

QM349

**ift-Zertifizierungsprogramm  
für die Verklebung von gestützten und ungestützten  
Structural-Sealant-Glazing-Systemen nach EAD  
090010-00-0404, 090035-00-0404, 250005-00-0606,  
ETAG 002:2002**



**Inhalt:**

<b>1</b>	<b>Grundlagen</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Verfahren und Inhalt der Zertifizierung</b>	<b>3</b>
<b>3</b>	<b>Erstprüfung</b>	<b>3</b>
<b>4</b>	<b>Erstbesuch</b>	<b>4</b>
<b>5</b>	<b>Produktzertifikat</b>	<b>4</b>
<b>6</b>	<b>Werkseigene Produktionskontrolle</b>	<b>5</b>
<b>7</b>	<b>Fremdüberwachung</b>	<b>6</b>

## 1 Grundlagen

### 1.1 Zweck und Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Voraussetzungen und das Verfahren für die Zertifizierung der Verklebung von Structural-Sealant-Glazing-Systemen, kurz SSG-Systeme, von gestützten und ungestützten Systemen nach den europäisch technischen Richtlinien

- "for bonded glazing kits and bonding sealants", EAD 090010-00-0404 (Ausgabe 09/2018), in der jeweils aktuellen Fassung und den jeweiligen systembezogenen europäischen technischen Zulassungen (European Technical Approval, kurz ETA)
- "for insulated glass unit with structural sealant punctually anchored" EAD 090035-00-0404 (Ausgabe 04/2017), in der jeweils aktuellen Fassung und den jeweiligen systembezogenen europäischen technischen Zulassungen (European Technical Approval, kurz ETA)
- „for adhesive for wall cladding“ EAD 250005-00-0606 (Ausgabe 03/2018), in der jeweils aktuellen Fassung und den jeweiligen systembezogenen europäischen technischen Zulassungen (European Technical Approval, kurz ETA)
- Europäisch technischen Richtlinie für die Zulassung von tragenden Verklebungen von linienförmig gelagerten Verglasungen, ETAG 002:2002

Durch die Einführung und Anwendung der festgelegten Maßnahmen und Prüfungen werden die bei der Erstprüfung nachgewiesenen Eigenschaften hinsichtlich der Ausführung der Verklebung in Übereinstimmung mit den Festlegungen dem jeweils zutreffendem EAD, der ETAG002:2002 und der jeweiligen ETA sichergestellt.

Dieses Zertifizierungsprogramm und die darin beschriebenen Verfahren und Anforderungen beziehen sich ausschließlich auf die Ausführung der Verklebung gemäß den Anforderungen aus den vorgenannten EAD , ETAG 002:2002 und der jeweiligen ETA für das SSG-System.

Weitere Anforderungen auf Basis den vorgenannten EAD , ETAG 002:2002 und der ETA für das jeweilige SSG-System bleiben davon unberührt.

### 1.2 Zertifizierungs- und Prüfgrundlagen

Für die Zertifizierung und Überwachung der Verklebung von SSG-Systemen ist ift-Q-Zert folgendes nachzuweisen bzw. gelten folgende Grundlagen:

- Die aktuelle und gültige ETA für das jeweilige SSG-System,
- Produktdokumentation mit Verarbeitungsrichtlinien für das jeweilige SSG-System bezogen auf die Ausführung der tragenden Verklebung,
- eine Dokumentation über die durchzuführende werkseigene Produktionskontrolle entsprechend den Festlegungen der jeweils gültigen ETA respektive den Vorgaben dem zutreffenden EAD, ETAG 002:2002,



- einen Vertrag mit ift-Q-Zert für die Zertifizierung und Überwachung der Produktion von Produkten im Geltungsbereich der vorgenannten EAD ETA für das jeweilige SSG-System,
- EN ISO/IEC 17065.

### **1.3 Begriffe**

#### **1.3.1 Zulassungsinhaber**

Organisation, die eine Zulassungsstelle beauftragt, eine europäisch technische Zulassung für ein SSG-System zu erteilen.

