

DIN EN 1013/A1

ICS 83.140.10; 91.060.01

Einsprüche bis 2014-05-14
Vorgesehen als Änderung von
DIN EN 1013:2013-03

Entwurf

**Lichtdurchlässige, einschalige, profilierte Platten aus Kunststoff für
Innen- und Außenanwendungen an Dächern, Wänden und Decken –
Anforderungen und Prüfverfahren;
Deutsche Fassung EN 1013:2012/FprA1:2014**

Light transmitting single skin profiled plastics sheets for internal and external roofs, walls and ceilings –

Requirements and test methods;

German version EN 1013:2012/FprA1:2014

Plaques d'éclairage profilées, simple paroi, en matière plastique, pour toitures, bardages et plafonds intérieurs et extérieurs –

Exigences et méthodes d'essai;

Version allemande EN 1013:2012/FprA1:2014

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2014-03-14 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nabau@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 25 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 1013:2012/FprA1:2014) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 128 „Dachdeckungsprodukte für überdeckende Verlegung und Produkte für Außenwandbekleidung“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom NBN gehalten wird.

Der für die deutsche Mitarbeit zuständige Arbeitsausschuss im DIN Deutsches Institut für Normung e. V. ist der als Spiegelausschuss eingesetzte Arbeitsausschuss NA 005-02-07 AA „Vorgefertigte Zubehörteile für Dachdeckungen (SpA CEN/TC 128/SC 9)“ im Normenausschuss Bauwesen (NABau).

Dieses Dokument ist derzeit zum einstufigen Annahmeverfahren vorgelegt.

Lichtdurchlässige, einschalige, profilierte Platten aus Kunststoff für Innen- und Außenanwendungen an Dächern, Wänden und Decken — Anforderungen und Prüfverfahren

Plaques d'éclairage profilées, simple paroi, en matière plastique, pour toitures, bardages et plafonds intérieurs et extérieurs — Exigences et méthodes d'essai

Light transmitting single skin profiled plastics sheets for internal and external roofs, walls and ceilings — Requirements and test methods

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp: Änderung
Dokument-Stage: einstufiges Annahmeverfahren
Dokument-Sprache: D

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Änderung zu Abschnitt 2	4
2 Änderung zu 5.20	4
3 Änderung zu Abschnitt 7	4
4 Änderungen im Anhang ZA	10
5 Änderungen in den Literaturhinweisen	23
6 Änderungen, die nur die deutsche Sprachfassung betreffen	23

Vorwort

Dieses Dokument (EN 1013:2012/FprA1:2014) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 128 „Dachdeckungsprodukte für überdeckende Verlegung und Produkte für Außenwandbekleidung“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom NBN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zum einstufigen Annahmeverfahren vorgelegt.

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EU-Verordnungen.

Zum Zusammenhang mit EU-Verordnungen siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist.

Diese Änderung zu EN 1013:2012 berücksichtigt die Dokumente TF N 530 Rev2 und TF N 548 Rev1 zur Umsetzung der Verordnung (EU) Nr. 305/2011.

1 Änderung zu Abschnitt 2

Die folgende Verweisung ist zu streichen:

„EN ISO 9001:2008, *Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen (ISO 9001:2008)*“

2 Änderung zu 5.20

Der Text von 5.20 ist durch den folgenden zu ersetzen:

”

Nationale Vorschriften zu gefährlichen Stoffen können bei der Einführung der von dieser Norm abgedeckten Bauprodukte auf dem Markt des betreffenden Landes die Vorlage eines Nachweises und einer Deklaration über die Freisetzung von solchen Stoffen und teilweise über deren Gehalt fordern.

Bis harmonisierte europäische Prüfverfahren zur Verfügung stehen, sollten der Nachweis und die Deklaration über die Freisetzung von gefährlichen Stoffen bzw. über deren Gehalt unter Berücksichtigung der nationalen Vorschriften, die am Ort der Verwendung gelten, erfolgen.

ANMERKUNG Eine Informationsdatenbank über europäische und nationale Bestimmungen zu gefährlichen Stoffen ist auf der Internetseite der Kommission EUROPA unter „Construction“ [in englischer Sprache] verfügbar, Zugang über <http://ec.europa.eu/enterprise/construction/cpd-ds/>.

