

DIN CEN/TS 13598-3



ICS 23.040.05; 93.030

Ersatz für
DIN CEN/TS 13598-3:2023-09

**Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose
Abwasserkanäle und -leitungen –
Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U), Polypropylen (PP) und
Polyethylen (PE) –
Teil 3: Beurteilung der Konformität;
Deutsche Fassung CEN/TS 13598-3:2021**

Plastics piping systems for non-pressure underground drainage and sewerage –
Unplasticized poly(vinyl chloride) (PVC-U), polypropylene (PP) and polyethylene (PE) –
Part 3: Assessment of conformity;
German version CEN/TS 13598-3:2021

Systèmes de canalisations en plastique pour les branchements et les collecteurs
d'assainissement enterrés sans pression –
Poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVCU), polypropylène (PP) et polyéthylène (PE) –
Partie 3: Évaluation de la conformité;
Version allemande CEN/TS 13598-3:2021

Gesamtumfang 43 Seiten

DIN-Normenausschuss Wasserwesen (NAW)
DIN-Normenausschuss Kunststoffe (FNK)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (CEN/TS 13598-3:2021) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 155 „Kunststoff-Rohrleitungssysteme und Schutzrohrsysteme“ erarbeitet, dessen Sekretariat von NEN (Niederlande) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der NAW/FNK-Gemeinschaftsarbeitsausschuss NA 119-05-42 GA „Gemeinschaftsarbeitsausschuss NAW/FNK: Kunststoffschächte (CEN/TC 155/WG 20)“ im DIN-Normenausschuss Wasserwesen (NAW).

Technische Spezifikationen sind nicht Bestandteil des Deutschen Normenwerks.

Eine Technische Spezifikation ist das Ergebnis einer Normungsarbeit, das wegen bestimmter Vorbehalte zum Inhalt oder wegen des gegenüber einer Norm abweichenden Aufstellungsverfahrens von DIN noch nicht als Norm herausgegeben wird.

Zur vorliegenden Technischen Spezifikation wurde kein Entwurf veröffentlicht.

Erfahrungen mit dieser Technischen Spezifikation sind erbeten:

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an naw@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss „Wasserwesen“ (NAW) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V., 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die in Tabelle 7, Tabelle 8, Tabelle 9, Tabelle 10, Tabelle 11, Tabelle 12 und Tabelle 13 enthaltenen Verweisungen auf (Unter-)Abschnitte beziehen sich auf DIN EN 13598-1:2020-12. Die in Tabelle 19, Tabelle 20, Tabelle 21, Tabelle 22, Tabelle 23, Tabelle 24 und Tabelle 25 enthaltenen Verweisungen auf (Unter-)Abschnitte beziehen sich auf DIN EN 13598-2:2020-12.

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN CEN/TS 13598-3 (DIN SPEC 19574):2012-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) das Dokument wurde in Übereinstimmung mit der aktuellen Formatvorlage des CEN/TC 155 (*CEN/TC 155 internal guide – Plastics piping systems – Template for documents for the assessment of conformity*) überarbeitet;
- b) die Abschnitte zur Typprüfung wurden aktualisiert, sodass nun klargestellt ist, was unter einer Veränderung des Werkstoffs zu verstehen ist. Beispiele für Veränderungen in der Ausführung oder des Fertigungsverfahrens/-prozesses sowie für eine Erweiterung der Produktpalette sind nun ebenfalls enthalten;
- c) die anwendbaren Eigenschaften für die Beurteilung der Konformität sind nun getrennt aufgelistet in Abschnitt 6 (für EN 13598-1) und Abschnitt 7 (für EN 13598-2);
- d) die Tabellen in Abschnitt 6 und Abschnitt 7 wurden aktualisiert und ihr Inhalt bzw. die Verweisungen in Übereinstimmung mit EN 13598-1:2020 und EN 13598-2:2020 gebracht.

