

QM 343

Zertifizierungsprogramm

Bänder

nach EN 1935:2002 bzw.

EAD 020001-01-0405:2017



1 Grundlagen

1.1 Zweck und Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Voraussetzungen und das Verfahren für die Zertifizierung von Bändern nach EN 1935:2002 bzw. EAD 020001-01-0405:2017 fest.

Durch die Einführung und Anwendung der festgelegten Maßnahmen und Prüfungen werden die bei der Erstprüfung nachgewiesenen Eigenschaften der Bänder dauerhaft sichergestellt. Die festgelegten Anforderungen gehen über die in EN 1935:2002 bzw. EAD 020001-01-0405:2017 geforderter Regelungen hinaus. Dieses wird durch die Kennzeichnung der Bänder durch das „ift-zertifiziert“-Zeichen dokumentiert.

Nach diesem Zertifizierungsprogramm zertifizierte und überwachte Beschläge erfüllen die Anforderungen an Bandsysteme nach RAL-GZ 695:2016 (Fenster und Haustüren – Gütesicherung RAL-GZ 695) und RAL-GZ 716:2013 (Kunststofffenster-Profilssysteme – Gütesicherung RAL-GZ 716).

Hinweise zur Austauschbarkeit von Bandsystemen in Bauelementen nach EN 14351-1:2006 + A2:2016 werden in Anlage 1 und Anlage 2 aufgeführt.

1.2 Zertifizierungs- und Prüfgrundlagen

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Anforderungen für die Zertifizierung und Überwachung von Bändern im Geltungsbereich EN 1935:2002 bzw. EAD 020001-01-0405:2017 fest. Für die Zertifizierung und Überwachung von Bändern ist ift-Q-Zert Folgendes nachzuweisen bzw. vorzulegen:

-  Prüfberichte gemäß EN 1935:2002 bzw. EAD 020001-01-0405:2017, ausgestellt durch eine nach EN ISO/IEC 17025 akkreditierte und von ift-Q-Zert anerkannte Prüfstelle,
-  Prüfberichte nach EN 1191:2012 eines Bandsystems bei maximalem Türflügelgewicht und festgelegten Befestigungssystem durch eine nach EN ISO/IEC 17025 akkreditierte und von ift-Q-Zert anerkannte Prüfstelle,
-  Produktdokumentation mit Montageanleitung für den vorgesehenen Verwendungszweck bzw. Einsatzzweck der Bänder,
-  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 1935:2002 bzw. EAD 020001-01-0405:2017,
-  EN ISO/IEC 17065.

1.3 Begriffe

1.3.1 Prüfberichts-inhaber

Organisation, die eine Prüfstelle mit der Ermittlung bzw. Prüfung einzelner oder mehrerer Eigenschaften eines Produktes/Bauteils beauftragt und über die Ergebnisse einen Nachweis/Bericht von der Prüfstelle erhält.

1.3.2 Produktionsstätte/Hersteller

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

1.3.3 Bandsystem

Bänder gleichen Typs und Bauformen sowie vergleichbaren Merkmalen (Material, Tragverhalten und Lagertechnik) zum Einsatz in Türen aus Holz, Kunststoff, Stahl und Aluminium nach EN 14351-1:2006 + A2:2016.

1.3.4 Befestigungssystem

Alle verwendeten Montagemittel und eingesetzten Befestigungsteile (Anker, Schrauben, Hinterlegplatten usw.) die gemäß den Vorgaben des Bandherstellers verwendet werden.

1.3.5 Produkt

Als Produkt im Sinne dieses Zertifizierungsprogramms wird ein entsprechend den Angaben des Herstellers vertriebenes Bandsystem verstanden.

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 Bänder, definiert.

2.1 Zertifizierungsverfahren

- ☒ Abschluss eines Zertifizierungs- und Überwachungsvertrags,
- ☒ Festlegung des Geltungsbereiches der Produktzertifizierung/des Zertifikats,
- ☒ Beschreibung des Produktes gemäß Anlage 3 (Bauteilblatt) durch den Antragsteller,
- ☒ Beurteilung der Prüfnachweise und der Produktdokumentationen,
- ☒ ggf. noch erforderliche Erstprüfung(en),
- ☒ positiver Erstbesuch,
- ☒ Zertifizierung.

