

DIN EN 13479

ICS 25.160.20

Entwurf

Einsprüche bis 2016-09-01
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 13479:2005-03;
Ersatz für
E DIN EN 13479:2014-12

**Schweißzusätze –
Allgemeine Produktnorm für Zusätze und Pulver zum Schmelzschweißen
von metallischen Werkstoffen;
Deutsche und Englische Fassung prEN 13479:2016**

Welding consumables –
General product standard for filler metals and fluxes for fusion welding of metallic materials;
German and English version prEN 13479:2016

Produits consommables pour le soudage –
Norme produit générale pour les métaux d'apport et les flux pour le soudage par fusion de
matériaux métalliques;
Version allemande et anglaise prEN 13479:2016

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2016-07-01 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 nas@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 DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS), 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 39 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 13479:2016) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-03 AA „Schweißzusätze (DVS AG W 5)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN 13479 beige-fügt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 13479:2005-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Überarbeitung des Normentextes und des Anhang ZA, um der Tatsache Rechnung zu tragen, dass die Bauproduktenrichtlinie 89/106/EWG durch die Bauproduktenverordnung (EU) Nr. 305/2011 ersetzt wurde;
- b) Einleitung wurde gestrichen;
- c) Aktualisierung der Normativen Verweisungen und des Literaturverzeichnisses;
- d) Begriffe 3.1 „Produktspezifikation“, 3.2 „Hersteller“ und 3.3 „Schweißgut“ wurden gestrichen und Begriff 3.1 „Klassifizierung ohne weitere Prüfung“ aufgenommen;
- e) Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Schweißzusätze — Allgemeine Produktnorm für Zusätze und Pulver zum Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

Produits consommables pour le soudage — Norme produit générale pour les métaux d'apport et les flux pour le soudage par fusion de matériaux métalliques

Welding consumables — General product standard for filler metals and fluxes for fusion welding of metallic materials

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: zweite CEN-Umfrage
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.8f

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	5
4 Produktmerkmale	5
5 Prüfung, Bewertung und Probenahmeverfahren	6
6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit – AVCP	7
6.1 Allgemeines	7
6.2 Typprüfung	7
6.2.1 Allgemeines	7
6.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien	8
6.2.3 Prüfberichte	8
6.2.4 Gemeinsam genutzte Ergebnisse anderer Parteien	8
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	9
6.3.1 Allgemeines	9
6.3.2 Anforderungen	9
6.3.3 Produktspezifische Anforderungen	12
6.3.4 Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle	13
6.3.5 Laufende Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle	13
6.3.6 Vorgehensweise bei Änderungen	13
6.3.7 Sonderanfertigungen, Vorserien (z. B. Prototypen) und Produkte, die in sehr geringer Stückzahl hergestellt werden	14
7 Kennzeichnung, Etikettierung, Verpackung	15
7.1 Kennzeichnung des Produkts	15
7.1.1 Umhüllte Stabelektroden	15
7.1.2 Drähte und Bänder	15
7.1.3 Stäbe	15
7.2 Kennzeichnung auf der Verpackung	15
7.3 Verpackung	15
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang dieser Europäischen Norm mit Verordnung (EU) Nr. 305/2011	16
ZA.1 Anwendungsbereich und maßgebende Merkmale	16
ZA.2 Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP)	16
ZA.3 Zuordnung der Aufgaben zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit	17
Literaturhinweise	19

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 13479:2016) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur zweiten CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 13479:2004 ersetzen.

Dieses Dokument wurde unter einem Normungsauftrag erarbeitet, den die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 305/2011.

Zum Zusammenhang mit EU-Verordnung 305/2011 siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt Produktmerkmale und zugehörige Prüf- und Bewertungsverfahren für Schweißzusätze (Definition Schweißzusätze siehe ISO/TR 25901-1) und Pulver zum Schmelzschweißen von metallischen Konstruktionen oder Verbundkonstruktionen aus Metall und Beton in Bauwerken fest.

Diese Norm gilt nicht für Schutzgase und keramische Schweißbadsicherungen (Definitionen siehe ISO/TR 25901-1).

