

Dieses Dokument dient der Festlegung der Mindestanforderungen für die Probenahme, Typprüfung und Inspektion.

1. Mindestanforderungen an die Probenahme und Verifizierung

1.1. Probenahme

1.1.1. Zweck der Probenahme

Die einschlägigen harmonisierten Produktnormen sprechen von „Probenahme und Typprüfung“. Mit der Probenahme (engl. Sampling) ist gemeint, dass vor dem Durchführen der eigentlichen Prüfung eine „amtliche Entnahme“ der Probe durch eine unabhängige Stelle oder durch den Hersteller notwendig ist, um sicherzustellen, dass diese repräsentativ für die gesamte Produktfamilie des Herstellers ist. Dazu zählt auch die überprüfbare Tatsache, dass diese aus dem Werk stammt, für welches der Hersteller die Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit beantragt. Diese Probenahme wird in der Regel von der Zertifizierungsstelle im Werk des Herstellers durchgeführt, welche auch die Zertifizierung des gleichen Produktes durchführt. Bei Bedarf kann die Zertifizierungsstelle diese Tätigkeit einer gleichermassen qualifizierten und vertrauenswürdigen Stelle im Sinne eines Unterauftragnehmers übertragen.

1.1.2. Arten der Probenahme

Grundsätzlich wird zwischen folgenden Varianten der Probenahme unterschieden:

- Probenahme auf das verfügbare Lager
- Probenahme auf bestellte Produkte
- Probenahme auf Prototyp
- Probenahme aus der laufenden Produktion

1.1.2.1. Probenahme auf verfügbare Lager:

Kontrolle des Produktionsprozesses und Kennzeichnung der Proben mit einer Signatur im Lager, welche getestet werden (nicht entfernbar). Es muss sichergestellt sein, dass diese tatsächlich aus dem Produktionsprozess stammen:

Der Probekörper braucht eine Signatur mit folgenden Eigenschaften:

1. Eindeutige Probekörpernummer
2. Datum der Probenahme
3. Unterschrift des Vertreters der SIPIZ AG, welcher für die Probenahme verantwortlich ist.

Die Signatur wird auf jedes wesentliche Element des Probekörpers aufgebracht, wenn der Probekörper zerlegbar ist (z.B. Türblatt und Zarge). Die Signatur muss so beschaffen sein, dass diese nicht ohne grossen Aufwand unbemerkt gelöst und auf ein anderes Element angebracht werden kann. Diese kann z.B. mit einem wasserfesten Filzstift oder in Form eines speziellen Prüfsiegels aufgebracht werden. Um Manipulationen besser aufdecken zu können muss jede Signatur fotografisch erfasst und das Foto dem Probenahmeprotokoll beigelegt werden. (z.B. Abfotografieren und senden der Fotos in Prüfstelle zusammen mit dem Probenahmeprotokoll - Dabei Datenschutz des Herstellers beachten!).

Es wird ein Probenahmeprotokoll erstellt (Original für Zertifizierungsstelle, Kopie an Herstellwerk und Probe). Es können auch zusätzliche Proben als Kontrollproben gezogen werden.

1.1.2.2. Probenahme auf bestellte Produkte:

- Kontrolle des Produktionsprozesses während der Produktion der Probe (wenn dies nicht möglich ist: Kontrolle während der Produktion des Produktes selbst).
- Erhebung der Dokumentation (Ablauf, Arbeitsanweisungen, etc.) bezüglich des Produktionsprozesses; Anführen der Produktionsschritte, die kontrolliert wurden).
- Wenn die Kontrolle des Herstellwerkes während der Produktion durchgeführt wird: nicht entfernbare Kennzeichnung der Probe durch Zertifizierungsstelle analog zu Kap. 1.1.2.1.

Wenn die Produktion länger als 1 Tag dauert: Zertifizierungsstelle ermittelt in Bezug auf die Dokumentation des Produktionsprozesses die kritischen Arbeitsprozesse und überwacht diese – unkritische Prozesse können übersprungen werden, solange diese z.B. mit Hilfe eines Prozessflowcharts dokumentiert sind.

1.1.2.3. Probenahme auf Prototypen:

Probenahme und die Kennzeichnung der Proben erfolgen analog zu Kap. 1.1.2.1.

