

QM305

Zertifizierungsprogramm innere Feuerschutzabschlüsse



Produktqualität
Innere Feuerschutzabschlüsse
EN 16034

Nr.: 278 xxxxxx

1	Prüfgrundlagen	2
2	Zusätzliche Anforderungen	2
	2.1 Kennzeichnung	2
	2.2 Überwachung	2
3	Zertifikat	2
	3.1 Gültigkeit des Zertifikats	2
4	Erstprüfung Bauartprüfung oder Erstprüfung der Unterlagen	2
5	Erstbesuch	3
6	Regelprüfung	3
7	Frist zur Beseitigung von Mängeln	4
8	Sonderprüfungen	4
9	Werkseigene Produktionskontrolle	4

1 Prüfgrundlagen

EN 1634-1:2014 + A1:2018

Feuerwiderstandsprüfungen und Rauchschutzprüfungen für Türen, Tore, Abschlüsse, Fenster und Baubeschläge - Teil 1: Feuerwiderstandsprüfungen für Türen, Tore, Abschlüsse und Fenster

EN 1634-3:2004 + AC:2006

Feuerwiderstandsprüfungen für Tür- und Abschlüsseinrichtungen - Teil 3: Rauchschutzabschlüsse

EN 1191:2012

Fenster und Türen - Dauerfunktionsprüfung - Prüfverfahren

EN 12605:2000

Tore - Mechanische Aspekte - Prüfverfahren

EN 13501-2:2016

Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten – Teil 2: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Feuerwiderstandsprüfungen, mit Ausnahme von Lüftungsanlagen

EN 15269-xx

Erweiterter Anwendungsbereich von Prüfergebnissen zur Feuerwiderstandsfähigkeit und/oder Rauchdichtigkeit von Türen, Toren und Fenstern einschließlich ihrer Baubeschläge

EN 17020-xx

Erweiterter Anwendungsbereich von Prüfergebnissen zur Dauerhaftigkeit der Selbstschließung für Türen und zu öffnende Fenster

EN 16034:2014

Türen, Tore und Fenster – Produktnorm, Leistungseigenschaften – Feuer- und/oder Rauchschutzeigenschaften;

EN ISO/IEC 17065:2012+Corrigendum 1:2020

Konformitätsbewertung – Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren.

2 Zusätzliche Anforderungen

2.1 Kennzeichnung

Die zertifizierten und lt. Vertrag regelmäßig überwachten Produkte sind gemäß entsprechender Zeichensatzung mit dem „ift-zertifiziert“-Zeichen zu kennzeichnen.

2.2 Überwachung

Weitere Regelungen zur werkseigenen Produktionskontrolle und für die Fremdüberwachung sind in einem Überwachungsvertrag geregelt. Die Überwachung erstreckt sich auch auf die Kontrolle funktionswichtiger Teile des inneren Feuerabschlusses (iFSA), wie z.B. Türschließer, Schlösser (auch Schnappriegel), Bänder, Schließfolgeregler, Aufschäumer & Dichtungen, Türöffner (Schlossfallenentriegelung).

Soweit diese Teile bereits aufgrund der dafür geltenden Normen, Zulassungen oder Prüfbescheide hinsichtlich der bei iFSA relevanten Eigenschaften in ihrem Herstellwerk überwacht werden, so gilt diese Überwachung auch für die Verwendung dieser Teile in iFSA.

3 Zertifikat

3.1 Gültigkeit des Zertifikats

Das Zertifikat bzw. dessen Verlängerungen werden für die Dauer von jeweils 3 Jahren erteilt.

Nur die iFSA, die in einem auf dem Zertifikat benannten Herstellwerk gefertigt werden, dürfen mit dem ift-zertifiziert-Zeichen gekennzeichnet werden.

Die Berechtigung zum Führen des ift-zertifiziert-Zeichens erlischt mit dem Gültigkeitsdatum des Zertifikats bzw. dessen letzter Verlängerung.

4 Erstprüfung Bauartprüfung oder Erstprüfung der Unterlagen

Die Erstprüfung dient der Feststellung, ob das Produkt allen Anforderungen entspricht, die in der zugrundeliegenden Norm festgelegt sind.

Vorzulegen sind folgende Nachweise einer von ift-Q-Zert anerkannten Prüfstelle / notifizierte Produktzertifizierungsstelle:

- a) Klassifizierungsbericht nach EN 13501-2:2016 für Produkte nach EN 16034:2014 und der Dokumentation der zugrundeliegenden Typprüfung,
- b) ggf. Berichte zum erweiterten Anwendungsberichts nach den Normenreihen EN 15269-xx und EN 17020-xx,
- c) vom ift Zertifizierungsstelle zur Grundlage der Überwachung freigegebene Verarbeitungsrichtlinien/ Fertigungszeichnungen als Ergänzung/ Ersatz zu einer ausführlichen Beschreibung in den Berichten nach Punkt a) und b).
- d) bei Lizenzfertigung können bei der Zertifizierung auch entsprechende Dokumente nach Punkt a) – c) von Systemgebern mit einer Einverständniserklärung des Systemgebers zur Verwendung dieser Dokumente im Rahmen der Zertifizierung vorgelegt werden;
- e) Einverständniserklärung des Systemgebers (nur bei Lizenzfertigung).