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. 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 12536:2000, *Schweißzusätze — Stäbe zum Gasschweißen von unlegierten und warmfesten Stählen — Einteilung*

EN ISO 636:2015, *Schweißzusätze — Stäbe, Drähte und Schweißgut zum Wolfram-Inertgasschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen — Einteilung (ISO 636:2015)*

EN ISO 1071:2015, *Schweißzusätze — Umhüllte Stabelektroden, Drähte, Stäbe und Fülldrahtelektroden zum Schmelzschweißen von Gusseisen — Einteilung (ISO 1071:2015)*

EN ISO 2560:2009, *Schweißzusätze — Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen — Einteilung (ISO 2560:2009)*

EN ISO 3580:2011, *Schweißzusätze — Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von warmfesten Stählen — Einteilung (ISO 3580:2010)*

EN ISO 3581:2012, *Schweißzusätze — Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen — Einteilung (ISO 3581:2003+Cor 1:2008+Amd 1:2011)*

EN ISO 14171:2010, *Schweißzusätze — Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen — Einteilung (ISO 14171:2010)*

EN ISO 14174:2012, *Schweißzusätze — Pulver zum Unterpulverschweißen und Elektroschlackeschweißen — Einteilung (ISO 14174:2012)*

EN ISO 14341:2011, *Schweißzusätze — Drahtelektroden und Schweißgut zum Metall-Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen — Einteilung (ISO 14341:2010)*

EN ISO 14343:2009, *Schweißzusätze — Drahtelektroden, Bandlektroden, Drähte und Stäbe zum Lichtbogen-schweißen von korrosionsbeständigen und hitzebeständigen Stählen — Einteilung (ISO 14343:2009)*

EN ISO 16834:2012, *Schweißzusätze — Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut zum Schutzgas-schweißen von hochfesten Stählen — Einteilung (ISO 16834:2012)*

EN ISO 17632:2015, *Schweißzusätze — Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Schutzgas von unlegierten Stählen und Feinkornstählen — Einteilung (ISO 17632:2015)*

EN ISO 17633:2010, *Schweißzusätze — Fülldrahtelektroden und Füllstäbe zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Gasschutz von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen — Einteilung (ISO 17633:2010)*

EN ISO 17634:2015, *Schweißzusätze — Fülldrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen von warmfesten Stählen — Einteilung (ISO 17634:2015)*

EN ISO 18273:2015, *Schweißzusätze — Massivdrähte und -stäbe zum Schmelzschweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen — Einteilung (ISO 18273:2015)*

EN ISO 18275:2012, *Schweißzusätze — Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von hochfesten Stählen — Einteilung (ISO 18275:2011)*

prEN ISO 18276:2016, *Schweißzusätze — Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Schutzgas von hochfesten Stählen — Einteilung (ISO/DIS 18276:2016)*

EN ISO 21952:2012, *Schweißzusätze — Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut zum Schutzgasschweißen von warmfesten Stählen — Einteilung (ISO 21952:2012)*

EN ISO 24598:2012, *Schweißzusätze — Drahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen für das Unterpulverschweißen von warmfesten Stählen — Einteilung (ISO 24598:2012)*

EN ISO 26304:2011, *Schweißzusätze — Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen — Einteilung (ISO 26304:2011)*

ISO/TR 25901-1:2016, *Welding and related processes — Vocabulary — Part 1: General terms*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach ISO/TR 25901-1:2016 und die folgenden Begriffe.

3.1

Klassifizierung ohne weitere Prüfung

CWFT

(en: classified without further testing)

Einteilung der Bauprodukte, die ein stabiles Verhalten hinsichtlich eines bestimmten Merkmals auf einem bestimmten Niveau und/oder einer bestimmten Leistungsstufe aufweisen, in Zusammenhang mit Merkmalen, die von der Kommission übernommen oder von den Technischen Komitees CEN/CENELEC aufgestellt wurden und von der Kommission in ein überarbeitetes Mandat aufgenommen wurden

4 Produktmerkmale

Die chemische Zusammensetzung für die folgenden Produkttypen muss übereinstimmen mit:

Umhüllte Stabelektroden:

- EN ISO 1071:2015, Tabelle 2 oder 3;
- EN ISO 2560:2009, Tabelle 3A oder 3B;
- EN ISO 3580:2011, Tabelle 1;
- EN ISO 3581:2012, Tabelle 1;
- EN ISO 18275:2012, Tabelle 3A oder 3B.