“

3 Änderung zu Abschnitt 7

Der Text von Abschnitt 7 ist durch den folgenden zu ersetzen:

”

7 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP

7.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung von lichtdurchlässigen, einschaligen profilierten Platten aus Kunststoff mit den Anforderungen dieses Dokuments und mit den angegebenen Werten (einschließlich Klassen) muss nachgewiesen werden durch:

- Feststellung des Produkttyps;
- eine werkseigene Produktionskontrolle durch den Hersteller einschließlich Bewertung des Produkts.

Für Prüfzwecke dürfen Produkte eines Herstellers in Familien zusammengefasst werden, wenn die Ergebnisse für ein oder mehrere Merkmal(e) eines beliebigen Produkts innerhalb einer Familie als repräsentativ für das gleiche Merkmal bzw. die gleichen Merkmale aller Produkte innerhalb der betreffenden Familie angesehen werden. (Produkte können für unterschiedliche Merkmale unterschiedlichen Familien zugeordnet werden).

7.2 Feststellung des Produkttyps

Die Feststellung des Produkttyps ist durchzuführen, um die Konformität mit diesem Dokument aufzuzeigen. In Übereinstimmung mit den Bestimmungen des vorliegenden Dokuments durchgeführte frühere Prüfungen (gleiches Produkt, gleiche Eigenschaft(en), Prüfverfahren, Verfahren der Probenahme, System der Bescheinigung der Konformität usw.) dürfen berücksichtigt werden.

Die der Feststellung des Produkttyps zu unterziehenden Eigenschaften sind in Tabelle 8 aufgeführt.

Wenn sich Veränderungen bei der Konstruktion des Produkts, bei den Ausgangsstoffen oder beim Lieferer der Bauteile oder im Herstellungsverfahren (abhängig von der Definition einer Familie) ergeben, die sich wesentlich auf eine oder mehrere Eigenschaften auswirken würden, müssen die Typprüfungen für die entsprechende(n) Eigenschaft(en) wiederholt werden.

Alle zu prüfenden Produkte müssen für die übliche Produktion des Herstellers repräsentativ sein.

Wenn Ausgangsstoffe verwendet werden, deren Eigenschaften durch den Hersteller der Ausgangsstoffe auf der Grundlage der Konformität mit dieser oder mit anderen Produktnormen bereits bestimmt wurden, müssen diese Eigenschaften unter der Voraussetzung nicht neu bewertet werden, dass sich die Leistung der Ausgangsstoffe oder das Bewertungsverfahren nicht verändert hat, dass die Eigenschaften der Ausgangsstoffe für die vorgesehene Verwendung des Endprodukts geeignet sind, und soweit der Fertigungsprozess keine nachteiligen Auswirkungen auf die festgelegten Eigenschaften hat.

Tabelle 8 — Feststellung des Produkttyps bei lichtdurchlässigen, einschaligen profilierten Platten aus Kunststoff

Eigenschaft	Abschnitt der Anforderung	Bewertungsverfahren
Äußeres Erscheinungsbild	5.1	—
Maßtoleranzen und Flächengewicht ^a	5.2	6.1
Lichtdurchlässigkeit	5.3	6.2
Biege-/Zugfestigkeit ^a	5.4	6.4
Dauerhaftigkeit:		
Änderung des Gelbwertes nach der Alterung ^a	5.5.3	6.3
Änderung der Lichtdurchlässigkeit nach der Alterung ^a	5.5.4	6.2
Änderung der Biege-/Zugfestigkeit nach der Alterung ^a	5.5.5	6.4
Beständigkeit gegen Wärmealterung	5.6	6.5
Dimensionsstabilität längs und quer zur Herstellrichtung	5.7	6.6
Schlagbeanspruchung durch einen kleinen, harten Körper ^a	5.8.1	6.7
Schlagbeanspruchung durch einen großen, weichen Körper ^a	5.8.2	Siehe 5.8.2
Beständigkeit gegen Durchbiegung ^a	5.9	6.8
Wasserdampfdurchlässigkeit ^a	5.10	EN ISO 12572
Wasser-/Luftdurchlässigkeit ^a	5.11	—
Lineare thermische Dehnung ^a	5.12	EN ISO 11359-2
Brandverhalten ^a	5.13	6.9
Verhalten bei Beanspruchung durch Feuer von außen ^a	5.14	6.10
Glasfasergehalt ^b	5.15	6.11
Vorhandensein einer Schutzschicht ^b	5.17	6.13
Haftung der Oberflächenschutzschicht ^b	5.18	6.14
Beständigkeit gegenüber Befestigungen ^c	5.19	Siehe 5.19
^a Nur sofern erforderlich. ^b Falls relevant. ^c Ein geeignetes/geeignete Befestigungsverfahren ist/sind bei der Feststellung des Produkttyps entsprechend der Ausführung des Aufbaus anzugeben.		

