

# Zertifizierungsprogramm für Mehrscheiben-Isolierglas nach EN 1279-5:2018



## Inhalt

1	Zweck und Anwendungsbereich	2
2	Zertifizierungs- und Prüfgrundlagen	2
3	Begriffe	3
3.1	Hersteller/ Systemnehmer	3
3.2	Systemgeber	3
3.3	Mehrscheiben-Isolierglas	3
3.4	ift-Produktpass mit zertifizierter Typenliste	3
4	Verfahren und Inhalt der Zertifizierung	3
4.1	Zertifizierungsverfahren für Hersteller	4
4.2	Zertifizierungsverfahren für Hersteller mit mehreren Fertigungslinien und/oder -stätten	4
4.3	Zertifizierungsverfahren für Systemgeber/ Systemnehmer	5
4.4	Erstprüfung	6
4.5	ift-Produktpass	6
4.6	Erstbesuch	7
4.7	ift-Konformitätszertifikat	7
4.8	Gültigkeit des Zertifikates	7
4.9	Kennzeichnung	8
5	Fremdüberwachung des Herstellers/ Systemnehmers	8
5.1	Regelüberwachung	8
5.2	Sonderprüfung	8
6	Werkseigene Produktionskontrolle	9

## 1 Zweck und Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Verfahren und Voraussetzungen für die Kennzeichnung von Mehrscheiben-Isolierglas mit dem „ift-zertifiziert“-Zeichen fest. Grundlage für die Zertifizierung bildet die Produktnorm EN 1279-5:2018.

Aufbauend auf den im Folgenden genannten Zertifizierungs- und Prüfverfahren werden die wesentlichen Produkteigenschaften von Mehrscheiben-Isolierglas sichergestellt.

Die in den „Allgemeine Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung/Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch ift-Zert festgelegten Bedingungen werden durch das Zertifizierungsprogramm präzisiert bzw. ergänzt.

## 2 Zertifizierungs- und Prüfgrundlagen

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Anforderungen für die Zertifizierung und Überwachung von Mehrscheiben-Isolierglas im Geltungsbereich der EN 1279-5:2018 fest. Für die Zertifizierung und Überwachung von Mehrscheiben-Isolierglas ist ift-Zert Folgendes nachzuweisen bzw. vorzulegen bzw. gelten folgende Grundlagen:

Prüfberichte gemäß EN 1279-2:2018 (Zeitstandverhalten), oder gleichwertige historische Dokumente, die alle erforderlichen Angaben enthalten,

Prüfberichte gemäß EN 1279-3:2018 (Gasdichtigkeit), oder gleichwertige historische Dokumente, die alle erforderlichen Angaben enthalten,

Prüfberichte gemäß EN 1279-4:2018 (sofern sie für den Austausch von Produkten nach den Regeln der EN 1279-1 verwendet werden sollen),

Alle Prüfberichte und Nachweise müssen von einer nach EN ISO/IEC 17025 akkreditierten und von ift-Zert anerkannten Prüfstelle ausgestellt sein,

Systembeschreibung nach EN 1279-1:2018 für den vorgesehenen Verwendungs- bzw. Einsatzzweck des Mehrscheiben-Isolierglases,

Eine Dokumentation über die durchzuführende werkseigene Produktionskontrolle nach EN 1279-6:2018,

Einen Vertrag mit ift-Zert für die Zertifizierung und Überwachung der Produktion von Produkten im Geltungsbereich EN 1279-5:2018,

Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren nach EN ISO/IEC 17065.

### **3 Begriffe**

#### **3.1 Hersteller/ Systemnehmer**

Juristische Person, die aus einzelnen Komponenten Mehrscheiben-Isolierglas herstellt.

#### **3.2 Systemgeber**

Juristische Person, die wesentliche Dokumentationen über die Verwendung und Herstellung der Bauteile bereitstellt und zur weiteren Verarbeitung zu fertigen Bauteilen Dritten überlässt. Der Systemgeber gibt dem Verarbeiter Prüfdokumentationen, Vorgaben und Richtlinien zur Verarbeitung der einzelnen Komponenten, Aktualisierungen über Produktänderungen und Qualitätskriterien der Prozesse.

#### **3.3 Mehrscheiben-Isolierglas**

Ein Mehrscheiben-Isolierglas ist eine mechanisch stabile und dauerhaft verbundene Einheit aus mindestens 2 Glasscheiben, die durch einen oder mehrere Abstandhalter voneinander getrennt und im Randbereich hermetisch versiegelt ist.