3 Erstprüfung

3.1 Nachweise

Im Rahmen der Erstprüfung für ein Bandsystem sind Prüfberichte gemäß EN 1935:2002 bzw. EAD 020001-01-0405:2017 sowie Prüfberichte nach EN 1191:2012 eines Bandsystems bei maximalem Türflügelgewicht und festgelegten Befestigungssystem, ausgestellt durch eine nach EN ISO/IEC 17025 akkreditierte und von ift-Q-Zert anerkannte Prüfstelle, 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 Bändern nach EN 1935:2002 bzw. EAD 020001-01-0405:2017 auf Basis dieses Zertifizierungsprogramms. Im Rahmen des Erstbesuches erfolgt eine Beurteilung der vorhandenen werkseigenen Produktionskontrolle.

5 Produktzertifikat

5.1 Gültigkeit des Zertifikates

Das Produktzertifikat wird für die Dauer von 5 Jahren ausgestellt.

Für eine Verlängerung der Gültigkeit um weitere 5 Jahre ist eine RE-Zertifizierung möglich. Im Rahmen der RE-Zertifizierung ist eine Bewertung der vorliegenden Nachweise des Bandsystems durch ift-Q-Zert durchzuführen. Bei positiver Bewertung der Zertifizierungsvoraussetzungen wird das Zertifikat für weitere 5 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, 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 erfolgen ein Entzug des Zertifikats sowie die Berechtigung zur Kennzeichnung der Produkte.

5.2 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.

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

Der Bandhersteller verpflichtet sich, ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einzurichten, welches gleichbleibende Eigenschaften der Bänder sicherstellt. Er muss einen für die Zertifizierung verantwortlichen Mitarbeiter benennen, der über entsprechende Befugnisse, Kenntnisse und Erfahrungen im Herstellungsprozess der Bänder 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. Die Häufigkeit der Stichprobe richtet sich nach dem Umfang und der Menge der zertifizierten Bandfamilien sowie den in EN 1935:2002 bzw. EAD 020001-01-0405:2017 festgelegten Intervallen.

6.2 Wareneingangskontrolle

Für den Bereich der Wareneingangskontrolle sind folgende Punkte zu beachten:

-  Eingangsprüfung der Materialien,
-  Festigkeitsnachweise (Bandstifte, Bandrollen),
-  Prüfung der Baugruppen auf Maßhaltigkeit,
-  Leichtgängigkeit der Kugellager (falls vorhanden).

Werksbescheinigungen nach EN 10204:2004, mindestens nach Abschnitt 2.1 oder Abnahmeprüfzeugnisse nach EN 10204:2004, Abschnitt 3.1 sind hierbei zulässig.

6.3 Fertigungsüberwachung

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

Für den Bereich der Fertigungsüberwachung sind folgende Punkte zu beachten:

-  Festigkeitsnachweise (Bandstifte, Bandrollen),
-  Prüfung der Baugruppen auf Maßhaltigkeit,
-  Leichtgängigkeit der Kugellager (falls vorhanden).

6.4 Weitere Prüfungen an Stichproben

6.4.1 Halbjährliche Prüfungen:

In Intervallen von nicht mehr als 6 Monaten, müssen für die Typreihe repräsentative Bänder aus einer Bandfamilie aus dem Fertiglager entnommen werden und es müssen folgende Prüfungen durchgeführt werden:

1. Prüfung des Anfangsreibmomentes und der statischen Belastung nach Abschnitt 7.1.2 von EN 1935:2002 bzw. nach Abschnitt 2.2.3.2 von EAD 020001-01-0405:2017,
2. Dauerbetriebsprüfung nach Abschnitt 7.1.4 von EN 1935:2002 bzw. nach Abschnitt 2.2.3.2.3 von EAD 020001-01-0405:2017,
3. Korrosionsprüfung nach Abschnitt 7.1.5 von EN 1935:2002 bzw. nach Abschnitt 2.2.5 von EAD 020001-01-0405:2017.

6.4.2 Jährliche Prüfungen

Bänder die an Türen zu Fluchtwegen eingesetzt werden und Bänder die in Übereinstimmung mit Anhang B aus EN 1935:2002 bzw. EAD 020001-01-0405:2017 sind, müssen in Intervallen von nicht mehr als einem Jahr einer Prüfung nach Abschnitt 7 aus EN 1935:2002 bzw. nach Abschnitt 3.4 aus EAD 020001-01-0405:2017 unterzogen werden. Hierzu sind zwei für die Typreihe repräsentative Bänder aus dem Fertigproduktlager zu entnehmen.