Weicht der Prozess von der Regelproduktion ab, sind folgende Maßnahmen zu setzen:

Aufgaben des Herstellers:

Erstellung einer Beschreibung des Produktionsprozesses, um zu eruieren, welche Prozesse Einfluss auf die Leistungseigenschaften der Produkte haben. Erstellung eines Entwurfes einer Linienproduktion (z.B. Flowchart). Übermittlung von Fotos der Produktion der Probe, Zusammensetzung des Produktes.

Aufgabe der Zertifizierungsstelle:

Überwacht die kritischen Phasen im Herstellprozess des Prototypen.

1.1.2.4. Probenahme aus der laufenden Produktion

Die Probenahme und die Kennzeichnung erfolgt je nach Produktnorm entweder durch die Zertifizierungsstelle analog zu Kap. 1.1.2.1 und/oder durch den Hersteller selbst.

Wenn der Hersteller die Probenahme selbst durchführt, muss dieser die Probennahme angemessen dokumentieren, z.B. mit einem Probenahmeprotokoll, einer fotografischen Dokumentation und/oder Dokumentation der relevanten Messwerte. Diese ist gemäss der, in den jeweiligen harmonisierten Produktnormen festgeschriebenen Zeiträume zu archivieren.

1.2. Wahl der Proben

Die für die Prüfung ausgewählten Proben müssen für die Produktfamilie repräsentativ sein. Zum Zweck der Probenahme und Prüfung muss der Hersteller die Möglichkeit haben, ein Produkt der Produktfamilie als repräsentativ für die gesamte Familie oder für einen Teil davon zu erklären, vorausgesetzt, dass die Kombination der Leistungseigenschaften dieses Produktes ungünstiger ist. Die Auswahl des Probekörpers erfolgt nach der Definition der Produktfamilie und nach Abschluss der Probekörperplanung.

Bei der Probennahme sind, falls vorhanden, die Anweisungen und Vorschriften der jeweiligen harmonisierten Produktnorm zu berücksichtigen. Dabei spielen die dort hinterlegten Angaben zur geforderten Anzahl der Proben und die Prüfreihenfolge eine entscheidende Rolle.

Ein Produkt kann mit unterschiedlichen Eigenschaften unterschiedlichen Produktfamilien angehören. Wenn mehrere Prüfungen durchzuführen sind, muss eine ausreichende Anzahl von Proben ausgewählt werden, wenn es sich um zerstörende Prüfungen handelt. Es muss je Produktfamilie mindestens je eine Probe stellvertretend für diese Familie genommen werden.

Die Probenahme wird im Probenahmeprotokoll Q.B.CL.16 dokumentiert und der Probekörper entsprechend eindeutig gekennzeichnet. Die Zertifizierungsstelle stützt sich bei der Probenahme auf die folgenden Dokumente: Position Paper NB-CPR-15/639r1 „Sampling in AVCP systems 1 and 1+“ und NB-CPR/SH02-13/558 „Sampling for products with fire performance characteristics at AVCP 1“.

Bei bereits vorhandenen Prüfberichten, die vor Inkrafttreten der betreffenden harmonisierten Norm erstellt wurden, stützt sich die Zertifizierungsstelle zum einen auf eine schriftliche Bestätigung vom Hersteller, dass der Probekörper, auf dem der bestehende Prüfbericht aufbaut, aus dem Werk stammt, für welches dieser die Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit beantragt hat, und dass dieser nach wie vor noch repräsentativ für die herzustellenden Produkte ist. Ferner stützt sich die Zertifizierungsstelle auf die Plausibilität der gelieferten Angaben gemäss Vorgehensweise nach Position Paper: NB-CPD/AG/03/006r1 „Historic Data“.

1.3. Verifizierung (Gilt nur für die EN 16034 und 14351-1 im System 1)

Die Verifizierung wird durch das Brandlabor der SIPIZ AG durchgeführt. Es stellt sicher, dass die gelieferten Angaben des Herstellers über den Probekörper korrekt sind, und überprüft diese am Probekörper. Die Verifizierung muss grundsätzlich den Anforderungen der z.B. EN 16034 respektive den Anforderungen der einschlägigen Prüfnormen entsprechen wie z.B. EN 1634-1 (Feuer) und EN 1363-1 (allgemein).