#### **3.4 ift-Produktpass mit zertifizierter Typenliste**

Zusammenfassender Bericht, ausgestellt durch das ift Rosenheim, der die vom Hersteller angegebenen Leistungsmerkmale des Mehrscheiben-Isolierglases ermittelt und durch Prüfung, Berechnung oder Bewertung bestätigt. Dieser kann als Grundlage für die herstellereigene Typprüfung (TT) im Rahmen der CE-Kennzeichnung verwendet werden.

Die in der EN 1279-5:2018 aufgeführten Leistungseigenschaften werden für die zertifizierten Produkte in einer vom ift Rosenheim freigegebenen Typenliste zusammengefasst. Die Typenliste umfasst Schichtaufbauten (Glasbeschichtungen), die durch das ift Rosenheim oder durch eine vom ift Rosenheim anerkannte Zertifizierungsstelle zertifiziert sind.

Abweichend von der EN 1279-5:2018 und EN 1096-4:2018 ist der Toleranzwert des Emissionsgrades in diesem Zertifizierungsprogramm auf 0,01 begrenzt. Für Schichten mit einem deklarierten Nennwert der Beschichtung  $< 0,02$  gilt die Anforderung als erfüllt, wenn der auf 3 Nachkommastellen berechnete Mittelwert  $< 0,020$  ist.

### **4 Verfahren und Inhalt der Zertifizierung**

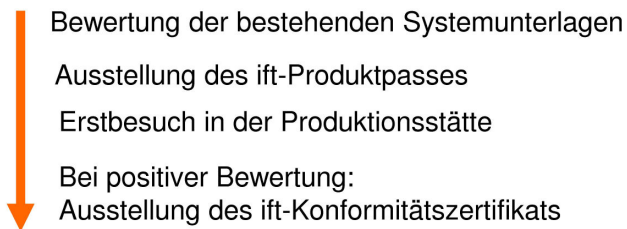
Das allgemeine Verfahren und die Inhalte der Maßnahmen zur Erstzertifizierung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung sind in den geltenden „Allgemeine Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung/Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch ift-Zert dokumentiert.

In den folgenden Abschnitten 4.1 bis 4.3 sind die Verfahren zur Zertifizierung von Mehrscheiben-Isolierglas nach europäischer Norm für einen Hersteller mit einer Produktionslinie, für einen Hersteller mit mehreren Produktionslinien und/oder -stätten, sowie für ein Lizenzverfahren dargestellt.

#### 4.1 Zertifizierungsverfahren für Hersteller

Dieser Abschnitt beschreibt das Verfahren der Zertifizierung für Hersteller mit einer Produktionslinie für Mehrscheiben-Isolierglas.

##### **Ablauf der ift-Zertifizierung: Herstellerverfahren**



#### 4.2 Zertifizierungsverfahren für Hersteller mit mehreren Fertigungslinien und/oder -stätten

Dieser Abschnitt beschreibt das Verfahren der Zertifizierung für Hersteller mit mehreren Produktionslinien und/oder -stätten für Mehrscheiben-Isolierglas. Dieses Verfahren erfolgt nach Abschnitt 5.2.1 der EN 1279-5:2018.

Im Rahmen des Erstbesuches werden Probekörper für eine Kurzzeit-Klimaprüfung nach EN 1279-6:2018 Anhang B zur Übertragung der Ergebnisse der Erstprüfung der Referenzlinie auf die weiteren Produktionslinien oder -stätten des Herstellers entnommen.

### **4.3 Zertifizierungsverfahren für Systemgeber/ Systemnehmer**

Dieser Abschnitt beschreibt das Verfahren der Zertifizierung für Hersteller, die Mehrscheiben-Isolierglas in Lizenz fertigen und im Rahmen eines Vertragsverhältnisses mit einem Systemgeber die gemeinsame Nutzung der Nachweise regelt.

Im Rahmen des Erstbesuches werden Probekörper für eine Kurzzeit-Klimaprüfung nach EN 1279-6:2018 Anhang B zur Übertragung der Ergebnisse der Erstprüfung der Referenzlinie auf die weiteren Produktionslinien oder -stätten der Systemnehmer entnommen.

#### **4.3.1 Nutzung der Nachweise des Systemgebers durch den Systemnehmer**

Der Systemgeber des Mehrscheiben-Isolierglases kann die Nutzung von Prüfnachweisen bzw. Nutzung des ift-Produktpasses über die nachgewiesenen Leistungseigenschaften an den Systemnehmer weitergeben.

Dem Systemnehmer wird nach Erfüllung der im Folgenden genannten Voraussetzungen ein herstellerbezogener ift-Produktpass mit einer Gültigkeitsdauer von 3 Jahren durch ift-Zert ausgestellt. Basis ist der gültige und aktuelle ift-Produktpass des Systemgebers. In dem Produktpass des Systemgebers können mehrere Produktionsstandorte mit aufgenommen werden. Folgende Anforderungen sind zu erfüllen bzw. folgende Nachweise sind ift-Zert vorzulegen:

Der Systemnehmer schließt mit dem Systemgeber einen Vertrag, der ihm die Nutzung der Nachweise und des Systems des Systemgebers gestattet.

Der Systemgeber erklärt, dass die für die Erstprüfung verwendeten Probekörper repräsentativ für sein System sind.

Die im Rahmen der Systemprüfung bzw. der Ermittlung der Leistungseigenschaften vom Systemgeber zur Prüfung vorgestellten Produkte, müssen für die produzierten Produkte repräsentativ sein. Der Systemnehmer erklärt die Übereinstimmung der Produkte mit den geprüften Eigenschaften. Bei Abweichungen ist die Übertragbarkeit der Nachweise und Leistungseigenschaften durch ift-Zert zu bestätigen.

Der Systemnehmer erklärt schriftlich gegenüber dem Systemgeber, die Produkte nach den Vorgaben des Systemgebers zu fertigen und nur die in der Systembeschreibung aufgeführten Komponenten zu verwenden. Abweichungen bedürfen der Zustimmung des Systemgebers.

### **Ablauf der ift-Zertifizierung: Systemgeber-/ Systemnehmerverfahren**

Bewertung der bestehenden Systemunterlagen

Bei positiver Bewertung:  
ift-Produktpass für den Systemgeber

-----  
Ergänzung bzw. Erweiterung der Systembe-  
schreibungen des Systemnehmers

Erstbesuch in der Produktionsstätte des  
Systemnehmers

Bei positiver Bewertung:  
Ausstellung des ift-Produktpasses und Ausstellung des  
ift-Konformitätszertifikats für den Systemnehmer

#### **4.4 Erstprüfung**

Im Rahmen der Erstprüfung sind durch den Hersteller bzw. durch den Systemgeber alle in die Zertifizierung aufgenommenen Produkteigenschaften entsprechend den geltenden Produkt-, Prüf- und/oder Klassifizierungsnormen nachzuweisen. Die Möglichkeit der Verwendung historischer Daten ist in EN 1279-5:2018 beschrieben.

Die notwendigen Prüfnachweise sind durch eine nach EN ISO/IEC 17025 akkreditierten und von ift-Zert anerkannten Prüfstelle auszustellen.

Die Probekörper sind von einer Produktionsstätte herzustellen, die im Rahmen der Zertifizierung gemäß dieses Zertifizierungsprogramms durch das ift Rosenheim zertifiziert und überwacht wird. Die Probennahme erfolgt auf Basis der Systembeschreibung für alle relevanten Produktfamilien. Die Proben für verschiedene Produktfamilien können in unterschiedlichen Produktionsstätten entnommen werden.

#### **4.5 ift-Produktpass**

##### **Allgemein:**

Im ift-Produktpass gelistete Produkte können aus Komponenten gefertigt sein, die auf der Liste der gütegesicherten Komponenten gemäß den besonderen RAL-Güte und Prüfbestimmungen RAL-GZ 520:2020 genannt sind.

##### **für Hersteller:**

Der Hersteller von Mehrscheiben-Isolierglas erhält nach Abschluss des Überwachungs- und Zertifizierungsvertrags und der positiven Bewertung der Prüfnachweise im Rahmen der Erstprüfung (siehe 4.4) einen ift-Produktpass. Der ift-Produktpass, bzw. dessen Verlängerung, wird jeweils für die Dauer von 3 Jahren ausgestellt. Alle 3 Jahre wird eine RE-Zertifizierung durchgeführt. Im Rahmen dieser RE-Zertifizierung werden alle bestehenden Dokumente und Nachweise auf ihre Gültigkeit überprüft.

### **für Systemgeber:**

Der Systemgeber erhält nach Abschluss des Überwachungs- und Zertifizierungsvertrags und der positiven Bewertung der Prüfnachweise im Rahmen der Erstprüfung (siehe 4.4) einen ift-Produktpass.

Der ift-Produktpass, bzw. dessen Verlängerung, wird jeweils für die Dauer von 3 Jahren ausgestellt. Alle 3 Jahre wird eine RE-Zertifizierung durchgeführt. Im Rahmen dieser RE-Zertifizierung werden alle bestehenden Dokumente und Nachweise auf ihre Gültigkeit überprüft.

