

DIN EN 14891

ICS 91.100.23; 91.100.50

Einsprüche bis 2015-03-09
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 14891:2013-07**Entwurf**

**Flüssig zu verarbeitende wasserundurchlässige Produkte im Verbund
mit keramischen Fliesen und Plattenbelägen –
Anforderungen, Prüfverfahren, Konformitätsbewertung, Klassifizierung
und Bezeichnung;
Deutsche Fassung prEN 14891:2014**

Liquid applied water impermeable products for use beneath ceramic tiling bonded with
adhesives –

Requirements, test methods, evaluation of conformity, classification and designation;
German version prEN 14891:2014

Produits d'imperméabilisation appliqués en phase liquide utilisés sous carrelage collé –
Spécifications, méthodes d'essai, évaluation de la conformité, classification et
désignation;

Version allemande prEN 14891:2014

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-01-09 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 DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau), 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 42 Seiten

DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 14891:2014) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 67 „Keramische Fliesen und Platten“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom UNI (Italien) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 005-09-82 AA „Keramische Fliesen und Platten (SpA zu CEN/TC 67 und ISO/TC 189)“ im DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau).

Änderungen

Gegenüber DIN EN 14891:2013-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) in 3.6.1 wurde der Begriff „verbindlich“ in „grundlegend“ geändert;
- b) Abschnitt 4, Tabellen 1, 2 und 3;
- c) neuer Abschnitt 5;
- d) neuer Abschnitt 6 in Übereinstimmung mit TF N 548 rev 1;
- e) neuer Anhang ZA (informativ) in Übereinstimmung mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (Bauproduktenverordnung), der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 157/2014 bezüglich Leistungserklärungen, die auf einer Website zur Verfügung gestellt werden, der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 574/2014 bezüglich des Musters für die Leistungserklärung und der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 568/2014 bezüglich der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit.

Flüssig zu verarbeitende wasserundurchlässige Produkte im Verbund mit keramischen Fliesen und Plattenbelägen — Anforderungen, Prüfverfahren, Konformitätsbewertung, Klassifizierung und Bezeichnung

Produits d'imperméabilisation appliqués en phase liquide utilisés sous corrélation collée — Spécifications, méthodes d'essai, évaluation de la conformité, classification et désignation

Liquid applied water impermeable products for use beneath ceramic tiling bonded with adhesives — Requirements, test methods, evaluation of conformity, classification and designation

ICS:

Deskriptoren

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

STD Version 2.5a

Inhalt

	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Produktmerkmale.....	7
4.1 Allgemeines	7
4.2 Freisetzung gefährlicher Stoffe.....	7
5 Verfahren zur Prüfung, Bewertung und Probenahme.....	8
6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP	8
6.1 Allgemeines	8
6.2 Typprüfung	8
6.2.1 Allgemeines	8
6.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien	9
6.2.3 Prüfberichte	9
6.2.4 Gemeinsam genutzte Ergebnisse anderer Parteien.....	9
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	10
6.3.1 Allgemeines	10
6.3.2 Anforderungen	10
6.3.3 Produktspezifische Anforderungen.....	14
6.3.4 Vorgehensweise bei Änderungen	14
6.3.5 Sonderanfertigungen, Vorserien (z. B. Prototypen) und Produkte, die in sehr geringer Stückzahl hergestellt werden	15
7 Klassifizierung und Bezeichnung	15
8 Kennzeichnung und Beschilderung	17
Anhang A (normativ) Prüfverfahren	18
A.1 Probenahme	18
A.2 Prüfbedingungen	18
A.3 Prüfmaterialien.....	18
A.3.1 Allgemeines	18
A.3.2 Keramische Fliesen und Platten	18
A.3.3 Prüfuntergrund.....	19
A.3.4 Mörtel und Klebstoffe für keramische Fliesen und Platten	19
A.3.5 Natriumhypochlorit.....	19
A.4 Prüfeinrichtung	19
A.4.1 Masse	19
A.4.2 Zuganker	19
A.4.3 Zugprüfmaschine	19
A.4.4 Wärmeschrank mit Luftumwälzung	19
A.4.5 Form	20
A.4.6 Vorrichtung.....	22
A.4.7 Prüfgerät für die Prüfung der Wasserundurchlässigkeit	23
A.4.8 Prüfmaschine für den Zugversuch	23
A.5 Anmischen der flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkte	23
A.6 Haftzugfestigkeitsprüfungen	24
A.6.1 Vorbereitung der Probekörper	24
A.6.2 Anfangshaftzugfestigkeit.....	24
A.6.3 Haftfestigkeit nach Kontakt mit Wasser	24
A.6.4 Alternatives Verfahren für die Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Wasser	25