Gegenüber DIN CEN/TS 13598-3:2023-09 wurden folgende Korrekturen vorgenommen:

- a) in Abschnitt 4 die englischsprachige Übersetzung des Begriffs „Typprüfung“ (jetzt: „type test“) korrigiert;
- b) in 6.2.1 die Übersetzung korrigiert, sodass nun klargestellt ist, dass bei einer Veränderung des Werkstoffs die Unterabschnitte 6.2.2 bis 6.2.4 gelten;
- c) in Tabelle 19 (Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-2, die eine Typprüfung erfordern), Tabelle 24 (Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-2 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Überwachungsprüfungen) und Tabelle A.2 (Grundlegende Prüfmatrix — EN 13598-2) jeweils die Übersetzung korrigiert, sodass jetzt klargestellt ist, dass die Eigenschaft „Ringsteifigkeit“ der Kategorie „Mechanische Eigenschaften von Steigrohren und Teleskop-Adapttern“ zugeordnet ist;
- d) in Tabelle 20 (Eigenschaften nach EN 13598-2 für die Gebrauchstauglichkeit des Rohrleitungssystems, die eine Typprüfung erfordern) in der Zeile „Wasserdichtheit (Anschlüsse Steigrohr-Steigrohr)“ die Einträge in den Spalten „Probenahmeverfahren“ korrigiert zu „einmal je Verbindungsart und Abmessungsgruppe“ (für den Hersteller) bzw. „einmal je Abmessungsgruppe und Verbindungsart“ mit Verweisung auf Tabellenfußnote c (für die Zertifizierungsstelle);
- e) in Tabelle 22 (Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-2 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Prozessüberprüfungen) die Übersetzung korrigiert, sodass jetzt klargestellt ist, dass sich die Eigenschaft „Auszieh Widerstand“ auf Steigstufen bezieht;
- f) in Tabelle 23 (Eigenschaften für die Gebrauchstauglichkeit nach EN 13598-2 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Prozessüberprüfungen) und Tabelle 25 (Eigenschaften für die Gebrauchstauglichkeit nach EN 13598-2 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Überwachungsprüfungen) den an jeweils zwei Stellen bislang fälschlicherweise auftretenden Begriff „Abschlüsse“ zu „Anschlüsse“ korrigiert;
- g) in Tabelle A.2 die Übersetzung von „components“ bzw. „factory fabricated components“ in Übereinstimmung mit der Verwendung der Begriffe im übrigen Dokument in „Bauteile“ bzw. „werksgefertigte Bauteile“ korrigiert;
- h) der deutsche Titel wurde angepasst, um mit dem englischen Titel übereinzustimmen.

Frühere Ausgaben

DIN CEN/TS 13598-3 (DIN SPEC 19574): 2012-07
 DIN CEN/TS 13598-3: 2023-09

– Leerseite –

Deutsche Fassung

Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose
Abwasserkanäle und -leitungen —
Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U),
Polypropylen (PP) und Polyethylen (PE) —
Teil 3: Beurteilung der Konformität

Plastics piping systems for non-pressure underground
drainage and sewerage —
Unplasticized poly(vinyl chloride) (PVC-U),
polypropylene (PP) and polyethylene (PE) —
Part 3: Assessment of conformity

Systèmes de canalisations en plastique pour les
branchements et les collecteurs d'assainissement
enterrés sans pression —
Poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVCU),
polypropylène (PP) et polyéthylène (PE) —
Partie 3: Évaluation de la conformité

Diese Technische Spezifikation (CEN/TS) wurde vom CEN am 17. Oktober 2021 als eine künftige Norm zur vorläufigen Anwendung angenommen.

Die Gültigkeitsdauer dieser CEN/TS ist zunächst auf drei Jahre begrenzt. Nach zwei Jahren werden die Mitglieder des CEN gebeten, ihre Stellungnahmen abzugeben, insbesondere über die Frage, ob die CEN/TS in eine Europäische Norm umgewandelt werden kann.