### **für Systemnehmer:**

Der Systemnehmer kann nach Abschluss des Überwachungs- und Zertifizierungsvertrags und der positiven Beurteilung der Prüfnachweise im Rahmen des Erstbesuchs (siehe 4.6) einen ift-Produktpass (siehe 4.2) erhalten.

Bei mehreren Produktionslinien/ -stätten sind alle, für die Übertragung der Prüfnachweise wesentlichen, Informationen zur Sicherstellung der Leistungsmerkmale des Mehrscheiben-Isolierglases, sowie die hierfür zu treffenden Maßnahmen im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle, zu dokumentieren. Die Unterlagen sind der Zertifizierungsstelle als Anlage zur Systembeschreibung zu übergeben.

## **4.6 Erstbesuch**

Der Erstbesuch dient zur Feststellung der personellen und fertigungstechnischen Voraussetzungen für die Herstellung von Mehrscheiben-Isolierglas auf Basis dieses Zertifizierungsprogramms. Im Rahmen des Erstbesuches erfolgt eine Beurteilung der vorhandenen werkseigenen Produktionskontrolle.

## **4.7 ift-Konformitätszertifikat**

Das Produktzertifikat wird für die Dauer von 3 Jahren ausgestellt.

Für eine Verlängerung der Gültigkeit um weitere 3 Jahre ist eine RE-Zertifizierung möglich. Im Rahmen der RE-Zertifizierung ist eine Bewertung der vorliegenden Nachweise des Mehrscheiben-Isolierglas-Systems durch ift-Zert durchzuführen. Bei positiver Bewertung der Zertifizierungsvoraussetzungen wird das Zertifikat für weitere 3 Jahre ausgestellt.

Das Verfahren bei Änderung bzw. Erweiterung des zertifizierten Umfangs sowie Aussetzung und Entzug der Zertifizierung ist in den geltenden „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch ift-Zert festgelegt.

Das Zertifikat gilt jedoch immer nur so lang, wie sich die Festlegungen und Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms sowie das Produkt nicht ändern. Änderungen am Produkt, die Einfluss auf die in der Erstprüfung nachgewiesenen, Eigenschaften haben, sind der Zertifizierungsstelle unaufgefordert mitzuteilen.

Bei Nichteinhaltung der in diesem Zertifizierungsprogramm festgelegten Maßnahmen erfolgen ein Entzug des Zertifikats sowie der Berechtigung zur Kennzeichnung der Produkte.

#### 4.8 Kennzeichnung

Die Produkte können mit dem „ift-zertifiziert“-Zeichen gekennzeichnet werden. Die unter dem Punkt 2, Verfahren und Inhalt der Zertifizierung, aufgeführten mitgeltenden Dokumente zur Kennzeichnung sind zu beachten. Neben der Kennzeichnung auf den Lieferpapieren, Katalogen, der technischen Dokumentation, Werbeunterlagen oder der Verpackung ist auch eine Kennzeichnung in digitaler Form zulässig.

Wenn nicht alle hergestellten Produkte in dem Geltungsbereich der ift Zertifizierung enthalten sind (= Inhalt des ift Produktpasses) muss eine Unterscheidung zwischen zertifizierten und nicht zertifizierten Produkten durch den Hersteller sichergestellt werden (z.B. ift Logo/ ift Vertrags Nummer im Scheibenzwischenraum oder auf dem Glasaufkleber). Diese Kennzeichnungspflicht kann entfallen, wenn der Anteil der Produkte im Geltungsbereich der ift Zertifizierung an der Gesamtproduktion 95% oder mehr beträgt.

Die Berechtigung zum Führen der Qualitätszeichen erlischt jedoch automatisch bei Beendigung des Zertifizierungs- und Überwachungsvertrags oder bei Nichteinhaltung der in diesem Zertifizierungsprogramm festgelegten Kriterien.

Die Kennzeichnung der Isolierglastypen muss nach den in Tabelle 1 aufgeführten Unterscheidungen durchgeführt werden. Diese Anforderungen orientieren sich hinsichtlich der Typisierung nach den Inhalten der DIN EN 1279-5:2018.