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 Regelprüfung am überwachten Standort

7.2.1 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.

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 berechtigten 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 „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“).

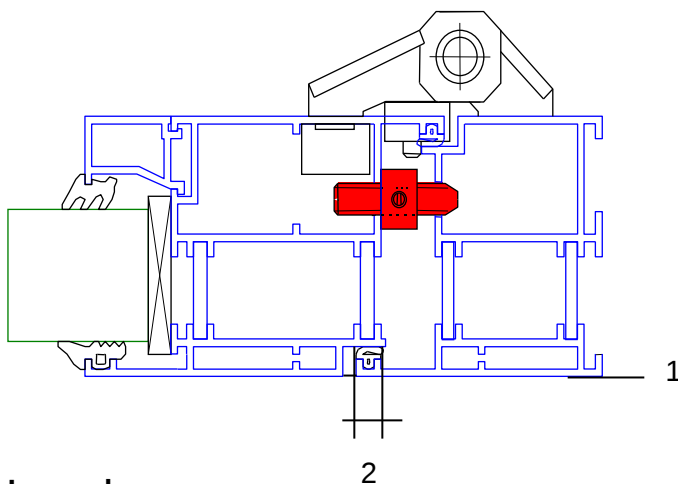
Anlage 1: Regeln zur Austauschbarkeit von nach diesem Programm zertifizierten Bandsystemen in Außentüren nach EN 14351-1:2006 + A2:2016

lfd. Nr.	Eigenschaft	Regeln	Austauschbarkeit
1.	Widerstandsfähigkeit gegen Windlast	Bandklasse gleich oder besser, sowie unter Berücksichtigung von Anlage 2	Ja
2.	Widerstandsfähigkeit gegen Schneelast	nicht vorhanden	Nein
3.	Brandverhalten	nicht vorhanden	Nein
4.	Schutz gegen Brand von außen	nicht vorhanden	Nein
5.	Schlagregendichtheit	Bandklasse gleich oder besser, sowie unter Berücksichtigung von Anlage 2	Ja
6.	Gefährliche Substanzen	nicht vorhanden	Nein
7.	Stoßfestigkeit	Bandklasse gleich oder besser, sowie unter Berücksichtigung von Anlage 2	Ja
8.	Tragfähigkeit von Sicherheitsvorrichtungen	Bandklasse gleich oder besser, sowie unter Berücksichtigung von Anlage 2	Ja
9.	Fähigkeit zur Freigabe	Bandklasse gleich oder besser, sowie unter Berücksichtigung von Anlage 2	Ja
10.	Schallschutz	Bandklasse gleich oder besser, sowie unter Berücksichtigung von Anlage 2	Ja
11.	Wärmedurchgangskoeffizient	kein Einfluss	Ja
12.	Strahlungseigenschaft	kein Einfluss	Ja
13.	Luftdurchlässigkeit	Bandklasse gleich oder besser, sowie unter Berücksichtigung von Anlage 2	Ja
14.	Bedienungskräfte	kein Einfluss	Ja
15.	Mechanische Festigkeit	Bandklasse gleich oder besser, sowie unter Berücksichtigung von Anlage 2	Ja
16.	Lüftung	kein Einfluss	Ja
17.	Durchschusshemmung	nicht vorhanden	Nein
18.	Sprengwirkungshemmung	nicht vorhanden	Nein
19.	Dauerfunktion	Bandklasse gleich oder besser, sowie unter Berücksichtigung von Anlage 2	Ja
20.	Differenzklimaverhalten	kein Einfluss	Ja
21.	Einbruchhemmung	nicht vorhanden	Nein

Die Beurteilung der Ergebnisse, die Austauschbarkeit sowie deren Verwendbarkeit im Rahmen der EN 14351-1:2006 + A2:2016 liegt in der Verantwortung des Türherstellers bzw. in den vertraglichen Bedingungen des Systemgebers bei Shared- oder Cascading-Systemen.