Die CEN Mitglieder sind verpflichtet, das Vorhandensein dieser CEN/TS in der gleichen Weise wie bei einer EN anzukündigen und die CEN/TS verfügbar zu machen. Es ist zulässig, entgegenstehende nationale Normen bis zur Entscheidung über eine mögliche Umwandlung der CEN/TS in eine EN (parallel zur CEN/TS) beizubehalten.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, der Republik Nordmazedonien, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Rue de la Science 23, B-1040 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	7
4 Abkürzungen und Symbole	11
5 Allgemeines	11
6 Prüfungen (für Erzeugnisse nach EN 13598-1)	11
6.1 Bildung von Gruppen	11
6.1.1 Allgemeines	11
6.1.2 Abmessungsgruppen	11
6.1.3 Formstückgruppen	12
6.2 Typprüfungen	12
6.2.1 Allgemeines	12
6.2.2 Veränderung des Werkstoffs (für PVC-U)	13
6.2.3 Veränderung des Werkstoffs (für PP)	14
6.2.4 Veränderung des Werkstoffs (für PE)	15
6.3 Freigabeprüfungen einer Charge	18
6.4 Prozessüberprüfungen	20
6.5 Überwachungsprüfungen	21
6.6 Prüfaufzeichnungen	23
7 Prüfungen (für Erzeugnisse nach EN 13598-2)	23
7.1 Bildung von Gruppen	23
7.1.1 Allgemeines	23
7.1.2 Abmessungsgruppen	23
7.1.3 Formstückgruppen	24
7.2 Typprüfungen	24
7.2.1 Allgemeines	24
7.2.2 Veränderung des Werkstoffs (für PVC-U)	25
7.2.3 Veränderung des Werkstoffs (für PP)	26
7.2.4 Veränderung des Werkstoffs (für PE)	27
7.3 Freigabeprüfungen einer Charge	30
7.4 Prozessüberprüfungen	32
7.5 Überwachungsprüfungen	33
7.6 Prüfaufzeichnungen	35
Anhang A (informativ) Grundlegende Prüfmatrix	36
Literaturhinweise	39

Bilder

Bild 1 — Typisches Prüfschema für die Bewertung der Konformität durch einen Hersteller, ohne Zertifizierung	5
Bild 2 — Typisches Prüfschema für die Bewertung der Konformität durch einen Hersteller, mit Zertifizierung	6

Tabellen

Tabelle 1 — Abmessungsgruppen für Zubehörteile	12
Tabelle 2 — Abmessungsgruppen für Schächte mit geringer Einbautiefe	12
Tabelle 3 — Formstückgruppen für Zubehörteile und Schächte mit geringer Einbautiefe	12
Tabelle 4 — Toleranzbereich bzw. Grenzabweichungen für die Zusammensetzung	14
Tabelle 5 — Toleranzbereich bzw. Grenzabweichungen für PP-Formmassen	15
Tabelle 6 — Toleranzbereich bzw. Grenzabweichungen für PE-Formmassen	15
Tabelle 7 — Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-1, die eine Typprüfung erfordern	16
Tabelle 8 — Eigenschaften für die Gebrauchstauglichkeit nach EN 13598-1, die eine Typprüfung (TT) erfordern	18
Tabelle 9 — Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-1 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Freigabeprüfungen einer Charge	19
Tabelle 10 — Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-1 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Prozessüberprüfungen	20
Tabelle 11 — Eigenschaften für die Gebrauchstauglichkeit nach EN 13598-1 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Prozessüberprüfungen	21
Tabelle 12 — Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-1 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Überwachungsprüfungen	22
Tabelle 13 — Eigenschaften für die Gebrauchstauglichkeit nach EN 13598-1 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Überwachungsprüfungen	23
Tabelle 14 — Abmessungsgruppen für Einsteig- und Kontrollschächte	24
Tabelle 15 — Formstückgruppen für Einsteig- und Kontrollschächte	24
Tabelle 16 — Toleranzbereich bzw. Grenzabweichungen für die Zusammensetzung	25
Tabelle 17 — Toleranzbereich bzw. Grenzabweichungen für PP-Formmassen	26
Tabelle 18 — Toleranzbereich bzw. Grenzabweichungen für PE-Formmassen	27
Tabelle 19 — Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-2, die eine Typprüfung erfordern	28
Tabelle 20 — Eigenschaften nach EN 13598-2 für die Gebrauchstauglichkeit des Rohrleitungssystems, die eine Typprüfung erfordern	30
Tabelle 21 — Eigenschaften nach EN 13598-2 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Freigabeprüfungen einer Charge	31
Tabelle 22 — Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-2 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Prozessüberprüfungen	32
Tabelle 23 — Eigenschaften für die Gebrauchstauglichkeit nach EN 13598-2 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Prozessüberprüfungen	33
Tabelle 24 — Eigenschaften von Erzeugnissen nach EN 13598-2 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Überwachungsprüfungen	34
Tabelle 25 — Eigenschaften für die Gebrauchstauglichkeit nach EN 13598-2 und Mindesthäufigkeit der Probenahme für Überwachungsprüfungen	35
Tabelle A.1 — Grundlegende Prüfmatrix — EN 13598-1	36
Tabelle A.2 — Grundlegende Prüfmatrix — EN 13598-2	37