### **1.3.2 Zugelassene Stelle**

Organisation, die vom Hersteller mit der Zertifizierung und Überwachung beauftragt wird und das EG-Konformitätszertifikat erteilt.

### **1.3.3 Klebende Stelle**

Organisation, die eine tragende Verklebung im Sinne der vorgenannten EAD ETAG 002:2002n bzw. der systembezogenen ETA ausführt. Die klebende Stelle kann ein ortsgelundenes Unternehmen sein, aber auch ein Unternehmen, welches die Klebung an wechselnden Produktionsstätten durchführt (mobile Verklebung).

### **1.3.4 Produktionsstätte/Hersteller**

Organisation, die Produkte/Bauteile/Baustoffe herstellt/weiterverarbeitet.

### **1.3.5 Produkt**

Als Produkt im Sinne dieses Zertifizierungsprogramms werden die Bauteile verstanden, die eine tragende Verklebung aufweisen. Die komplette SSG-Fassade ist nicht Gegenstand dieses Zertifizierungsprogramms.

## **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 von Produkten“ durch ift-Q-Zert dokumentiert. Im Folgenden werden nur Spezifikationen, bezogen auf die tragenden Verklebungen, definiert.

### **2.1 Zertifizierungsverfahren**

- Abschluss eines Überwachungs- und Zertifizierungsvertrags,
- Festlegung des Geltungsbereiches der Produktzertifizierung/des Zertifikats,
- Beurteilung der Zulassungen, Prüfnachweise und der Produktdokumentationen,
- ggf. noch erforderliche Erstprüfung(en),
- Erstbesuch,
- positiver Regelbesuch,
- Zertifizierung.

## **3 Erstprüfung**

### **3.1 Nachweise**

Im Rahmen der Erstprüfung ist eine aktuelle und gültige ETA für das jeweilige SSG-System vorzulegen.

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 tragenden Verklebungen nach der systembezogenen ETA auf Basis dieses Zertifizierungsprogramms. Im Rahmen des Erstbesuches erfolgt eine Beurteilung der vorhandenen werkseigenen Produktionskontrolle.

## **5 Zertifikat**

### **5.1 Gültigkeit des Zertifikates**

Das Produktzertifikat wird für die Dauer von 3 Jahren ausgestellt.

Nach drei Jahren wird eine RE-Zertifizierung durchgeführt. Im Rahmen der RE-Zertifizierung werden alle Voraussetzungen zur erneuten Zertifizierung überprüft. Die RE-Zertifizierung hat den Umfang eines Erstbesuches.

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 bzw. erlischt die Gültigkeit des Zertifikates automatisch mit dem Ablauf der Gültigkeit der zugrundeliegenden systembezogenen ETA. Änderungen am Produkt, die Einfluss auf die, in der systembezogenen ETA 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.

### **5.2 Kennzeichnung**

Die Bauteile 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 Werkseigene Produktionskontrolle**

### **6.1 Allgemeines**

Die klebende Stelle verpflichtet sich, ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einzurichten, welches die Vorgaben der systembezogenen ETA, respektive dem zutreffendem, ETAG 002:2002 erfüllt. Sie muss einen für die Zertifizierung verantwortlichen Mitar-

beiter benennen, der über entsprechende Befugnisse, Kenntnisse und Erfahrungen im Herstellungsprozess der tragenden Verklebung 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 gelten die Regelungen in der systembezogenen ETA.

Wenn objektbezogen zusätzliche oder abweichende Anforderungen gestellt werden, sind diese im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle zu berücksichtigen.

## **6.2 Wareneingangskontrolle**

Die Wareneingangskontrolle ist gemäß den Anforderungen des zutreffenden, ETAG 002:2002 durchzuführen und zu dokumentieren. Wenn Produktarten oder Produkteigenschaften durch Werkszeugnisse gemäß der Definition 3.1 oder 3.2 der EN 10204:2005 durch den Lieferanten bestätigt werden, dann sind die Dokumente vom Lieferanten anzufordern und zu archivieren. Der Umfang der Wareneingangskontrolle kann dann angepasst werden.

