QM 323

Zertifizierungsprogramm für wärmegedämmte Metall-Kunststoff-Verbundprofile

Produktqualität
wärmegedämmte Metall-Kunststoff-Verbundprofile
ift-Zertifizierungsprogramm QM323
ZERTIFIZIERT Nr.: 559 12345

Inhalt

1	**Grundlagen**	**2**
1.1	Zweck und Anwendungsbereich	2
1.2	Zertifizierungs- und Prüfgrundlagen	2
1.3	Begriffe	3
2	**Verfahren und Inhalt der Zertifizierung**	**4**
2.1	Zertifizierungsverfahren	4
3	**Erstprüfung**	**4**
4	**Erstbesuch**	**5**
5	**Produktzertifikat**	**5**
5.1	Inhalt und Gültigkeit des Zertifikates	5
5.2	Kennzeichnung der Produkte	5
6	**Werkseigenen Produktionskontrolle**	**6**
7	**Fremdüberwachung**	**7**
7.1	Allgemeines	7
7.2	Intervall und Inhalt	7
7.3	Laborprüfung an Stichproben der Produkte	8

Ve-ÜZ_-3461-de / 01.01.2018

ift Rosenheim GmbH
Theodor-Gietl-Str. 7-9
D-83026 Rosenheim

Kontakt
Tel. +49.8031.261-0
Fax +49.8031.261-290
www.ift-rosenheim.de

Prüfung und Kalibrierung – EN ISO/IEC 17025
Inspektion – EN ISO/IEC 17020
Zertifizierung Produkte – EN ISO/IEC 17065
Zertifizierung Managementsysteme – EN ISO/IEC 17021

Notified Body 0757
PÜZ-Stelle: BAY 18

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-11349-01-00

1 Grundlagen

1.1 Zweck und Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Voraussetzungen und das Verfahren für die Kennzeichnung von wärmegedämmten Metall-Kunststoff-Verbundprofilen mit dem „ift-zertifiziert“-Zeichen fest.

Durch die Einführung und Anwendung der festgelegten Maßnahmen und Prüfungen werden die bei der Erstprüfung nachgewiesenen Eigenschaften und die Standsicherheit des Verbundes dauerhaft sichergestellt. Die festgelegten Anforderungen gehen über die bauaufsichtlich geforderten Regellungen hinaus und stellen damit ein weiteres Qualitätsmerkmal dar. Dies wird durch die Kennzeichnung der Profile mit dem „ift-zertifiziert“-Zeichen dokumentiert.

Nach diesem Zertifizierungsprogramm überwachte Metall-Kunststoff-Verbundprofile erfüllen die Anforderungen der RAL-GZ 695:2016 (Güte- und Prüfbestimmungen für Fenster, Haustüren, Fassaden und Wintergärten).

1.2 Zertifizierungs- und Prüfgrundlagen

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Anforderungen für die Zertifizierung und Überwachung von wärmegedämmten Metall-Kunststoff-Verbundprofilen im Geltungsbereich EN 14024:2004 fest. Für die Zertifizierung und Überwachung von Metall-Kunststoff-Verbundprofilen ist ift-Q-Zert folgendes nachzuweisen bzw. gelten folgende Grundlagen:

- Prüfberichte gemäß EN 14024:2004, ausgestellt durch eine nach EN 17025 akkreditierten und von ift-Q-Zert anerkannten Prüfstelle,
- Richtlinie für den Nachweis der Standsicherheit von Metall-Kunststoff-Verbundprofilen, Fassung August 1986, DIBt Berlin,
- Fenster aus Metallprofilen mit verbesserten thermischen Eigenschaften, UEAtc-Leitlinie für die Beurteilung ihrer Eignung, März 1989,
- Produktdokumentation für den vorgesehenen Verwendungs- bzw. Einsatzzweck der wärmegedämmten Metall-Kunststoff-Verbundprofile,
- eine Dokumentation über die durchzuführende werkseigene Produktionskontrolle,
- einen Vertrag mit ift-Q-Zert für die Zertifizierung und Überwachung der Produktion von Produkten im Geltungsbereich EN 14024:2004,
- EN ISO/IEC 17065.

1.3 Begriffe

1.3.1 Produkt

Als Produkt werden im Sinne dieses Zertifizierungsprogramms die gefertigten wärmegedämmten Metall-Verbund-Profile verstanden. Ein Produkt kann mehrere Profilgeometrien einer Verbundzone umfassen, die in einer Produktionsstätte hergestellt werden.

1.3.2 Systemgeber

Organisation, die wesentliche Komponenten der Produkte bereitstellt und zur weiteren Verarbeitung dem Hersteller des Produktes überlässt – hier der Hersteller der Metallprofile und der Hersteller der Verbundzone.

1.3.3 Hersteller

Organisation, die aus den einzelnen Komponenten Fertigprodukte/Bauteile/Baustoffe herstellt, die Gegenstand dieses Zertifizierungsprogramms sind.

