktenrichtlinie gilt dieser Anhang stets im Zusammenhang mit Anhang C.

D.1 Konformitätszeichen

Für jedes Produkt, für das Konformität bestätigt wurde:

- 1) ist der Hersteller berechtigt, das Konformitätszeichen zu benutzen, sobald die Anforderungen dieser Norm und der betreffenden Produktnorm erfüllt sind;
- 2) ist der Hersteller nicht mehr berechtigt, das Konformitätszeichen zu benutzen, wenn die Anforderungen dieser Norm und der betreffenden Produktnorm nicht mehr erfüllt sind.

3) System 4: Siehe 89/106/EWG, Anhang III.2 (ii), 3. Möglichkeit

Anhang E (informativ)

Leitfaden für die Anwendung der Anhänge

E.1 CE-Kennzeichnung

Das System der Konformitätsbescheinigung für alle Wärmedämmstoffe mit CE-Zeichen muss ein System der werkseigenen Produktionskontrolle nach den Anforderungen der Abschnitte 4 und 5 und eine Erstprüfung nach den Anforderungen des Abschnitts 6 dieser Norm umfassen.

Für alle Produkte ist außerdem das im Anhang C beschriebene System der Konformitätsbescheinigung erforderlich.

Abhängig von der Aussage über das Brandverhalten und der Beschaffenheit des Produkts selbst sind zusätzliche Anforderungen an das System der Bescheinigung von Eigenschaften des Brandverhaltens in den Anhängen B oder C oder D zu finden.

Die oben genannten Systeme der Konformitätsbescheinigung für die CE-Kennzeichnung werden durch den Anhang ZA der Produktnorm festgelegt.

Tabelle E.1 — Systeme der Konformitätsbescheinigung für die CE-Kennzeichnung

	gewählte Aussage über das Brandverhalten	System der Konformitätsbescheinigung		Anhang dieser Norm	
		auf Grund des Brandverhaltens	auf Grund anderer Eigenschaften	auf Grund des Brandverhaltens	auf Grund anderer Eigenschaften
Produkte, bei denen eine eindeutig bestimmbare Maßnahme im Produktionsprozess zu einer Verbesserung der Brandklasse führt (z. B. brandhemmende Zusätze oder die Begrenzung organischer Stoffe)	A1, A2, B, C	1	3	Anhang B	Anhang C
Produkte, die nicht in der vorherigen Zeile erfasst sind	A1, A2, B, C, D, E	3	3	Anhang C	Anhang C
Produkte der Klasse A, die keiner Prüfung des Brandverhaltens bedürfen	A1 bis E	4	3	Anhang D	Anhang C
Produkte der Klasse F	F	4	3	Anhang D	Anhang C
Produkte, für die das Brandverhalten nicht angegeben ist	keine	kein	3	kein	Anhang C

ANMERKUNG Das System der Konformitätsbescheinigung für die CE-Kennzeichnung führt in jedem Fall zu einer Herstellererklärung, wobei die Verantwortung der zugelassenen Stelle darauf beschränkt ist, einen Prüfbericht über die Erstprüfung für einige wenige Eigenschaften zu erstellen. Nur in einigen speziellen Fällen hat die zugelassene Stelle zusätzlich die auf das Produkt bezogene werkseigene Produktionskontrolle bezüglich aller relevanten Eigenschaften und insbesondere der Eigenschaften des Brandverhaltens zu zertifizieren.

E.2 Freiwillige Produktzertifizierung

Die Konformitätsbewertung für ein Produkt, das einer freiwilligen Produktzertifizierung unterworfen wird, muss ein System der werkseigenen Produktionskontrolle nach den Anforderungen der Abschnitte 4 und 5 und eine Erstprüfung nach den Anforderungen des Abschnittes 6 dieser Norm sowie zusätzlich die Anforderungen des Anhangs A umfassen.

E.3 Übersicht über die Elemente der Systeme der Konformitätsbescheinigung

Tabelle E.2 — Übersicht über die Elemente der Systeme der Konformitätsbescheinigung