	Seite
A.6.5 Haftzugfestigkeit nach Wärmealterung.....	25
A.6.6 Haftzugfestigkeit nach Frost/Tau-Wechselbeanspruchung.....	25
A.6.7 Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Chlorwasser	26
A.6.8 Alternatives Verfahren für die Prüfung der Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Chlorwasser	26
A.6.9 Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Kalkwasser	27
A.6.10 Auswertung und Angabe der Ergebnisse.....	27
A.7 Wasserundurchlässigkeit.....	27
A.8 Rissüberbrückung.....	29
A.8.1 Allgemeines	29
A.8.2 Rissüberbrückung bei Normalbedingungen	30
A.8.3 Rissüberbrückung bei niedrigen Temperaturen	30
A.9 Prüfbericht	31
Anhang ZA (informativ) Abschnitte dieser Europäischen Norm, die die Bestimmungen der EU-Bauproduktenverordnung (EU-BauPVO) betreffen	32
ZA.1 Anwendungsbereich und maßgebende Merkmale	32
ZA.2 Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP) von flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkten	34
ZA.2.1 System(e) zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP-Systeme)	34
ZA.2.2 Leistungserklärung (DoP)	35
ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung.....	38
Literaturhinweise	40

Vorwort

Dieses Dokument (prEN 14891:2014) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 67 „Keramische Fliesen und Platten“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom UNI gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument ist als Ersatz für EN 14891:2012 vorgesehen.

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-Richtlinien.

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

Die wesentlichen technischen Änderungen gegenüber der früheren Ausgabe sind nachfolgend aufgeführt:

- in 3.6.1 wurde der Begriff „verbindlich“ in „grundlegend“ geändert;
- Abschnitt 4, Tabellen 1, 2 und 3;
- neuer Abschnitt 5;
- neuer Abschnitt 6 in Übereinstimmung mit TF N 548 rev 1;
- neuer Anhang ZA (informativ) in Übereinstimmung mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (Bauproduktenverordnung), der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 157/2014 bezüglich Leistungserklärungen, die auf einer Website zur Verfügung gestellt werden, der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 574/2014 bezüglich des Musters für die Leistungserklärung und der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 568/2014 bezüglich der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm gilt für alle flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkte, die aus Schichten auf der Basis von polymermodifiziertem Zementmörtel, Dispersionsharzen und Reaktionsharzen bestehen und unter keramischen Fliesen und Platten für Wände und Böden im Außenbereich und in Schwimmbecken verwendet werden.

Diese Europäische Norm enthält die Terminologie für die Produkte und legt die Prüfverfahren und die Werte für die Leistungsanforderungen für flüssig zu verarbeitende wasserundurchlässige Produkte in Verbindung mit Fliesenkleber fest.

Diese Europäische Norm legt die Konformitätsbewertung sowie die Klassifizierung und Bezeichnung von flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkten, die unter keramischen Fliesen und Platten verwendet werden, fest.

Diese Europäische Norm enthält keine Empfehlungen für die Ausführung und Verarbeitung von keramischen Fliesen bzw. Platten und Mörteln in Verbindung mit wasserundurchlässigen Produkten.

ANMERKUNG 1 Flüssig zu verarbeitende wasserundurchlässige Produkte dürfen auch unter anderen Fliesenarten (Natur- und Kunststeinfliesen usw.) angewendet werden, sofern sie keinen nachteiligen Einfluss auf diese Materialien ausüben.

ANMERKUNG 2 Die Anwender dieser Europäischen Norm sollten mit der üblichen Laborpraxis vertraut sein. Diese Europäische Norm berücksichtigt nicht alle bei ihrer Anwendung möglicherweise auftretenden Sicherheitsprobleme. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, geeignete Verhaltensregeln zur Sicherheit und zur Gesundheit festzulegen und deren Übereinstimmung mit den Bestimmungen etwaiger europäischer und nationaler Regelungen sicherzustellen.