Anlage 2: Austauschbarkeit von Bändern

- Die Bandsysteme müssen alle Anforderungen des vorliegenden Zertifizierungsprogramms erfüllen.
- Die Befestigungssysteme müssen technisch vergleichbar sein. Die Gleichwertigkeit der Festigkeit des Befestigungssystems wurde im Rahmen einer Dauerfunktionsprüfung nach EN 1191:2012 an einer repräsentativen Türkonstruktion im Rahmen dieses Zertifizierungsverfahren nachgewiesen.
- Die Bandklasse des ersetzenden Bandsystems muss mit dem bei der Erstprüfung gemäß EN 14351-1:2006 + A2:2016 verwendeten Bandsystems mindestens gleichwertig sein (mind. gleiche Bandklasse).
- 2-teilige Bänder können durch 3-teilige Bänder ersetzt werden aber nicht umgekehrt.
- Es müssen mind. die gleiche Anzahl von Bändern eingesetzt werden.
- Der konstruktive Aufbau der Dichtungsebene (bspw. umlaufende Dichtung oder unterbrochene Dichtung) ist mindestens gleichwertig bzw. bleibt unverändert. Die bei der Erstprüfung ermittelten Spaltmaße bzw. Versatz des Flügels zum Rahmen (Aluminium) sowie die Dichtungsauflage bleiben unverändert. Sollten keine Angaben in Bezug auf das Spaltmaß oder den Versatz vorliegen, so ist eine Referenzprüfung auf einem kalibrierten Prüfstand in Bezug auf Luftdurchlässigkeit und Schlagregendichtheit erforderlich.



Legende:

- 1: Versatz Flügel zu Rahmen
- 2: Dichtungsauflage

Eine Austauschbarkeit von zertifizierten Bandsystemen ist bei Einhaltung dieser Regeln für Bauelemente nach EN 14351-1:2006 + A2:2016 gegeben, für die bereits ein Nachweis vorliegt ohne das weitere Validierungsprüfungen durchgeführt werden müssen. Dieses Verfahren wird gleichermaßen auch bei der Erstellung von RAL-Systempässen nach RAL-GZ 716 durch das ift Rosenheim angewendet, sofern die zuvor aufgeführten Rahmenbedingungen erfüllt sind.

Anlage 3: Mustervorlage Bauteilblatt

Bänder

Darstellung und Aufbau

Logo Bild des Bandes	Hersteller		
	Typ		
	Anzahl		mindestens 2 Stück
	Einsatzbereich		Aluminium/Holz/Kunststoff/Stahl
	Befestigung		
	Belastungswert nach EN 1935:2002 oder EAD 020001-01-0405:2017		_____kg
	ift-Produkt- zertifizierung		QM 343 Bänder Nr.

Hinweise zur Verarbeitung

Die Verarbeitungshinweise und Produktdokumentationen des Herstellers sind zu beachten.

Befestigung

- Beim Einschrauben sind generell die Vorgaben des Bandherstellers für Einschraubwinkel, Schraubposition, Eindrehmoment, Bohr-, Fräs und Schraubbilder oder ähnliches zu beachten.

Korrosionsschutz

- Die Verarbeitungshinweise des Bandherstellers sind zu beachten, insbesondere auf die verwendeten Holzarten oder Montageuntergründe.
- Hinweise zum Korrosionsschutz können der Homepage und den Produktinformationen entnommen werden.
- Die Empfehlungen des Herstellers hinsichtlich der zu verwendenden Reinigungsmitteln sind zu beachten.

Werkseigene Produktionskontrolle

Wareneingangskontrolle

Kontrolle

- der Lieferpapiere der eingegangenen Waren mit den Bestellangaben.
- der Ware auf ordnungsgemäßen Anlieferungszustand.

Produktionskontrolle

Sicherstellung und Überprüfung

- der Einhaltung der Produktdokumentation des Bandherstellers (Einschraubwinkel, Schraubposition, Bohr-, Fräs- und Schraubbilder, Einschraubmomente).
- der Verwendung geeigneter Befestigungsmittel und der Vollständigkeit der Verschraubung.

Kontrolle des Fertigproduktes

Kontrolle

- der ordnungsgemäßen Montage und Einstellung der Bänder gemäß den Herstellerangaben.
- Bedienbarkeit und Funktionsfähigkeit des Fertigprodukts.

Lagerung

Die Lagerung der Bänder erfolgt

- trocken, sauber und vor Witterung geschützt.