Massivdrähte/Stäbe/Bänder:

- EN ISO 636:2015, Tabelle 3A oder 3B;
- EN ISO 1071:2015, Tabelle 2 oder 3;
- EN 12536:2000, Tabelle 1;
- EN ISO 14171:2010, Tabelle 4A oder 4B, 5A oder 5B;
- EN ISO 14341:2011, Tabelle 3A oder 3B;
- EN ISO 14343:2009, Tabelle 1;
- EN ISO 16834:2012, Tabelle 3A oder 3B;
- EN ISO 18273:2015, Tabelle 1;
- EN ISO 21952:2012, Tabelle 1;
- EN ISO 24598:2012, Tabelle 3;
- EN ISO 26304:2011, Tabelle 3.

Fülldrähte:

- EN ISO 1071:2015, Tabelle 2 oder 3;
- EN ISO 14171:2010, Tabelle 4A oder 4B, 5A oder 5B;
- EN ISO 17632:2015, Tabelle 4A oder 4B;
- EN ISO 17633:2010, Tabelle 1A oder 1B-1 oder 1B-2 oder 1B-3 oder 1B-4;
- EN ISO 17634:2015, Tabelle 1;
- prEN ISO 18276:2016, Tabelle 3A oder 3B;
- EN ISO 24598:2012, Tabelle 3;
- EN ISO 26304:2011, Tabelle 3.

Pulver:

- EN ISO 14174:2012, Tabelle 1.

5 Prüfung, Bewertung und Probenahmeverfahren

Die chemische Analyse von Stäben/Drähten und/oder Bändern ist an Proben des Produkts oder des Vormaterials, aus dem das Produkt gefertigt wurde, zu bestimmen. Die chemische Analyse von Pulvern ist an Proben des Produkts zu bestimmen. Die chemische Analyse von umhüllten Stabelektroden und Fülldrahtelektroden muss an einer geeigneten Probe des reinen Schweißguts durchgeführt werden.

Die chemische Analyse muss unter Verwendung der für das zu analysierende Element anzuwendenden Europäischen Norm durchgeführt werden. Falls keine Europäische Norm anwendbar ist, liegt die Wahl eines geeigneten physikalischen oder chemischen Analyseverfahrens im Ermessen des Herstellers. Falls nötig, muss der Hersteller das verwendete Prüfverfahren angeben.

6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit – AVCP

6.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung von Schweißzusätzen und Pulvern mit den Anforderungen dieser Norm und mit den vom Hersteller in der Leistungserklärung angegebenen Leistungen ist folgendermaßen nachzuweisen:

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

Der Hersteller muss stets die Gesamtkontrolle behalten und muss über die Mittel verfügen, die erforderlich sind, um die Verantwortung für die Übereinstimmung des Produkts mit der(den) angegebenen Leistung(en) übernehmen zu können.

6.2 Typprüfung

6.2.1 Allgemeines

Alle Leistungen in Bezug auf die in dieser Norm behandelten Merkmale sind zu bestimmen, wenn der Hersteller beabsichtigt, sie zu erklären, es sei denn, die Norm enthält Festlegungen zur Angabe der Leistung ohne Prüfungen (z. B. zur Verwendung von bestehenden Daten, zur Klassifizierung ohne weitere Prüfung [CWFT] und zur Verwendung von normalerweise anerkannten Leistungswerten).