Wenn eine erneute Feststellung des Produkttyps an einer Platte infolge einer größeren Änderung im Ausgangsstoff durch den Hersteller erforderlich ist und diese Änderung die Zusammensetzung des Ausgangsstoffs oder dessen Klasse beeinträchtigt, darf der Plattenhersteller auf eigenes Risiko aus der Vermutung der Konformität mit der bestehenden Feststellung des Produkttyps für festgelegte Eigenschaften seinen Nutzen ziehen. Dabei muss es sich um die Dauerhaftigkeit, d. h. die Änderung des Gelbwertes und der Lichtdurchlässigkeit handeln, da diese Gegenstand von Langzeit-Prüfverfahren sind. Die Annahme der Konformität muss von Folgendem abhängig sein:

- a) der schriftlichen Bestätigung des Lieferanten der Ausgangsstoffe, dass die neue Zusammensetzung oder Klasse nicht weniger dauerhaft als die vorhergehende Klasse oder Zusammensetzung ist (nur wenn diese Angabe zur Verfügung steht);

oder

wenn das neue Material als weniger dauerhaft eingeschätzt wird, muss der Hersteller die neue Dauerhaftigkeit auf der Grundlage einschlägiger Angaben des Materiallieferanten abschätzen (nur, wenn diese Angabe zur Verfügung steht);
- b) die neue Feststellung des Produkttyps wird zum frühesten möglichen Zeitpunkt begonnen;
- c) wenn die neue Feststellung des Produkttyps auf eine geringere Leistung als die vom Hersteller deklarierte hinweist, muss der Hersteller geeignete Verfahren der Rückverfolgbarkeit betreiben und den Kunden entsprechend beraten;
- d) die Vermutung der Konformität muss enden, wenn der Zeitraum vergangen ist, in dem die Prüfung vergleichbare Ergebnisse mit der Feststellung des Produkttyps hätte liefern können.

7.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

7.3.1 Allgemeines

Der Hersteller muss ein System der werkseigenen Produktionskontrolle festlegen, dokumentieren und anwenden, um sicherzustellen, dass die in Verkehr gebrachten Produkte die für die Eigenschaften erklärte Leistung einhalten. Das System der werkseigenen Produktionskontrolle muss Verfahren, regelmäßige Kontrollen und Prüfungen und/oder Beurteilungen sowie die Anwendung der Ergebnisse zur Überwachung der Ausgangsstoffe und anderer gelieferter Materialien oder Bauteile, der Ausrüstung, des Herstellungsverfahrens und des Produkts umfassen.

Alle vom Hersteller angewendeten Maßnahmen, Anforderungen und Festlegungen sind systematisch in Form von schriftlichen Grundsätzen und Verfahrensanweisungen zu dokumentieren. Diese Dokumentation des Systems der Produktionskontrolle muss ein gleichartiges Verständnis der Konformitätsbewertung sicherstellen und die Überprüfung beinhalten, ob die geforderten Produkteigenschaften erreicht wurden und das System der Produktionskontrolle effektiv funktioniert.

Die werkseigene Produktionskontrolle verbindet daher betriebliche Verfahren und alle Maßnahmen zur Aufrechterhaltung und Überwachung der Übereinstimmung des Produkts mit seinen technischen Spezifikationen. Ihre Durchführung kann durch Kontrollen und Prüfungen von Messeinrichtungen, Ausgangsstoffen und Bestandteilen, Verfahren, Maschinen und Produktionseinrichtungen und fertigen Bauteilen einschließlich Materialeigenschaften der Bauteile und durch Auswertung der auf diese Weise gewonnenen Ergebnisse erreicht werden.

7.3.2 Allgemeine Anforderungen

Hersteller, die über ein System der werkseigenen Produktionskontrolle verfügen, das EN ISO 9001 [4] entspricht und die Anforderungen dieser Europäischen Norm berücksichtigt, erfüllen die Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle