

**Dünne Asphaltschicht in Kaltbauweise**Werkseigene Produktionskontrolle  
Deutsche Fassung prEN 14440:2002**DIN****EN 14440**

ICS 93.080.20

Einsprüche bis 2002-07-31

**Entwurf**Slurry surfacing — Factory production control;  
German version prEN 14440:2002Matériaux bitumineux coulés à froid — Contrôle de la production en usine;  
Version allemande prEN 14440:2002**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf 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 als Datei per e-Mail an [nabau@din.de](mailto:nabau@din.de) in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter <http://www.din.de/stellungnahme> abgerufen werden;

— oder in Papierform an den Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V., 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstraße 6, 10787 Berlin).

**Nationales Vorwort**

Dieser europäische Norm-Entwurf wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 227 "Straßenbaustoffe" (Sekretariat: Deutschland), Arbeitsgruppe 2 "Oberflächenbehandlung, -schutz" (Federführung: Belgien) unter deutscher Mitarbeit erarbeitet.

Der für die deutsche Mitarbeit zuständige Arbeitsausschuss im DIN Deutsches Institut für Normung e. V. ist der als Spiegelausschuss eingesetzte Arbeitsausschuss NABau 10.05.04/FGSV 7.1.2.1 "Oberflächenbehandlung, -schutz" des Normenausschusses Bauwesen (NABau).

Fortsetzung 13 Seiten prEN

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

— *Entwurf* —

— Leerseite —

## **Dünne Asphaltschicht in Kaltbauweise — Werkseigene Produktionskontrolle**

*Slurry surfacing — Factory production control*

ICS:

Deskriptoren

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

## Inhalt

|                                                                                                                                  |          |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| <b>Vorwort</b> .....                                                                                                             | <b>3</b> |
| <b>1 Anwendungsbereich</b> .....                                                                                                 | <b>3</b> |
| <b>2 Normative Verweisungen</b> .....                                                                                            | <b>3</b> |
| <b>3 Begriffe</b> .....                                                                                                          | <b>4</b> |
| <b>4 Anforderungen</b> .....                                                                                                     | <b>5</b> |
| 4.1 Werkseigene Produktionskontrolle.....                                                                                        | 5        |
| 4.2 Qualitätssicherungsplan .....                                                                                                | 5        |
| 4.3 Organisation .....                                                                                                           | 5        |
| 4.3.1 Verantwortlichkeit und Befugnis .....                                                                                      | 5        |
| 4.3.2 Beauftragter der Werks- bzw. Geschäftsleitung .....                                                                        | 6        |
| 4.3.3 Interne Überwachungen .....                                                                                                | 6        |
| 4.3.4 Bewertung durch die Werks- bzw. Geschäftsleitung .....                                                                     | 6        |
| 4.3.5 Vergabe von Unteraufträgen .....                                                                                           | 6        |
| 4.4 Lenkung der Dokumente .....                                                                                                  | 6        |
| <b>5 Kontrollverfahren</b> .....                                                                                                 | <b>6</b> |
| 5.1 Ausgangsstoffe .....                                                                                                         | 6        |
| 5.2 Handhabung, Lagerung und Lieferung.....                                                                                      | 6        |
| 5.3 Kalibrierung und Wartung der Ausstattung und Prüfmittel .....                                                                | 7        |
| 5.4 Prozesskontrolle .....                                                                                                       | 7        |
| <b>6 Überwachung und Prüfung</b> .....                                                                                           | <b>7</b> |
| 6.1 Allgemeines .....                                                                                                            | 7        |
| 6.2 Eingehende Ausgangsstoffe.....                                                                                               | 7        |
| 6.3 Anwendung von dünnen Asphaltsschichten in Kaltbauweise.....                                                                  | 7        |
| <b>7 Nichtübereinstimmung</b> .....                                                                                              | <b>7</b> |
| 7.1 Allgemeines .....                                                                                                            | 8        |
| 7.2 Nichtübereinstimmung von Ausgangsstoffen .....                                                                               | 8        |
| 7.3 Bei der prozessinternen Überwachung festgestellte Nichtübereinstimmung von dünnen<br>Asphaltsschichten in Kaltbauweise ..... | 8        |
| <b>8 Überwachungs-, Mess- und Prüfmittel</b> .....                                                                               | <b>8</b> |
| <b>9 Aufzeichnungen</b> .....                                                                                                    | <b>9</b> |
| <b>10 Schulung</b> .....                                                                                                         | <b>9</b> |