Mandatiertes System der Konformitätsbescheinigung (Mandat M103, Anhang III und Ergänzungen M126 und M130)	—	1	3	4
System der Konformitätsbescheinigung nach 89/106/EWG, Anhang III	—	89/106/EWG, Anhang III.2 (i), ohne Stichprobenprüfung	89/106/EWG, Anhang III.2 (ii), Möglichkeit 2	89/106/EWG, Anhang III.2 (ii), Möglichkeit 3
Anhang dieser Norm	A	B ^a	C	D ^a
Aufgaben des Herstellers:				
werkseigene Produktionskontrolle	+	+	+	+
Erstprüfung (ITT) ^b	—	(—)	(—)	+
Prüfung von Proben (siehe Anhang in der Produktnorm über die Mindest-Prüfhäufigkeiten für die werkseigene Produktionskontrolle)	+	+	+	+
Konformitätserklärung für das Produkt	—	+	+	+
Aufgaben der zugelassenen Stelle:				
Erstbesichtigung	+	+	—	—
regelmäßige Überprüfungen	+	+	—	—
Erstprüfung ^b	+	+	+	—
Stichprobenprüfung	+	—	—	—
Zertifizierung des Produkts	+	+ ^c	—	—
<p>^a Diese beiden Systeme sind auf die Eigenschaften des Brandverhaltens bezogen.</p> <p>^b Die Erstprüfung wird von der zugelassenen Stelle nur für einige Eigenschaften durchgeführt. Für die CE-Kennzeichnung wird die Erstprüfung von der zugelassenen Stelle durchgeführt für</p> <ul style="list-style-type: none"> — Wärmedurchlasswiderstand/Wärmeleitfähigkeit und Dicke; — Abgabe gefährlicher Substanzen; — Abgabe korrodierender Substanzen; — Druckspannung/Druckfestigkeit (für Anwendungen unter Belastung); — Wasseraufnahme — Brandverhalten (für Anwendungen, die Regelungen über das Brandverhalten unterworfen sind, außer bei System 4). <p>Die Erstprüfung für andere relevante Eigenschaften für die CE-Kennzeichnung wird vom Hersteller durchgeführt. Für die freiwillige Produktzertifizierung werden von der zugelassenen Stelle zusätzliche Erstprüfungen durchgeführt für: — alle anderen vom Hersteller angegebenen Eigenschaften.</p> <p>^c In diesem Fall bezieht sich die Produktzertifizierung nur auf die Anforderungen der CE-Kennzeichnung (z. B. keine Stichprobenprüfung).</p>				

Anhang F (informativ)

Kriterien für die Beurteilung der Nichtkonformität - Verfahren im Falle einer Beschwerde

F.1 Beschwerde über die Produktdeklaration

Hierzu werden zwei verschiedene Reihen von Regeln benötigt: eine für wärmetechnische Eigenschaften, die auf statistischen Daten beruht, und eine für Eigenschaften auf der Grundlage der Deklaration von Grenzwerten, Klassen oder Stufen.

Die reklamierende Stelle hat eine repräsentative Probe anzufordern, die von einer zugelassenen Stelle z.B. aus dem Handel zu entnehmen ist. Sie hat die zugelassene Stelle zu bitten, einen Bericht zu schreiben, der die Identifikation des Produkts, Ort und Datum der Beschaffung und die Identifikationsnummer der Verpackung enthält.

Die Probe ist ohne gravierende Beschädigung zu einer von der reklamierenden Stelle gewählten zugelassenen Prüfstelle zu transportieren.

ANMERKUNG 1 Wenn die Produktdeklaration auf der Zertifizierung des Produktes beruht, sollte die erste Beschwerde üblicherweise an die für die Zertifizierung zuständige zugelassene Stelle gerichtet werden.

ANMERKUNG 2 Einigt sich der Hersteller unverzüglich mit der reklamierenden Stelle und/oder der zugelassenen Stelle, sind keine zusätzlichen Prüfungen erforderlich.

F.1.1 Beschwerde über den Nennwert des Wärmedurchlasswiderstandes oder der Wärmeleitfähigkeit

Die zugelassene Prüfstelle hat vier Messungen des Wärmedurchlasswiderstandes oder der Wärmeleitfähigkeit nach den in der betreffenden Produktnorm beschriebenen Verfahren durchzuführen.

ANMERKUNG 1 Wird vor der Messung der wärmetechnischen Eigenschaften ein Fehler in der Messung der Dicke festgestellt, ist die Prüfung der Wärmeleitfähigkeit möglicherweise nicht zutreffend. In diesem Fall ist das weitere Vorgehen zwischen den Beteiligten zu vereinbaren.

ANMERKUNG 2 Wenn in der entsprechenden Produktnorm ein Alterungsverfahren festgelegt ist, ist dieses anzuwenden. Ist in der Produktnorm mehr als eine Wahlmöglichkeit angegeben, ist das anzuwendende Verfahren zwischen den Beteiligten zu vereinbaren. Für Prüfkörper, die älter sind als in der betreffenden Produktnorm festgelegt, sollten die Alterungszuschläge verringert werden, wobei zu berücksichtigen ist, dass die beschleunigte Alterung eine Alterung von 25 Jahren darstellen soll. Sofern das für die Erstprüfung angewendete Verfahren der beschleunigten Alterung bekannt ist, sollte es angewendet werden.