2. Mindestanforderungen an die Typprüfung

Die Typprüfung ist der Brandversuch im Sinne der ITT (Initial Type Testing) und muss repräsentativ für das Produkt sein, für welches die Zertifizierung beantragt wird. Ferner muss die Prüfung gemäss den in der betreffenden harmonisierten produktnorm genannten Prüfnormen durchgeführt werden.

3. Mindestanforderungen an die Erstinspektion nach Ablauf der Koexistenzperiode der SN EN 16034 (Gilt nur für die EN 16034 und 14351-1 im System 1)

Die Erstinspektion überprüft das Vorhandensein der Dokumentation zur WPK und der notwendigen Produktionsmittel, Einrichtungen und Geräte.

Es gelten die Rahmenbedingungen nach Ziffer 6.

Für den Fall, dass der Hersteller ein reiner Systemanbieter ist, der das Produkt vollständig über Lizenznehmer fertigen lässt und deswegen keine eigenen regulär genutzten Produktionsstätten besitzt, entfällt die Erstinspektion. Anstelle dieser Erklärung muss der Systemanbieter eine WPK-Dokumentation vorweisen und dem Lizenznehmer abgeben.

4. Erleichterungen bei bereits durchgeführter Erstinspektion

Für den Fall, dass der Hersteller ein weiteres Produkt zertifizieren lassen möchte, dass sich auf die gleiche WPK abstützt oder dessen WPK mit der bereits erstinspizierten eine vergleichbare Komplexität aufweist, braucht die Erstinspektion nicht wiederholt zu werden.

Die Inspektion muss nur dann neu durchgeführt werden, wenn:

- Änderungen am Produkt, an den Produktionsverfahren oder an den zugrunde gelegten Normen vorgenommen werden, die einen wesentlichen Einfluss auf die WPK haben;
- Die WPK des neu zu zertifizierenden Produkts wesentlich komplexer ist, als die bereits inspizierte WPK.

5. Mindestanforderungen an die laufende Überwachung der WPK

Die laufende Überwachung der WPK überprüft primär, ob die in der Erstinspektion festgestellten Bedingungen nach wie vor gegeben sind. Sie überprüft, ob die vorhandene Dokumentation zur WPK tatsächlich genutzt und gelebt wird und ob die notwendigen Produktionsmittel entsprechend der WPK genutzt und instandgehalten werden.

Es gelten die Rahmenbedingungen nach Ziffer 6.

Werden bei der laufenden Überwachung Mängel festgestellt, so hat der Hersteller diese Mängel innert einer angemessenen Frist zu beheben. Je nach Schwere der Mängel, bleibt es dem Inspektor vorbehalten entweder eine erneute Inspektion zur Kontrolle der Mängelbehebung vorzusehen oder die Mängelbehebung auf Grundlage von Nachweisdokumenten festzustellen.

Reine Systemanbieter ohne eigene Produktionsstätten sind von der laufenden Überwachung der WPK ausgenommen.

6. Rahmenbedingungen für die Erstinspektion und jährliche Überwachung (System 1) (Gilt nur für die EN 16034 und 14351-1 im System 1)

Produktionsvolumen pro Jahr der Brandschutzabschlüsse nach SN EN 16034*	Erstinspektion	laufende Überwachung
Weniger oder gleich 50 BSA	Selbstdeklaration nach Checkliste Q.B.CL.15	Selbstdeklaration nach Checkliste Q.B.CL.15
Mehr als 50 und weniger oder gleich 250 BSA	Inspektion der WPK nach Checkliste Q.B.CL.09	Überwachung der WPK nach Checkliste Q.B.CL.09
Mehr als 250 BSA	Inspektion der WPK nach Checkliste Q.B.CL.09	Überwachung der WPK nach Checkliste Q.B.CL.09
WPK für Subunternehmer**	Inspektion der WPK nach Checkliste Q.B.CL.21	Inspektion der WPK nach Checkliste Q.B.CL.21

* Das zugrunde gelegte Produktionsvolumen ist der Durchschnittswert, der aus der jährlichen Produktion von Brandschutzabschlüssen nach EN 16034 über einen Zeitraum **von 3 Jahren betrachtet**.

** unabhängig von der Anzahl der nach EN 16034 gefertigten Brandschutzabschlüssen.