1.3.4 Produktionsstätte

Lokale Organisationseinheit (Maschinen und Personal) des Herstellers, die die Produkte/Bauteile/Baustoffe herstellt.

2 Verfahren und Inhalt der Zertifizierung

Das allgemeine Verfahren und die Inhalte der Maßnahmen zur Erstzertifizierung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung sind in den geltenden „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch ift-Q-Zert dokumentiert. Im Folgenden werden nur Spezifikationen, bezogen auf die Metall-Kunststoff-Verbundsysteme, definiert.

2.1 Zertifizierungsverfahren

- Abschluss eines Zertifizierungs- und Überwachungsvertrags,
- Festlegung des Geltungsbereiches der Produktzertifizierung/des Zertifikats,
- Beschreibung des Produktes durch den Antragsteller,
- Beurteilung der Prüfnachweise und der Produktdokumentationen,
- ggf. noch erforderliche Erstprüfung(en),
- positiver Erstbesuch in der Produktionsstätte mit Stichprobennahme,
- Zertifizierung.

3 Erstprüfung

Im Rahmen der Erstprüfung für ein Metall-Kunststoff-Verbundsystem sind Nachweise gemäß EN 14024:2004, ausgestellt durch eine nach EN 17025 akkreditierte und von ift-Q-Zert anerkannten Prüfstelle, vorzulegen.

Zusätzlich werden an Profilabschnitten, die aus der gleichen Probe stammen, folgende Eigenschaften geprüft:

- Q, T und c an Profilabschnitten (l = 100 mm), im endbehandelten Zustand,
- Q und T an Profilabschnitten (l = 20 mm) im pressblanken Zustand (für die Vergleichbarkeit bei der WPK).

Zur Zertifizierung können auch Prüfberichte von Systemgebern mit einer Einverständniserklärung des Prüfberichtsinhabers zur Verwendung der Prüfberichte/Prüfergebnisse im Rahmen der Zertifizierung vorgelegt werden.

Für die Bewertung der Unterlagen kann ift-Q-Zert weitere Nachweise einer von ihr anerkannten Prüfstelle hinzuziehen.

4 Erstbesuch

Der Erstbesuch dient zur Feststellung der personellen und fertigungstechnischen Voraussetzungen für die Herstellung von Metall-Kunststoff-Verbundsystemen nach EN 14024:2004 auf Basis dieses Zertifizierungsprogramms. Im Rahmen des Erstbesuches erfolgt eine Beurteilung der vorhandenen werkseigenen Produktionskontrolle sowie eine Entnahme von Stichproben für jedes zu zertifizierende Produkt für eine Laborprüfung statt.

5 Produktzertifikat

5.1 Inhalt und Gültigkeit des Zertifikates

Das Produktzertifikat wird für ein Produkt (alle Profilgeometrien einer Verbundzone) und einer Produktionsstätte (Hersteller des Verbunds) mit Festlegung der zertifizierten Leistungs-/Produkteigenschaften (Q, T, c) ausgestellt.

Das Zertifikat bzw. dessen Verlängerungen werden bei Vorliegen der Voraussetzungen für die Dauer von jeweils 3 Jahren erteilt.

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-Q-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 erfolgt ein Entzug des Zertifikats sowie der Berechtigung zur Kennzeichnung der Produkte.

5.2 Kennzeichnung der Produkte

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.

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

6 Werkseigenen Produktionskontrolle

Der Hersteller von Metall-Kunststoff-Verbundprofilen verpflichtet sich, ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einzurichten, welches gleichbleibende Eigenschaften der Metall-Kunststoff-Verbundprofile sicherstellt. Er muss einen für die Zertifizierung verantwortlichen Mitarbeiter benennen, der über entsprechende Befugnisse, Kenntnisse und Erfahrungen im Herstellungsprozess der Metall-Kunststoff-Verbundprofile verfügt. Dieser Mitarbeiter ist für die ordnungsgemäße Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle 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 der werkseigenen Produktionskontrolle sind folgende Prüfungen durchzuführen:

- Wareneingangskontrolle,
- Fertigungsüberwachung,
- Überprüfung der Kennzeichnung.
- Verfahren zur Bearbeitung von Kundenbeschwerden.
- Verfahren zur Schulung und Qualifikation von Mitarbeitern, zur Aufrechterhaltung der Qualität und Durchführung von Prüftätigkeiten.

Die werkseigene Produktionskontrolle muss außerdem eine Stichprobenplan zur Entnahme von Stichproben am Anfang und am Ende der Produktion sowie alle 100 Profilstangen beinhalten. Bei Losgröße unter 100 Profilstangen wird der Stichprobenplan entsprechend angepasst.

Die Proben sind vom Hersteller aus der laufenden Produktion zu entnehmen und folgende Prüfungen bei Raumtemperatur an pressblanken Proben (l = 20 mm) durchzuführen:

- Entnahme der Probe und Kennzeichnung mit einem Code, der eine Rückverfolgung zulässt.
- Messung des T-Wertes an der Verbindung zur Innen- und Außenschale.
- Messung des Q-Wertes.
- Härteprüfung des Aluminiums.

