

Zertifizierungsprogramm Einbruchhemmende Nachrüstprodukte DIN 18104-2:2013



Inhalt

1	Grundlagen	2
2	Verfahren und Inhalt der Zertifizierung	3
3	Erstprüfung	3
4	Erstbesuch	4
5	Produktzertifikat	4
6	Werkseigene Produktionskontrolle	5
7	Fremdüberwachung	6
	Anlage 1	

1 Vorbemerkungen

Nachrüstprodukte im Geltungsbereich von DIN 18104-2:2013 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 18104-2:2013 geprüfte Produkte ihre gleichbleibende Qualität durch laufende werkseigene Produktionskontrolle und regelmäßige Fremdüberwachung aufrechterhalten. Die Sicherstellung der Gebrauchstauglichkeit (Dauerfunktionstüchtigkeit) der Nachrüstbeschläge ist nicht Gegenstand dieses Zertifizierungsprogramms.

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 18104-2:2013 fest. Für die Zertifizierung und Überwachung von Produkten durch das ift-Q-Zert sind nachzuweisen bzw. vorzulegen:

- ▣ Prüfberichte gemäß DIN 18104-2:2013
- ▣ Nachweis der Korrosionsbeständigkeit des Produkts gemäß EN 1670:2007 Klasse 3,
- ▣ 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 18104-2:2013,
- ▣ 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 18104-2:2013“ sind die „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung Überwachung/Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ und die Zeichensatzung des „ift-zertifiziert-Zeichens“.

4 Zertifikat

4.1 Erteilung und Gültigkeit des Zertifikates

Das Zertifikat wird nach positivem Erstbesuch für die Gültigkeitsdauer von 5 Jahren erteilt.

Vor Ablauf der Gültigkeitsdauer des Zertifikats werden folgende Punkte gesondert überprüft:

- Systembeschreibung des Produkts,
- Normkonformität des Produkts,
- Ergebnisse der durchgeführten Fremdüberwachung und Laborprüfungen im Zuge der werkseigenen Produktionskontrolle.

4.2 Kennzeichnung

Das Produkt kann mit dem ift-zertifiziert-Zeichen entsprechend der Zeichensatzung des ift Rosenheim gekennzeichnet werden.

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 des ift-zertifiziert-Zeichens erlischt mit dem Ablauf der Gültigkeitsdauer des Zertifikates und bei Beendigung des Überwachungsvertrages.

5 Werkseigene Produktionskontrolle

5.1 Allgemeines

Der Hersteller verpflichtet sich, ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einzurichten, welches gleichbleibende Eigenschaften des Nachrüstprodukts sicherstellt. Die werkseigene Produktionskontrolle ist gemäß den „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung Überwachung/Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“, Abschnitt 5 durchzuführen. Der Fertigungsbetrieb muss einen für die Produktzertifizierung verantwortlichen Mitarbeiter benennen, der über entsprechende Befugnisse, Kenntnisse und Erfahrungen im Herstellungsprozess des Produktes verfügt. Dieser ist für die ordnungsgemäße Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle verantwortlich. Art und Umfang der werkseigenen Produktionskontrolle ist mit dem ift-Q-Zert abzustimmen. Werden in der werkseigenen Produktionskontrolle unzulässige Abweichungen festgestellt, sind durch den Beauftragten der werkseigenen Produktionskontrolle unverzüglich Maßnahmen zur Beseitigung der Abweichungen bzw. Mängel einzuleiten.

5.2 Werkseigene Prüfungen

Die werkseigene Produktionskontrolle ist die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung zur Einhaltung der für die einbruchhemmenden Nachrüstprodukte festgelegten Anforderungen.