Bewertungen, die bereits früher in Übereinstimmung mit den Festlegungen dieser Norm durchgeführt wurden, dürfen berücksichtigt werden, vorausgesetzt, dass sie unter Anwendung des gleichen Prüfverfahrens oder eines strengeren Prüfverfahrens sowie unter dem gleichen AVCP-System (en: assessment and verification of constancy of performance, AVCP) am gleichen Produkt bzw. an Produkten ähnlicher Konstruktion, Bauweise und Funktionalität so erfolgten, dass die Ergebnisse für das betreffende Produkt gültig sind.

Zum Zwecke der Bewertung dürfen Produkte eines Herstellers in Familien zusammengefasst werden, wenn die Ergebnisse für ein oder mehrere Merkmale eines beliebigen Produkts innerhalb einer Familie als repräsentativ für das gleiche Merkmal bzw. die gleichen Merkmale aller Produkte innerhalb der betreffenden Familie angesehen werden.

ANMERKUNG 1 Produkte können für unterschiedliche Merkmale unterschiedlichen Familien zugeordnet werden.

ANMERKUNG 1 Zur Auswahl einer geeigneten repräsentativen Probe sollte auf die Normen, in denen die Bewertungsverfahren festgelegt sind, verwiesen werden.

Zusätzlich ist eine Feststellung des Produkttyps für alle in der Norm behandelten Merkmale, deren Leistung vom Hersteller erklärt wird, durchzuführen:

- zu Beginn der Produktion eines neuen oder modifizierten Schweißzusatzwerkstoffs oder Pulvers (es sei denn, das Produkt gehört zur selben Familie) oder
- bei Einführung eines neuen oder modifizierten Herstellungsverfahrens (sofern dieses einen Einfluss auf die angegebenen Merkmale haben kann) oder

die Feststellung ist für das betreffende Merkmal bzw. die betreffenden Merkmale zu wiederholen, wenn sich Änderungen bei der Konstruktion der Schweißzusätze oder Pulver, bei den Ausgangsstoffen, oder im Herstellungsverfahren (abhängig von der Definition einer Familie) ergeben, die sich wesentlich auf ein oder mehrere Merkmale auswirken würden.

Es kann davon ausgegangen werden, dass Produkte, an denen die geregelte Kennzeichnung in Übereinstimmung mit den maßgebenden harmonisierten Europäischen Spezifikationen angebracht wurde, die in der Leistungserklärung angegebenen Leistungsmerkmale aufweisen; dies entbindet den Hersteller des Schweißzusatzwerkstoffs oder Pulvers jedoch nicht von der Verantwortung, sicherzustellen, dass der Schweißzusatzwerkstoff oder das Pulver insgesamt korrekt hergestellt wird und dass seine Bestandteile die erklärten Leistungskennwerte aufweisen.

6.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien

Die Anzahl der Proben des zu prüfenden/bewertenden Schweißzusatzwerkstoffs oder Pulvers muss der Tabelle 1 entsprechen.

Tabelle 1 — Anzahl der zu prüfenden Proben und Konformitätskriterien

Merkmal	Anforderung	Bewertungsverfahren	Anzahl der Proben	Konformitätskriterien
Chemische Zusammensetzung	Abschnitt 4	Abschnitt 5	Stäbe/Drähte und/oder Bänder: 1 Pulver: 1 Umhüllte Stabelektrode, Fülldrähte	Abschnitt 4

6.2.3 Prüfberichte

Die Ergebnisse der Feststellung des Produkttyps sind in Prüfberichten zu dokumentieren. Alle Prüfberichte sind mindestens 10 Jahre nach dem Datum der letzten Herstellung des Schweißzusatzwerkstoffs oder Pulvers, auf die sie sich beziehen, vom Hersteller aufzubewahren.

