QM357

Zertifizierungsprogramm Einbruchhemmende Nachrüstprodukte DIN 18104-1:2017

Produktqualität
Einbruchhemmende Nachrüst-
produkt
nach DIN 18104-1:2017

ZERTIFIZIERT Nr.:219NaBe xxxxx

Inhalt

1 Vorbemerkungen 2
2 Grundlagen 2
3 Mitgeltende Dokumente 2
4 Zertifikat 3
4.1 Gültigkeit des Zertifikates 3
4.2 Kennzeichnung 3
5 Werkseigene Produktionskontrolle 4
5.1 Allgemeines 4
5.2 Wareneingangskontrolle 4
5.3 Fertigungsüberwachung 4
6 Fremdüberwachung 5
6.1 Allgemeines 5
6.2 Regelprüfung am überwachten Standort 5
6.3 Probenentnahme 5

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

+49 8031 261-0
info@ift-rosenheim.de
www.ift-rosenheim.de

Notified Body 0757
PÜZ-Stelle BAY 18

Akkreditierte Zertifizierungsstelle
Produkte + Dienstleistungen
EN ISO/IEC 17065

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

1 Vorbemerkungen

Nachrüstprodukte im Geltungsbereich von DIN 18104-1:2017 dienen zur mechanischen Nachrüstung an Fenster und Fenstertüren um den Widerstand dieser Bauteile gegen Einbruch soweit zu erhöhen, dass das Überwinden mit einfachen Werkzeugen wie Schraubenzieher und Keile erschwert wird. Dieses Zertifizierungsprogramm stellt sicher, dass nach DIN 18104-1:2017 geprüfte Produkte ihre gleichbleibende Qualität durch laufende werkseigene Produktionskontrolle und regelmäßige Fremdüberwachung aufrechterhalten.
Da die Wirksamkeit der mechanischen Nachrüstung im Wesentlichen auch von der Qualifikation und den Fachkenntnissen der ausführenden Firma abhängt, sollte diese nur von Fachfirmen mit fundierten Kenntnissen, z. B. dem „ift zertifizierten Fachbetrieb“ für mechanische Sicherungseinrichtungen, vorgenommen werden.

2 Grundlagen

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Anforderungen für die Zertifizierung und Überwachung von Nachrüstprodukten im Geltungsbereich DIN 18104-1:2017 fest. Für die Zertifizierung und Überwachung von Produkten durch das ift-Q-Zert sind nachzuweisen bzw. vorzulegen:

- Prüfberichte gemäß DIN 18104-1:2017
- Eine von ift-Q-Zert freigegebene, aktuelle Beschreibung, welche die produktrelevanten Eigenschaften sowie die Produktzusammensetzung enthält,
- Eine Dokumentation über die durchgeführte werkseigene Produktionskontrolle, die das Messverfahren und die Häufigkeit der Messung enthält,
- Einen Vertrag mit ift-Q-Zert für die Zertifizierung und Überwachung der Produktion von Produkten im Geltungsbereich DIN 18104-1:2017.
- EN ISO/IEC 17065.

Maßgebend für die Zertifizierung und Überwachung ist ein positiv bewerteter Erstbesuch in der Produktionsstätte.

3 Mitgeltende Dokumente

Bestandteil des Zertifizierungsprogramms „Einbruchhemmende Nachrüstprodukte DIN 18104-1:2017 sind die „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung von Produkten“ und die Zeichensatzung des „ift-zertifiziert-Zeichens“.

4 Zertifikat

4.1 Gültigkeit des Zertifikates

Das Produktzertifikat wird für die Dauer von 3 Jahren ausgestellt.

Im Rahmen der RE-Zertifizierung ist nach 3 Jahren eine Prüfung des Beschlagssystems im Umfang einer Erstprüfung an einer nach EN 17025 akkreditierten und von ift-Q-Zert anerkannten Prüfstelle 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 von Produkten“ 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 erfolgen ein Entzug des Zertifikats sowie die Berechtigung zur Kennzeichnung der Produkte.

4.2 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.

5 Werkseigene Produktionskontrolle

5.1 Allgemeines

Der Hersteller verpflichtet sich, ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einzurichten, welches gleichbleibende Eigenschaften der Beschläge sicherstellt. Er muss einen für die Zertifizierung verantwortlichen Mitarbeiter benennen, der über entsprechende Befugnisse, Kenntnisse und Erfahrungen im Herstellungsprozess der Beschläge 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.

Für die Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle müssen geeignete Einrichtungen und Geräte vorhanden sein. Für die Anzahl der Proben gilt mindestens ein AQL-Wert 1,5 in der Sonderstichprobe S2 der ISO 2859-1:1999+Corr.1:2001+AMD 1:2011.

5.2 Wareneingangskontrolle

Für den Bereich der Wareneingangskontrolle sind folgende Punkte zu beachten:

- Eingangsprüfung der Materialien,
- Prüfung der Baugruppen auf Maßhaltigkeit,
- Leichtgängigkeit

Werksbescheinigungen nach EN 10204:2005, mindestens nach Abschnitt 2.1 oder Abnahmeprüfzeugnisse nach EN 10204:2005, Abschnitt 3.1 sind hierbei zulässig.

5.3 Fertigungsüberwachung

Die Fertigungsüberwachung zur Sicherstellung der gleichbleibenden Eigenschaften der Beschläge ist mindestens nach ISO 2859-1:1999+Corr.1:2001+AMD 1:2011, S2, AQL 1,5 durchzuführen und zu dokumentieren.

Für den Bereich der Fertigungsüberwachung sind folgende Punkte zu beachten:

- Festigkeitsnachweise ,
- Prüfung der Baugruppen auf Maßhaltigkeit,

6 Fremdüberwachung

6.1 Allgemeines

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

6.2 Regelprüfung am überwachten Standort

6.2.1 Intervall und Inhalt

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 Messgeräte auf offensichtliche Mängel sowie auf das Vorhandensein gültiger Kalibriernachweise und Wartungsnachweise der Messgeräte. Die Überprüfungen der Messgeräte müssen dokumentiert sein,
- Überprüfung des Ablaufs zur Erfassung und Bearbeitung von Kundenreklamationen.

6.3 Probenentnahme

Bei jeder vom ift-Q-Zert durchgeführten Regelprüfung können mindestens 5 Proben von repräsentativen Flügel- und Blendrahmenbauteilen aus der laufenden Produktion zur Überprüfung entnommen und es werden entsprechende Zugversuche im Herstellbetrieb durchgeführt. Es ist sicherzustellen, dass am Tag der Regelprüfung eine Probenentnahme möglich ist. Sollte in Ausnahmefällen am Tag der Regelprüfung eine Probenentnahme aus produktionstechnischen Gründen nicht möglich sein, dann sind durch den Hersteller Proben aus der nächsten laufenden Produktion an das ift zu senden. Die Proben sind mit dem Kurzzeichen des für die Auswahl verantwortlichen Mitarbeiters eindeutig zu kennzeichnen. Bei der darauffolgenden Regelprüfung muss jedoch eine Probenentnahme durch das ift-Q-Zert aus der laufenden Produktion erfolgen.

6.3.1 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.

6.3.2 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.

6.3.3 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 von Produkten“).