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (CEN/TS 13598-3:2021) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 155 „Kunststoff-Rohrleitungssysteme und Schutzrohrsysteme“ erarbeitet, dessen Sekretariat von NEN gehalten wird.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Dieses Dokument ersetzt CEN/TS 13598-3:2012.

Gegenüber CEN/TS 13598-3:2012 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- das Dokument wurde in Übereinstimmung mit der aktuellen Formatvorlage des CEN/TC 155 (*CEN/TC 155 internal guide – Plastics piping systems – Template for documents for the assessment of conformity*) überarbeitet;
- die Abschnitte zur Typprüfung wurden aktualisiert, sodass nun klargestellt ist, was unter einer Veränderung des Werkstoffs zu verstehen ist. Beispiele für Veränderungen in der Ausführung oder des Fertigungsverfahrens/-prozesses sowie für eine Erweiterung der Produktpalette sind nun ebenfalls enthalten;
- die anwendbaren Eigenschaften für die Beurteilung der Konformität sind nun getrennt aufgelistet in Abschnitt 6 (für EN 13598-1) und Abschnitt 7 (für EN 13598-2);
- die Tabellen in Abschnitt 6 und Abschnitt 7 wurden aktualisiert und ihr Inhalt bzw. die Verweisungen in Übereinstimmung mit EN 13598-1:2020 und EN 13598-2:2020 gebracht.

EN 13598 unter dem allgemeinen Titel *Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen — Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U), Polypropylen (PP) und Polyethylen (PE)* besteht aus den folgenden Teilen:

- Teil 1: Anforderungen an Zubehörteile und Schächte mit geringer Einbautiefe
- Teil 2: Anforderungen an Einsteigschächte und Kontrollschächte
- Teil 3: Beurteilung der Konformität (dieses Dokument)

Rückmeldungen oder Fragen zu diesem Dokument sollten an das jeweilige nationale Normungsinstitut des Anwenders gerichtet werden. Eine vollständige Liste dieser Institute ist auf den Internetseiten von CEN abrufbar.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diesen anzukündigen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, die Republik Nordmazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Serbien, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

Einleitung

Dieses Dokument legt Einzelheiten fest zu den jeweils zu bewertenden Eigenschaften für die Typprüfung (TT, en: type testing), Freigabeproofung einer Charge (BRT, en: batch release test), Prozessüberprüfung (PVT, en: process verification test) und Überwachungsprüfung (AT, en: audit test), sowie zur Prüfhäufigkeit und zu den Probenahmeverfahren.

Dieses Dokument ist unter Verwendung der aktuellen Formatvorlage (N 1089) der CEN/TC 155/WG 21 zur Beurteilung der Konformität erarbeitet worden.

Das Prüfschema und die Prüfplanung zur Beurteilung der Konformität sind in Bild 1 (mit Zertifizierung) und Bild 2 (ohne Zertifizierung) dargestellt.