Die Ergebnisse der vier Prüfungen werden als R_1 , R_2 , R_3 und R_4 oder als λ_1 , λ_2 , λ_3 und λ_4 angegeben. Der Mittelwert R_{mean} oder $\bar{\lambda}$ und eine abgeschätzte Standardabweichung S_R oder S_λ für diese vier Messungen werden mit R oder λ nach den folgenden Gleichungen berechnet:

$$\bar{\lambda} = \frac{\sum_{i=1}^4 \lambda_i}{4} \qquad S_\lambda = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^4 (\lambda_i - \bar{\lambda})^2}{3}} \qquad (\text{F.1})$$

Wenn $R_D > R_{\text{mean}} - 0,44 \times S_R$ oder $\lambda_D < \bar{\lambda} + 0,44 \times S_\lambda$, gilt das Produkt als fehlerhaft.

ANMERKUNG 3 Der Wert 0,44 wurde durch Berechnung ermittelt. Diese beruht auf der Annahme, dass das Herstellerrisiko (für ein angegebenes Fraktile von 90%) $\leq 5\%$ beträgt.

Wenn das Produkt die Prüfung nicht besteht, hat die zugelassene Prüfstelle den Hersteller und die reklamierende Stelle darüber zu informieren.

Wenn das Produkt fehlerhaft ist, muss sich der Hersteller durch Beantragen einer neuen Erstprüfung innerhalb von vier Wochen bereit erklären, das entsprechende Verfahren nach A.2.3 oder nach C.2.2 für das Produkt oder die Produktgruppe zu wiederholen, wobei die Probenahme von der zugelassenen Stelle durchzuführen ist.

Wenn sich der Hersteller nicht zu einer neuen Erstprüfung bereit erklärt, gilt A.3.1 3) oder C.3.1 2) entsprechend.

ANMERKUNG 4 Obwohl das Verfahren auf einer einfachen Näherung zur Überprüfung der Deklaration des Herstellers basiert, folgt es im Prinzip dem 90/90 %-Ansatz.

Für Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und betriebstechnische Anlagen sind die Verfahren zur Bestimmung des Nennwertes der Wärmeleitfähigkeit nach EN 13787 *Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen — Bestimmung des Nennwertes der Wärmeleitfähigkeit* anzuwenden.

F.1.2 Beschwerde über andere Eigenschaften

Die zugelassene Prüfstelle hat ein Prüfergebnis für die betreffende Eigenschaft(en) zu erzielen. Fällt das Ergebnis schlechter als der Nennwert aus, gilt das Produkt als fehlerhaft.

Wenn das Produkt die Prüfung nicht besteht, hat die zugelassene Prüfstelle den Hersteller und die reklamierende Stelle darüber zu informieren.

Wenn das Produkt fehlerhaft ist, muss sich der Hersteller durch Beantragen einer neuen Erstprüfung innerhalb von vier Wochen bereit erklären, das entsprechende Verfahren nach A.2.3 oder nach C.2.2 für das Produkt oder die Produktgruppe zu wiederholen, wobei die Probenahme von der zugelassenen Stelle durchzuführen ist.

Wenn sich der Hersteller nicht zu einer neuen Erstprüfung bereit erklärt, gilt A.3.1 3) oder C.3.1 2) entsprechend.

F.2 Beschwerde über ein Los

Die Probe ist einem Los zu entnehmen, wie zwischen den Beteiligten vereinbart.

Die Probe ist ohne gravierende Beschädigung zu einer von der reklamierenden Stelle gewählten zugelassenen Prüfstelle zu transportieren.

ANMERKUNG 1 Einigt sich der Hersteller unverzüglich mit der reklamierenden Stelle und/oder der zugelassenen Stelle, sind keine zusätzlichen Prüfungen erforderlich.

Die in F.1.1 und F.1.2 angegebenen Verfahren sind zur Prüfung eines Loses anzuwenden.

Die Nichtkonformität eines Loses in Bezug auf die wärmetechnischen Eigenschaften bezieht sich üblicherweise nur auf das jeweilige Los.

ANMERKUNG 2 Es könnte sinnvoll sein, vor Beginn der Prüfungen die Dokumentation des Herstellers zum Nennwert anzufordern.

Literaturhinweise

EN ISO 9001, *Qualitätsmanagementsysteme — Modell zur Qualitätssicherung/QM-Darlegung in Design/Entwicklung, Produktion, Montage und Wartung*

EN ISO 9002, *Qualitätsmanagementsysteme — Modell zur Qualitätssicherung/QM-Darlegung in Produktion, Montage und Wartung*