**Tabelle 1** Kennzeichnung der Isolierglastypen

<b>MIG Typ A</b>	MIG ohne UV Belastung oder Schneelast (üblicher Einbau in Fenster/Türen)	Die Kennzeichnung mit MIG Typ A/B/C muss im SZR vorhanden sein.
<b>MIG Typ B</b>	Eine Kante ggf. mit UV Belastung ohne Scherbelastung (z.B. Dachflächenfenster)	
<b>MIG Typ C</b>	Umlaufend ggf. UV Belastung und in geklebten System verwendet mit ggf. vorhandener Schneelast (z.B. SSG Systeme)	

Diese Vorgaben finden keine Anwendung, wenn ein Isolierglastyp einen Anteil an der Produktion des Herstellers von 95% oder mehr hat. In diesem Falle gelten die Vorgaben aus der DIN EN 1279-5:2018 bezüglich der Kennzeichnung der Isolierglastypen.

## 5 Fremdüberwachung des Herstellers/ Systemnehmers

### 5.1 Fremdüberwachung

Inhalt, Bedingungen, Rechte und Pflichten sind in den mitgeltenden Dokumenten „Allgemeine Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch ift-Zert beschrieben.

Das Intervall zur Fremdüberwachung beträgt 1x jährlich.

1x jährlich werden zudem Probescheiben zur Kurzzeit-Klimaprüfung nach EN 1279-6:2018 aus der Produktion des Herstellers entnommen. Dies entbindet den Hersteller nicht von der

Verpflichtung von Auditprüfungen nach EN 1279-6:2018 im Falle eines Komponentenwechsels im Rahmen der Austauschregeln auf der Basis des Produktpasses.

Wird eine Komponente verarbeitet, die noch nicht im ift-Produktpass gelistet ist, so wird einer zusätzliche Probenahme mit dieser Komponente durchgeführt und am ift Rosenheim geprüft. Diese Prüfung erfolgt in Form einer Kurzzeit-Klimaprüfung nach EN 1279-6:2018.

Sollte im Folgeaudit diese Komponente weiterhin nicht im ift-Produktpass gelistet sein, führt dies im Rahmen der Überwachung zu einer Abweichung und einer negativen Bewertung des Audits.

Werden überwachte beschichtete Glaserzeugnisse eines fremdüberwachten Beschichtungsunternehmens verwendet, ist ein Werkszeugnis nach EN 10204:2004 über die strahlungsphysikalischen Eigenschaften nach EN 410:2011 und das Emissionsvermögen nach EN 12898:2019 vorzulegen. Der Ug-Wert kann daraus nach EN 673:2011 errechnet werden. Diese Werte können auf Basis der oben genannten Werte mit einem validierten Programm errechnet sein.

Werden beschichtete Glaserzeugnisse eines nicht fremdüberwachten Beschichtungsunternehmens verwendet, erfolgt die Überprüfung der strahlungsphysikalischen Eigenschaften nach EN 410:2011 und des Emissionsvermögens nach EN 12898:2019 im Zuge der Fremdüberwachung des Mehrscheiben-Isolierglasherstellers.

Wenn im Rahmen einer Regelprüfung Mängel festgestellt werden, sind diese umgehend, spätestens innerhalb von 12 Wochen, zu beseitigen.

## 5.2 Sonderprüfung

Werden bei einer Regelprüfung gravierende Mängel festgestellt, erfolgt innerhalb von 12 Wochen nach dieser Regelprüfung eine Sonderprüfung beim Hersteller. Nichtkonforme Produkte dürfen nicht in den Verkehr gebracht werden.

Der Hersteller hat die Abstellung der Mängel umgehend ift-Zert schriftlich mitzuteilen.

Eine Sonderprüfung kann auch erfolgen, wenn ift-Zert verlässliche Informationen vorliegen, die Rückschlüsse auf eine systematisch mangelhafte Produktqualität zulassen.

## 6 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Mehrscheiben-Isolierglashersteller verpflichtet sich, ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einzurichten, welches gleichbleibende Eigenschaften des Mehrscheiben-Isolierglases sicherstellt. Er muss einen für die Zertifizierung verantwortlichen Mitarbeiter benennen, der über entsprechende Befugnisse, Kenntnisse und Erfahrungen im Herstellungsprozess des Mehrscheiben-Isolierglases verfügt. Dieser Mitarbeiter ist für die ordnungsgemäße Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle auf Grundlage der EN 1279-6:2018 verantwortlich. Werden in der werkseigenen Produktionskontrolle unzulässige Abweichungen festgestellt, sind durch den Beauftragten der werkseigenen Produktionskontrolle unverzüglich Maßnahmen zur Beseitigung der Abweichungen bzw. Mängel einzuleiten.

Im Rahmen des Systemgeber/Systemnehmer-Verfahren muss der Systemgeber:

- Ein zentrales System zur WPK vorgeben,
- Die technische Dokumentation erstellen, pflegen und zentral steuern.