Folgende Prüfungen sind im Zuge der werkeigenen Produktionskontrolle vom Hersteller durchzuführen:

- 1 Zugversuche an Flügelbauteilen mit sicherheitsrelevanten Merkmalen in Verbindung mit Blendrahmenbauteilen.
Die Zugversuche werden unter einem Winkel von 60° durchgeführt. Für die Prüfung werden die Bauteile mit metrischen Schrauben auf eine Aufspannung aus Stahl oder Aluminium befestigt. Ein Beispiel ist in Anlage 1 dargestellt.
Repräsentative Flügelbauteile mit sicherheitsrelevanten Merkmalen sind in Verbindung mit dem dazugehörigen repräsentativen Blendrahmenbauteil in der Regel mindestens vierteljährlich zu prüfen (siehe Abschnitt 4.1). Die zu prüfenden Bauteile werden im Rahmen des Erstbesuches festgelegt.
- 2 Die Oberflächenhärte des Anbohrschutzes ist mit der Härteangabe 60±2 HRC ausreichend. Sie kann durch eine Werksbescheinigung nach EN 10204:2004 oder durch ein Härteprüfzeugnis nachgewiesen werden. Für die werkseigene Produktionskontrolle kann auch die Härteprüfung nach Vickers angewendet werden. Der Nachweis kann auch über einen handgeführten Bohrversuch gemäß ENV 1627:1999 ff (Werkzeugsatz C) oder gemäß " EN 1627:2011 ff (Werkzeugsatz A4) alternativ erbracht werden.
- 3 Die Korrosionsbeständigkeit der Beschläge ist gemäß QM 328, RAL-GZ 607/3 bzw. EN 1670:2007 mindestens vierteljährlich nachzuweisen.

Änderungen in den Prüf- und Messverfahren, den Prüfgeräten sowie der Prüfintervalle müssen ift-Q-Zert unverzüglich mitgeteilt werden.

6 Fremdüberwachung

6.1 Erstbesuch

Der Erstbesuch wird gemäß den „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung Überwachung/Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durchgeführt. Beim Erstbesuch werden aus der laufenden Fertigung Proben entnommen (Flügelbauteile und Blendrahmenteile). Die Proben bzw. die, bei den Zugversuchen ermittelten Werte dienen als Basis für die Festlegung von Grenzwerten. Die Ergebnisse der durchgeführten Laborprüfungen im Herstellbetrieb werden vom ift-Q-Zert dokumentiert.

6.2 Regelprüfung

Die Regelprüfung wird gemäß den „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung Überwachung/Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durchgeführt.

Die Regelprüfung durch das ift-Q-Zert wird bei Herstellern, die über ein zertifiziertes QM-System gemäß ISO 9001 verfügen, einmal im Jahr durchgeführt und beinhaltet:

- Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle,
- Überprüfung der Produktionsbedingungen,

- Überprüfung der im Labor und in der Produktion 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.

Verfügt der Hersteller über kein zertifiziertes QM-System, so werden jährlich zwei Regelprüfungen durchgeführt.

6.3 Probenentnahme

Bei jeder vom ift-Q-Zert durchgeführten Regelprüfung werden mindestens 20 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.

6.4 Bericht

Über die Ergebnisse der Regelprüfung wird im Rahmen der Fertigungsüberwachung sowie der durchgeführten Zugversuche ein Prüfbericht vom ift-Q-Zert erstellt. Liegen ein oder mehrere Messwerte außerhalb der festgelegten Grenzwerte, so muss die Ursache der Abweichung geklärt und kurzfristig abgestellt werden. Nach der Beseitigung der Mängel entscheidet ift-Q-Zert, ob weitere qualitätssichernde Maßnahmen (z. B. eine Sonderprüfung) erforderlich sind.

7 Frist zur Beseitigung von Mängeln - Sonderprüfungen

Die Frist zur Beseitigung von festgestellten Mängeln wird nach Umfang und Art der Mängel und der Herstellung von ift-Q-Zert festgelegt. Sie darf jedoch 1 Monat nicht überschreiten.

Bei signifikanter Abweichung erfolgt eine Sonderprüfung durch das ift-Q-Zert. Hierbei werden eine Regelprüfung und eine Probenentnahme durchgeführt. Art und Umfang werden von ift-Q-Zert festgelegt.

Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Sonderprüfung festgestellten Mängeln wird auf 3 Monate festgesetzt.

Anlage 1:

Beispiel für Zugversuche an Flügelbauteilen in Verbindung mit Blendrahmenbauteilen im Winkel von 60°