Durchgeführte Kontrollen (visuelle, quantitative und/oder qualitative) sind im Rahmen der Wareneingangskontrolle zu dokumentieren.

## **6.3 Fertigungsüberwachung**

Die Fertigungsüberwachung zur Sicherstellung der gleichbleibenden Eigenschaften der tragenden Verklebung ist nach den Festlegungen der systembezogenen ETA durchzuführen. Sofern nicht in der systembezogenen ETA abweichende Regelungen definiert sind, gelten die Festlegungen des zutreffenden EAD , ETAG 002:2002.

Wenn objektbezogen zusätzliche oder abweichende Anforderungen gestellt werden, sind diese im Rahmen der Fertigungsüberwachung zu berücksichtigen.

## **6.4 Überprüfung der Kennzeichnung**

Die Kennzeichnung muss entsprechend den „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung von Produkten“ von ift-Q-Zert entsprechen.

## **7 Fremdüberwachung**

### **7.1 Allgemeines**

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

### **7.2 Regelprüfung am überwachten Standort**

#### **7.2.1 Intervall und Inhalt**

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

Die Fremdüberwachung umfasst mindestens folgende Inhalte:

- Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle,
- Überprüfung der personellen und fertigungstechnischen Voraussetzungen,
- Wartung und Instandhaltung der Fertigungsanlagen,
- 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.
- Einhaltung von ggf. objektbezogenen Anforderungen.

Die klebende Stelle muss das ift immer vor dem Beginn einer Verklebung informieren. Folgende Informationen sind dem ift zu übermitteln:

- Geplanter Produktionsbeginn und geplantes Produktionsende,
- Verarbeitetes System und zutreffende ETA und ggf. spezifische Anforderungen,
- Angabe des Objektes bzw. des Auftraggebers,
- Ort der Verklebung.

Um die Organisation der Überwachung zu ermöglichen, sollte die oben genannten Informationen möglichst frühzeitig dem ift übermittelt werden, mindestens jedoch 5 Kalenderwochen vor dem geplanten Produktionsbeginn.

### 7.2.2 Probenentnahme

Für jede ausgeführte Verklebung sind nach folgendem Stichprobenplan H-Proben herzustellen.

Produktionszeitraum	Anzahl der Proben	Prüfstelle
1. Tag der Produktion (auftragsbezogen)	5*	ift Rosenheim
Je weiteren Produktionstag (auftragsbezogen)	Vorgaben nach der System- bezogenen ETA oder des zu- treffenden EAD, ETAG 002:2002	klebende Stelle oder durch die klebende Stelle beauftragte Prüfstelle

\* Die Proben sind entsprechend den Vorgaben des zutreffenden EAD, ETAG 002:2002 mit Angaben und entsprechenden Nachweisen der verwendeten Substrate zu kennzeichnen und dem ift unaufgefordert zuzusenden.

Je Auftrag sind durch die klebende Stelle 5 H-Proben als Rückstellmuster zu herzustellen und zu archivieren. Die Proben sind mit dem Herstellungsdatum zu kennzeichnen und auftragsbezogen für mindestens 5 Jahre ab Herstellungsdatum so zu lagern, dass sich keine Beeinträchtigungen ergeben.

Die H-Proben sind entsprechend den Vorgaben des zutreffenden EAD, ETAG 002:2002 herzustellen.

Die Herstellung und Prüfung der Schälproben durch die klebende Stelle bleibt von den vorgenannten Regelungen unberührt.

### 7.2.3 Überwachungsbericht

Über die Ergebnisse der Regelprüfung wird ein Überwachungsbericht erstellt. Liegen ein oder mehrere Messwerte bzw. Messergebnisse 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.

### 7.2.4 Beseitigung von Mängeln - Sonderprüfung

Sonderprüfungen können erforderlich werden in Folge von:

- negativer Bewertung eines Regelbesuchs oder
- negativer Bewertung der Laborergebnisse (H-Proben) oder
- durch den Eingang von Beschwerden aus dem Markt hinsichtlich der zertifizierten Produkte.

### 7.2.5 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“).