Darüber hinaus sind folgende Nachweise erforderlich:

- Oberflächenbehandlung nach den Vorgaben überwachter Beschichtungen nach Qualanod, EURAS, Qualicoat oder Qualicoat-Marine, je nach den Vorgaben der Anforderung an das Produkt.

Werden bei der werkseigenen Qualitätskontrolle Mängel festgestellt, so sind diese aufzuzeichnen, zu beseitigen und der Fehlerursache nachzugehen. Systematische Fehler und deren Abstellmaßnahmen werden ebenfalls aufgezeichnet.

7 Fremdüberwachung

7.1 Allgemeines

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

7.2 Intervall und Inhalt

7.2.1 Regelprüfung am überwachten Standort

Die Fremdüberwachung durch einen Regelbesuch vor Ort wird zweimal jährlich im überwachten Standort (Produktionsstätte oder Vertriebsorganisation) durchgeführt.

Bei Herstellern, die über ein zertifiziertes QM-System gemäß der Normreihe EN ISO 9001 verfügen, kann der Regelbesuch nur einmal im Jahr durchgeführt werden und beinhaltet:

- Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle,
- Überprüfung der personellen- und fertigungstechnischen Voraussetzungen,
- Überprüfung der verwendeten Mess- und Prüfgeräte
- Überprüfung der Mitarbeiterqualifikationen,
- Überprüfung des Ablaufs zur Erfassung und Bearbeitung von Kundenreklamationen.
- Überprüfung des herstellereigenen Labors.

7.2.2 Überwachungsbericht

Über die Ergebnisse der Regelprüfung wird ein Überwachungsbericht erstellt. Liegen ein oder mehr Messwerte außerhalb der festgelegten Grenzwerte, so muss die Ursache der Abweichung geklärt und kurzfristig abgestellt werden. Nach der Beseitigung der Mängel entscheidet die Zertifizierungsstelle, ob weitere qualitätssichernde Maßnahmen (z. B. eine Sonderprüfung) erforderlich sind.

7.2.3 Beseitigung von Mängeln – Sonderprüfung

Sonderprüfungen können erforderlich werden in Folge von:

- negativer Bewertung eines Regelbesuchs oder
- durch den Eingang von Beschwerden aus dem Markt hinsichtlich der zertifizierten Produkte.

7.2.4 Frist zur Beseitigung von Mängeln

Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Regelprüfung festgestellten Mängeln sollte in der Regel einen Monat nicht überschreiten. Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Sonderprüfung festgestellten Mängeln wird auf 3 Monate festgesetzt (Bedingungen für Sonderprüfungen siehe „Allgemeine Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“).

7.3 Laborprüfung an Stichproben der Produkte

Zwei Mal im Jahr sind mindestens 10 Proben (l = 100 mm) je zertifiziertem Produkt (Verbundzone), entnommen aus 3 verschiedenen Stäben, im Labor einer von ift-Q-Zert anerkannten Prüfstelle zu prüfen. Die Entnahme der Stichproben zur Durchführung der Laborprüfungen erfolgt in der Produktionsstätte des Herstellers, der die Verbindung der Einzelprofile herstellt – in der Regel während eines Fremdüberwachungsbesuches durch den Auditor.

Die Laborprüfungen erfolgen entsprechend EN 14024:2004, Abschnitt 5.3 und 5.4, bei hoher Temperatur θ_{HT} die auch im TT verwendet wurde.

Der Wert der charakteristischen Querzugsfestigkeit $Q_{c,v}$ der Vergleichs-Messung nach EN 14024:2004 Kapitel 5.3 muss ≥ 20 N/mm sein und der Wert der charakteristischen Schubfestigkeit $T_{c,v}$ der Vergleichs-Messung nach EN 14024:2004 Kapitel 5.4 muss ≥ 24 N/mm sein.

Der Mittelwert der Vergleichs-Messung zuzüglich der Standardabweichung der Vergleichs-Messung muss größer sein als der Mittelwert der TT-Messung minus der Standardabweichung der TT-Messung.

Tabelle 1: Bewertung der TT Messung zur Vergleichs Messung

Charakteristischer Wert	Anforderung für diese Kategorie
Schubfestigkeit	$T_{c,v}^{HT} \geq 24$ N/mm
Schubfestigkeit	$T_{mean,v}^{HT} + s_{v\,T} > T_{mean,TT}^{HT} - s_{TT,T}$
Querzugfestigkeit	$Q_{c,v}^{HT} \geq 20$ N/mm
Querzugfestigkeit	$Q_{mean,v}^{HT} + s_{v\,Q} > Q_{mean,TT}^{HT} - s_{TT,Q}$

Bei Abweichungen von den zulässigen Grenzwerten wird eine Wiederholungsprüfung an mindestens einer weiteren Charge desselben Produkts durchgeführt.