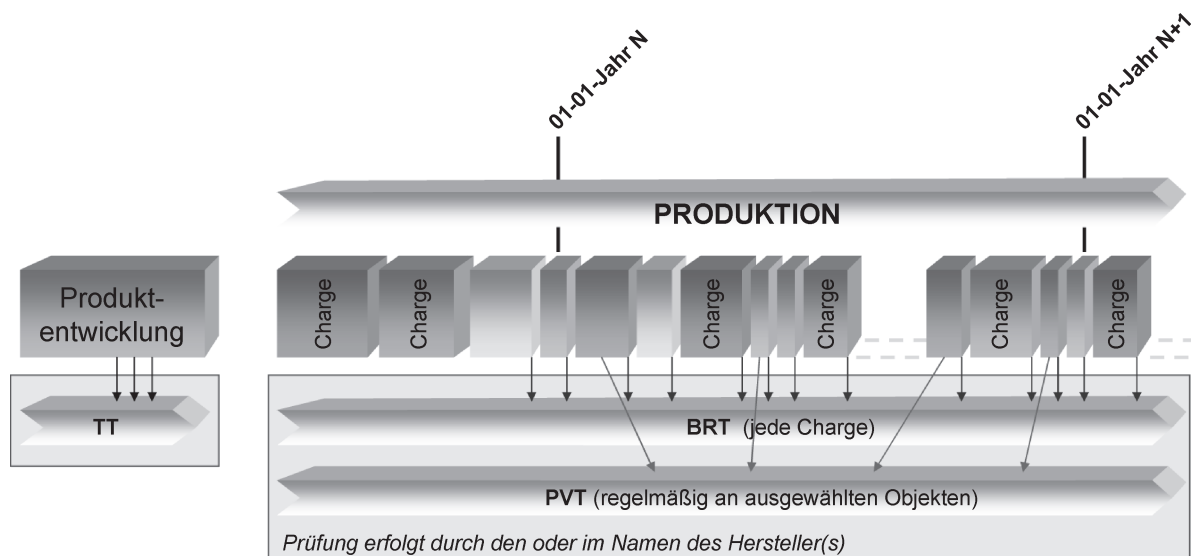


Bild 1 — Typisches Prüfschema für die Bewertung der Konformität durch einen Hersteller, ohne Zertifizierung

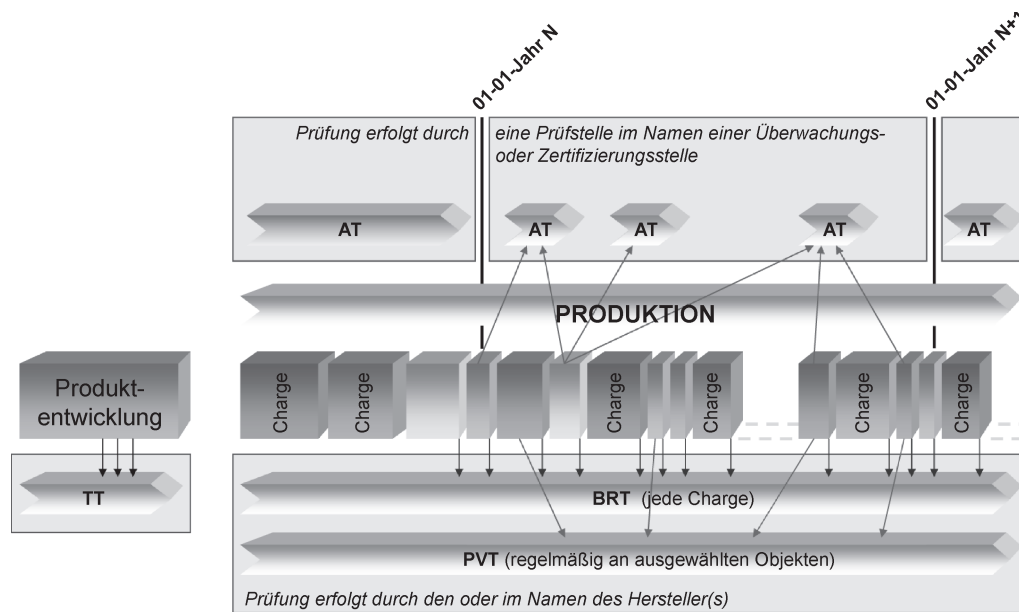


Bild 2 — Typisches Prüfschema für die Bewertung der Konformität durch einen Hersteller, mit Zertifizierung

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument enthält einen Leitfaden für Anforderungen für die Beurteilung der Konformität von Werkstoffen (Formmassen/Zusammensetzungen), Erzeugnissen, Verbindungen und Bauteilkombinationen nach dem/den jeweils anwendbaren Teil(en) von EN 13598-1 und EN 13598-2, die als Bestandteil des Qualitätsmanagementsystems im Qualitätssicherungsplan des Herstellers und für die Einführung von Zertifizierungsverfahren vorgesehen sind.