Änderungen an den in die Überwachung einbezogenen iFSA müssen der Zertifizierungsstelle zur Genehmigung vorgelegt werden. Bei Lizenzfertigung kann dies nur durch den Systemgeber erfolgen.

5 Erstbesuch

Der Erstbesuch dient der Feststellung, ob die Voraussetzungen vorliegen, die für die Herstellung des Produkts erforderlich sind, um seine Übereinstimmung mit den Produkten gemäß Typprüfung zu gewährleisten.

Der Erstbesuch umfasst:

- a) Überprüfung der personellen und einrichtungsmäßigen Voraussetzung (Benennung eines eigenverantwortlichen Qualitätsprüfers).
- b) Prüfung der iFSA auf Einhaltung der Anforderungen gemäß Typprüfung und den Angaben des Klassifizierungsberichts; zum Erstbesuch muss ein Produkt aus der laufenden Produktion oder alternativ ein Musterelement vorliegen.
- c) Einführung in die werkseigene Produktionskontrolle.

Über den durchgeführten Erstbesuch wird ein Bericht angefertigt. Dieser enthält die Empfehlung der iFSA-Typen, für die die Voraussetzungen zum Führen des ift-zertifiziert-Zeichens erfüllt sind.

6 Regelbesuch / Re-Zertifizierung

Der Regelbesuch ist ohne vorherige Ankündigung einmal im Jahr in den Herstellungsbetrieben durchzuführen.

Im Rahmen des Regelbesuchs wird mindestens überprüft:

- Handhabung der werkseigenen Produktionskontrolle und Bewertung derer Ergebnisse,
- Konstruktive Einzelheiten mit Einhaltung der Anforderungen gemäß Typprüfung und den Angaben des Klassifizierungsberichts

Werden im Rahmen eines Regelbesuchs keine Fertigprodukte zur Überprüfung vorgefunden, so sind folgende Überprüfungen vorzunehmen:

- Handhabung der werkseigenen Produktionskontrolle und Bewertung deren Ergebnisse,
- stichprobenartige Überprüfung im Lager befindlicher Produkte und Zulieferteile.

Werden im Rahmen von zwei aufeinanderfolgenden Regelbesuche keine Fertigprodukte vorgefunden, so kann ein Sonderbesuch vereinbart werden.

Über den durchgeführten Regelbesuch wird ein Bericht angefertigt.

Zur Re-Zertifizierung muss zwingend ein Produkt aus der laufenden Produktion oder alternativ ein Musterelement vorliegen.

7 Frist zur Beseitigung von Mängeln

Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen des Regelbesuchs festgestellten Mängeln wird nach Umfang und Art der Herstellung vom Fremdüberwacher festgelegt. Sie sollte jedoch ein Monat nicht überschreiten.

Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Sonderbesuch festgestellten Mängeln wird auf drei Monate festgesetzt (Bedingungen für Sonderbesuch siehe „Allgemeine Bedingungen für die Zertifizierung von Produkten“).

8 Sonderbesuch

Im Rahmen von Sonderbesuchen wird die Wirksamkeit der Beseitigung der festgestellten Mängel überprüft.

9 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller muss durch eine werkseigene Produktionskontrolle sicherstellen, dass der iFSA in allen Einzelheiten der Norm und dem klassifizierten Bauteil entspricht. Die Vorgaben der EN 16034 sind zu beachten.

Der Hersteller des Rauchschutzabschlusses hat in eigener Verantwortung dafür zu sorgen, dass der Rauchschutzabschluss in allen Einzelheiten dem Bauartprüfzeugnis und der evtl. zugehörigen gutachtlichen Stellungnahmen entspricht. Er muss über geeignetes Fachpersonal, Einrichtungen und Geräte verfügen. Er hat für jede Produktionsstätte einen Verantwortlichen zu benennen.

Der Hersteller muss bei der Fertigung der iFSA auf Übereinstimmung mit dem klassifizierten Bauteil prüfen, bei großen Fertigungslosen muss eine Prüfung je Fertigungstag und bei kleinen Losen mindestens an jeder 30. iFSA erfolgen.

Die Prüfung ist jeweils während der Fertigung und am fertigen Bauteil durchzuführen.

Die Art und Häufigkeit der werkseigenen Produktionskontrolle während der Herstellung des iFSA ist mit der Überwachungsstelle im Rahmen des Erstbesuchs abzustimmen.

Der Hersteller muss an einem entnommenen Produkt folgende Prüfungen durchführen:

- Übereinstimmung der Materialien jeder Lieferung durch Materialeingangskontrolle bzw. durch Vorlage einer Werksbescheinigung;
- ausreichende Befestigung der Beschläge;
- Prüfung der Band- und Schlosssysteme auf Übereinstimmung mit den geprüften Typen durch Eingangskontrolle je Lieferung;

Über die werkseigene Produktionskontrolle wird jeweils ein Protokoll angefertigt und bei der Fremdüberwachung vorgelegt.

Systematische Fehler und deren Abstellmaßnahmen sind aufzuzeichnen.