6.2.4 Gemeinsam genutzte Ergebnisse anderer Parteien

Ein Hersteller darf von anderen erzielte Ergebnisse der Feststellung des Produkttyps (z. B. von einem anderen Hersteller, als gemeinsame Dienstleistung für Hersteller oder von einem Produktentwickler erzielte Ergebnisse) verwenden, um seine Leistungserklärung für ein nach dem gleichen Entwurf (z. B. Maße) und mit den gleichen Ausgangsstoffen, Bestandteilen und Fertigungsverfahren hergestelltes Produkt zu belegen, vorausgesetzt, dass

- bekannt ist, dass die Ergebnisse auch für Produkte mit den gleichen, für die Produktleistung relevanten wesentlichen Merkmalen gültig sind,
- zusätzlich zu den Informationen, die für die Bestätigung, dass das Produkt die gleiche Leistung in Bezug auf bestimmte Wesentliche Merkmale aufweist, unverzichtbar sind, die andere Partei, die die Feststellung des Produkttyps durchgeführt hat oder hat durchführen lassen, der Übermittlung der Ergebnisse und des Prüfberichts an den Hersteller zum Zwecke der Feststellung dessen Produkttyps sowie von Informationen zu den Fertigungseinrichtungen und zum Produktionskontrollverfahren, die bei der werkseigenen Produktionskontrolle berücksichtigt werden können, ausdrücklich zugestimmt hat¹⁾,

1) Eine solche Vereinbarung kann durch Lizenz, Vertrag oder jede andere Art schriftlicher Übereinkunft geschlossen werden.

- der Hersteller, der von anderen Parteien erzielte Ergebnisse verwendet, akzeptiert, dass er weiterhin die Verantwortung dafür trägt, dass das Produkt die erklärten Leistungen aufweist, und er
 - sicherstellt, dass das Produkt die gleichen für die Leistung relevanten Merkmale hat wie das Produkt, das Gegenstand der Feststellung des Produkttyps war, und dass die Fertigungseinrichtungen und das Produktionskontrollverfahren sich nicht wesentlich von denen unterscheiden, die für das Produkt, das Gegenstand der Feststellung des Produkttyps war, verwendet wurden, und
 - eine Kopie des Berichts zur Feststellung des Produkttyps aufbewahrt, der auch die Informationen enthält, die für den Nachweis, dass das Produkt nach demselben Entwurf und mit den gleichen Ausgangsstoffen, Bestandteilen und Fertigungsmethoden hergestellt worden ist, erforderlich sind.

6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

6.3.1 Allgemeines

Der Hersteller muss ein System der werkseigenen Produktionskontrolle einrichten, dokumentieren und aufrechterhalten um sicherzustellen, dass die in Verkehr gebrachten Produkte die für die wesentlichen Merkmale erklärten Leistungen einhalten.

Das System der werkseigenen Produktionskontrolle muss Verfahren, regelmäßige Inspektionen und Prüfungen und/oder Bewertungen sowie die Anwendung der Ergebnisse umfassen, um die Ausgangsstoffe und andere zugelieferte Materialien oder Bauteile, die Ausrüstung, das Herstellungsverfahren und das Produkt zu kontrollieren.

Alle vom Hersteller festgelegten Elemente, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form von schriftlichen Grundsätzen und Verfahrensanweisungen zu dokumentieren.

Diese Dokumentation des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle muss ein gemeinsames Verständnis der Bewertung der Leistungsbeständigkeit sicherstellen sowie die Überprüfung ermöglichen, ob die geforderten Produktleistungen erreicht wurden und das System der Produktionskontrolle effektiv funktioniert. Die werkseigene Produktionskontrolle verbindet daher betriebliche Verfahren mit allen Maßnahmen zur Aufrechterhaltung und Überwachung der Übereinstimmung des Produkts mit den für die wesentlichen Merkmale erklärten Leistungen.

Für den Fall, dass der Hersteller von gemeinsam genutzten Ergebnissen Gebrauch gemacht hat, muss die werkseigene Produktionskontrolle ebenfalls die entsprechende, in 6.2.4 vorgesehene Dokumentation umfassen.

6.3.2 Anforderungen

6.3.2.1 Allgemeines

Der Hersteller ist für die wirksame Umsetzung des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle in Übereinstimmung mit dem Inhalt dieser Produktnorm verantwortlich. Die Aufgaben und Verantwortlichkeiten bei der Organisation der werkseigenen Produktionskontrolle sind zu dokumentieren, und diese Dokumentation ist auf dem neuesten Stand zu halten.