ANMERKUNG 1 Es wird davon ausgegangen, dass das Qualitätsmanagementsystem EN ISO 9001 [1] oder mindestens ebenso strengen Anforderungen entspricht.

ANMERKUNG 2 Wenn eine Zertifizierung enthalten ist, wird davon ausgegangen, dass die Zertifizierungsstelle nach EN ISO/IEC 17065 [5] zugelassen ist.

ANMERKUNG 3 Anhang A enthält in Form einer grundlegenden Prüfmatrix einen Überblick über das Prüfschema.

In Verbindung mit EN 13598-1 und EN 13598-2 (siehe Vorwort) ist dieses Dokument anwendbar für Zubehöerteile einschließlich Schächte mit geringer Einbautiefe, Einsteigschächte und Kontrollschächte.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 13598-1:2020, *Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen — Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U), Polypropylen (PP) und Polyethylen (PE) — Teil 1: Anforderungen an Zubehöerteile und Schächte mit geringer Einbautiefe*

EN 13598-2:2020, *Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen — Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U), Polypropylen (PP) und Polyethylen (PE) — Teil 2: Anforderungen an Einsteigschächte und Kontrollschächte*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach EN 13598-1 und EN 13598-2 und die folgenden Begriffe.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

— ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <https://www.iso.org/obp>

— IEC Electropedia: verfügbar unter <https://www.electropedia.org/>

3.1

Zertifizierungsstelle

staatliche oder nicht-staatliche unparteiische Stelle, die für die Durchführung der Zertifizierung der Konformität nach vorgegebenen Verfahrens- und Durchführungsregeln die erforderliche Kompetenz und Verantwortung besitzt

Anmerkung 1 zum Begriff: Im Sinne dieses Dokuments wird „Zertifizierung“ als „Drittstellenzertifizierung“ verstanden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Die Zertifizierungsstelle darf im Zusammenhang mit der Bewertung stehende Aufgaben an eine Überwachungsstelle oder eine Prüfstelle delegieren.

3.2

Überwachungsstelle

Inspektionsstelle

Stelle, die die Untersuchung eines Produkts (Erzeugnisses), eines Prozesses, einer Dienstleistung oder einer Installation (Einbau) oder deren Entwicklung durchführt und ihre Übereinstimmung mit bestimmten Anforderungen oder, basierend auf einer sachverständigen Beurteilung, mit allgemeinen Anforderungen, feststellt

[QUELLE: EN ISO/IEC 17020:2012 [2], Begriff 3.5 mit Begriff 3.1 zusammengefasst und modifiziert – Anmerkungen 1, 2, 3 und 4 zum Begriff entfernt]

Anmerkung 1 zum Begriff: Entsprechend den Vorgaben der Zertifizierungsstelle ist eine Überwachungsstelle entweder eine Organisation oder Teil einer Organisation.

Anmerkung 2 zum Begriff: Eine Überwachungsstelle erfüllt vorzugsweise die Anforderungen nach EN ISO/IEC 17020 [2].

3.3

Prüfstelle

Laboratorium, das die Leistungsmerkmale von Werkstoffen und Erzeugnissen misst, prüft, kalibriert oder auf andere Art und Weise bestimmt

Anmerkung 1 zum Begriff: Im Zusammenhang mit dem vorliegenden Dokument können die Werkstoffe und Erzeugnisse in Abhängigkeit vom Anwendungsfall der Typprüfung, der Freigabeproofung einer Charge, der Prozessüberprüfung oder der Überwachungsprüfung unterzogen werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Eine Prüfstelle erfüllt vorzugsweise die Anforderungen nach EN ISO/IEC 17025 [3].