## Vorwort

Dieses Dokument (prEN 14440) wurde vom Technischen Komitee CEN /TC 227 "Straßenbaustoffe" erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieser europäische Norm-Entwurf für die werkseigene Produktionskontrolle wurde erarbeitet, um den besonderen Erfordernissen der Bauprodukten-Richtlinie hinsichtlich der Systeme zur Bestätigung der Konformität zu entsprechen. Der europäische Norm-Entwurf beruht auf bestimmten Anforderungen der EN 29002.

## 1 Anwendungsbereich

Dieser europäische Norm-Entwurf legt Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle zur Anwendung durch die Hersteller von dünner Asphaltschicht in Kaltbauweise fest.

Die werkseigene Produktionskontrolle hat den Zweck, angemessene Qualität sicherzustellen, damit die dünne Asphaltschicht in Kaltbauweise den zutreffenden Technischen Spezifikationen entspricht.

Wenn das CE-Konformitätszeichen angebracht werden soll, muss die werkseigene Produktionskontrolle auf alle harmonisierten Bestandteile harmonisierter Europäischer Normen und europäischer Technischer Zulassungen für dünne Asphaltschicht in Kaltbauweise angewendet werden. Das System darf auch auf nicht-harmonisierte Bestandteile angewendet werden und auf Situationen, in denen die CE-Kennzeichnung nicht verbindlich vorgeschrieben ist.

Dieser europäische Norm-Entwurf ist anwendbar auf die Kontrolle von dünner Asphaltschicht in Kaltbauweise, deren Bestandteile und Zusammensetzung bekannt sind, da sie aus dem TAIT- (Einbauversuche für die Baumusterprüfung) Verfahren zum Nachweis der in der prEN 00227xxx beschriebenen leistungsbezogenen Eigenschaften hergeleitet wurden.

Das System in diesem europäischen Norm-Entwurf beruht hauptsächlich auf herkömmliche Verfahren zur Probenahme und Prüfung von Ausgangsstoffen, zur Kalibrierung der Ausstattung und der Prüfmittel und zur Beurteilung des Endproduktes unter Einsatzbedingungen. Prozesse und Systeme zur Prozesskontrolle werden ständig weiterentwickelt, was zur Einführung und Umsetzung neuer Systeme der werkseigenen Produktionskontrolle führt. Ist ein Hersteller in der Lage, nachzuweisen, dass durch dessen System zur Prozesskontrolle sichergestellt werden kann, dass Anforderungen an die Endprodukte zufriedenstellend erfüllt werden, können alternative Überwachungs- und Prüfhäufigkeiten annehmbar sein.

Die Grundlage für diese Norm besteht in der Kontrolle von Bestandteilen, Zusammensetzung und Verlegung. Dies schließt nicht die Routineüberwachung der Leistungseigenschaften der dünnen Asphaltschicht in Kaltbauweise ein. Dieses Thema wird getrennt in prEN 00227xxx behandelt.

## 2 Normative Verweisungen

Diese Europäische Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen nur zu dieser Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

EN 933-1, *Prüfverfahren für geometrische Eigenschaften von Gesteinskörnungen — Teil 1: Bestimmung der Korngrößenverteilung — Siebverfahren.*

EN 933-3, *Prüfverfahren für geometrische Eigenschaften von Gesteinskörnungen — Teil 3: Bestimmung der Kornform — Plattigkeitskennzahl.*