Die Verantwortung, Befugnisse und Beziehungen zwischen den Personen, welche die Arbeiten lenken, ausführen oder überprüfen, die die Gleichmäßigkeit der Produkte betreffen, sind festzulegen. Dies gilt insbesondere für diejenigen Personen, die Maßnahmen zur Vermeidung der Nicht-Gleichmäßigkeit der Produkte und Maßnahmen im Falle der Nicht-Gleichmäßigkeit einzuleiten haben sowie Probleme hinsichtlich der Gleichmäßigkeit des Produkts festzustellen und aufzuzeichnen haben.

Personen, welche die Leistungsbeständigkeit des Produkts beeinflussende Arbeiten durchführen, müssen auf Grund ihrer Ausbildung, Schulungen, Fachkenntnisse und Erfahrung, über die entsprechende Aufzeichnungen zu führen sind, über die notwendige Fachkompetenz verfügen.

In jedem Werk darf der Hersteller die Maßnahmen an eine Person delegieren, die die erforderlichen Befugnisse hat, um

- Verfahren zum Nachweis der Leistungsbeständigkeit des Produkts in den entsprechenden Stadien festzulegen,
- alle Fälle der Nicht-Gleichmäßigkeit festzustellen und aufzuzeichnen,
- Verfahren zur Behebung von Fällen der Nicht-Gleichmäßigkeit festzulegen.

Der Hersteller muss Dokumente, in denen die werkseigene Produktionskontrolle festgelegt wird, erstellen und auf dem neuesten Stand halten. Die Dokumentation des Herstellers und die Verfahren sollten dem Produkt und dem Herstellungsprozess angemessen sein. Das System der werkseigenen Produktionskontrolle sollte zu einem angemessenen Vertrauensniveau hinsichtlich der Leistungsbeständigkeit des Produkts führen. Dies beinhaltet:

- a) die Erarbeitung von dokumentierten Verfahren und Anweisungen für die Vorgänge der werkseigenen Produktionskontrolle in Übereinstimmung mit den Anforderungen der technischen Spezifikation, auf die Bezug genommen wird;
- b) die effektive Umsetzung dieser Verfahren und Anweisungen;
- c) die Aufzeichnung dieser Verfahren und deren Ergebnisse;
- d) die Anwendung dieser Ergebnisse, um etwaige Abweichungen zu korrigieren, die Folgen solcher Abweichungen zu beheben, alle sich daraus ergebenden Fälle der Nichtkonformität zu behandeln und, sofern erforderlich, die werkseigene Produktionskontrolle zu überarbeiten, um die Ursache der nicht gegebenen Leistungsbeständigkeit zu beseitigen.

Sofern Subunternehmer eingesetzt werden, muss der Hersteller die Gesamtkontrolle über das Produkt beibehalten und sicherstellen, dass er alle Informationen erhält, die zur Erfüllung seiner in dieser Europäischen Norm festgelegten Verpflichtungen erforderlich sind.

Falls der Hersteller Teile des Entwurfs, der Herstellung, des Zusammenbaus, der Verpackung, der Verarbeitung und/oder der Etikettierung des Produkts an Subunternehmer vergibt, darf die werkseigene Produktionskontrolle des Subunternehmers berücksichtigt werden, sofern dies für das betreffende Produkt angemessen ist.

Hersteller, die alle Aktivitäten an Subunternehmer vergeben, dürfen unter keinen Umständen die vorstehend aufgeführten Verantwortlichkeiten auf einen Subunternehmer übertragen.

ANMERKUNG Es ist davon auszugehen, dass Hersteller, die über ein System der werkseigenen Produktionskontrolle verfügen, das der Norm EN ISO 9001 entspricht und die Anforderungen dieser Europäischen Norm berücksichtigt, die Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 an die werkseigene Produktionskontrolle erfüllen.

6.3.2.2 Ausrüstung

6.3.2.2.1 Prüfung

Sämtliche Wäge-, Mess- und Prüfausrüstungen sind zu kalibrieren und entsprechend den dokumentierten Verfahren, Häufigkeiten und Kriterien regelmäßig zu überprüfen.