3.4

Qualitätsmanagementsystem

Teil eines Managementsystems bezüglich der Qualität

[QUELLE: EN ISO 9000:2015 [4], Begriff 3.5.4]

Anmerkung 1 zum Begriff: Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme sind in EN ISO 9001 [1] angegeben.

3.5

Qualitätssicherungsplan

Dokument, in dem für die Qualitätssicherung spezifische Verfahrensweisen, Verantwortlichkeiten, Mittel und chronologische Abläufe für ein bestimmtes Erzeugnis oder einzelne Erzeugnisgruppen festgelegt sind

3.6

Typprüfung

TT, en: type testing

Prüfung, die zum Nachweis der Konformität eines Werkstoffs, eines Bauteils, eines Erzeugnisses, einer Verbindung oder einer Bauteilkombination mit der Anforderung bzw. den Anforderungen der entsprechenden Norm durchgeführt wird

3.7

Freigabeproofung einer Charge

BRT, en: batch release test

Prüfung, die an einer Charge eines Werkstoffs, eines Bauteils, eines Erzeugnisses, einer Verbindung oder einer Bauteilkombination durchgeführt wird und die zufriedenstellend abgeschlossen sein muss, bevor die Freigabe der Charge erfolgen kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Eine Freigabeproofung einer Charge darf vom Hersteller durchgeführt oder in dessen Namen an eine andere Stelle übertragen werden.

3.8

Prozessüberprüfung

PVT, en: process verification test

Prüfung, die an einem Werkstoff, einem Bauteil, einem Erzeugnis, einer Verbindung oder einer Bauteilkombination in festgelegten Zeitabständen durchgeführt wird, um zu bestätigen, dass durch den Fertigungsprozess weiterhin Erzeugnisse hergestellt werden können, die die Anforderungen der entsprechenden Norm erfüllen

Anmerkung 1 zum Begriff: Prozessüberprüfungen sind nicht für die Freigabe von Chargen von Werkstoffen oder Erzeugnissen erforderlich, sondern werden als Maßnahme der Prozesslenkung durchgeführt.

Anmerkung 2 zum Begriff: Prozessüberprüfungen dürfen vom Hersteller durchgeführt oder in dessen Namen an eine andere Stelle übertragen werden.

Anmerkung 3 zum Begriff: Prozessüberprüfungen werden regelmäßig durchgeführt, um nachzuweisen, dass das Erzeugnis in fortgesetzter Übereinstimmung mit den Ergebnissen der Typprüfung ist.

3.9

Überwachungsprüfung

AT, en: audit test

Prüfung, die im Namen einer Zertifizierungsstelle durchgeführt wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Im Allgemeinen sind Überwachungsprüfungen erforderlich, um zu bestätigen, dass die Formmasse/Zusammensetzung, das Erzeugnis, die Verbindung oder die Bauteilkombination weiterhin die Anforderungen der entsprechenden Norm erfüllt und um Informationen zur Beurteilung der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems zu liefern.

3.10

indirekte Prüfung

Freigabepfung einer Charge, die sich von der für eine bestimmte Eigenschaft festgelegten Prüfung unterscheidet, wobei die Korrelation mit der festgelegten Prüfung zuvor nachgewiesen wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Indirekte Prüfungen dürfen vom Hersteller durchgeführt oder in dessen Namen an eine andere Stelle übertragen werden.

3.11

Prüfung unter Aufsicht

Typprüfung oder Überwachungsprüfung, die in Anwesenheit eines Vertreters der Zertifizierungsstelle durchgeführt wird

3.12

Werkstoff

Oberbegriff für Formmassen/Zusammensetzungen, die in Gruppen unter allgemeinen Bezeichnungen zusammengefasst sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele für allgemeine Bezeichnungen sind PVC-U (weichmacherfreies Polyvinylchlorid, en: unplasticized poly(vinyl chloride)), Polypropylen und EPDM.

3.13

Stoff

Monomer, Additiv (Zusatzstoff), chemisches Element oder chemische Verbindung, das/die in einer Formmasse/Zusammensetzung verwendet wird