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 196-1:2005, *Prüfverfahren für Zement — Teil 1: Bestimmung der Festigkeit*

EN 197-1:2011, *Zement — Teil 1: Zusammensetzung, Anforderungen und Konformitätskriterien von Normalzement*

EN 480-1:2006+A1:2011, *Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel — Prüfverfahren — Teil 1: Referenzbeton und Referenzmörtel für Prüfungen*

EN 1008, *Zugabewasser für Beton — Festlegung für die Probenahme, Prüfung und Beurteilung der Eignung von Wasser, einschließlich bei der Betonherstellung anfallendem Wasser, als Zugabewasser für Beton*

EN 1015-3, *Prüfverfahren für Mörtel für Mauerwerk — Teil 3: Bestimmung der Konsistenz von Frischmörtel (mit Ausbreittisch)*

EN 1067, *Klebstoffe — Untersuchung und Vorbereitung von Proben zur Prüfung*

EN 12004-1, *Mörtel und Klebstoffe für Fliesen und Platten — Anforderungen, Konformitätsbewertung, Klassifizierung und Bezeichnung*

EN 12004-2, *Mörtel und Klebstoffe für Fliesen und Platten — Prüfverfahren*

EN 12390-2, *Prüfung von Festbeton — Teil 2: Herstellung und Lagerung von Probekörpern für Festigkeitsprüfungen*

EN 12620:2002+A1:2008, *Gesteinskörnungen für Beton*

EN 14411, *Keramische Fliesen und Platten — Definitionen, Klassifizierung, Eigenschaften, Konformitätsbewertung und Kennzeichnung*

EN ISO 15605, *Klebstoffe — Probenahme (ISO 15605)*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1

flüssig zu verarbeitendes wasserundurchlässiges Produkt

ein- oder mehrkomponentiges Abdichtungsmaterial, das als gleichmäßige Schicht unter keramischen Fliesen und Platten aufgetragen wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Die wasserundurchlässige Schicht kann durch Einlagen aus einem Gewebe oder einer Matte verstärkt werden.

3.2

flüssig zu verarbeitendes wasserundurchlässiges Produkt aus polymermodifiziertem Zement

CM

Gemisch aus hydraulischen Bindemitteln, Gesteinskörnungen und organischen Zusätzen, das unmittelbar vor Gebrauch nur mit Wasser oder einem flüssigen Zusatzmittel angemacht werden muss

3.3

flüssig zu verarbeitendes wasserundurchlässiges Dispersionsprodukt

DM

Gemisch aus einem/mehreren organischen Bindemittel(n) in Form einer wässrigen Polymerdispersion, organischen Zusätzen und mineralischen Füllstoffen

Anmerkung 1 zum Begriff: Das Gemisch ist gebrauchsfertig.

3.4

flüssig zu verarbeitendes wasserundurchlässiges Reaktionsharzprodukt

RM

Gemisch aus synthetischem Harz, Mineralfüllstoffen und organischen Zusätzen, das durch chemische Reaktion aushärtet

Anmerkung 1 zum Begriff: Es sind ein- oder mehrkomponentige derartige Reaktionsharzprodukte verfügbar.

3.5

Rissüberbrückung

Fähigkeit des ausgehärteten Abdichtungsmaterials, einer Risserweiterung so weit standzuhalten, dass keine Schädigung eintritt

3.6

Grundierung

flüssige Schicht, die vor Aufbringung eines flüssigen Produkts zur Verbesserung von Adhäsion und Dauerhaftfestigkeit auf die Oberfläche aufgetragen wird

3.7

grundlegende Kennwerte

für ein flüssig zu verarbeitendes wasserundurchlässiges Produkt unbedingt erforderliche Kennwerte

3.8

wählbare Kennwerte

Kennwerte für bestimmte Einsatzbedingungen, für die höhere Leistungsanforderungen gelten, oder Kennwerte, die zusätzliche Informationen zur üblichen Leistung liefern

4 Produktmerkmale

4.1 Allgemeines

Die flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkte müssen die in Tabelle 1, Abschnitt 1 a, festgelegten Kennwerte aufweisen.

In Tabelle 1, Abschnitt 1 b, sind weitere Kennwerte angegeben, die für bestimmte Einsatzbedingungen erforderlich sein können.

Bei allen Prüfungen müssen zum Anmachen flüssig zu verarbeitender wasserundurchlässiger Zementprodukte gleiche Mengen an Wasser und/oder flüssigem Zusatzmittel verwendet werden.

Tabelle 1 — Produktanforderungen

1 a Grundlegende Kennwerte (CM – DM – RM)		
Kennwert	Anforderung	Prüfverfahren
Anfangshaftzugfestigkeit	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$	A.6.2
Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Wasser	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$	A.6.3 oder A.6.4
Haftzugfestigkeit nach Wärmealterung	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$	A.6.5
Haftzugfestigkeit nach Frost/Tau-Wechselbeanspruchung	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$	A.6.6
Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Kalkwasser	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$	A.6.9
Wasserundurchlässigkeit	Wasserundurchlässig und $\leq 20 \text{ g}$ Massenzunahme	A.7
Rissüberbrückung bei Normalbedingungen	$\geq 0,75 \text{ mm}$	A.8.2
1 b Wählbare Kennwerte		
Kennwert	Anforderung	Prüfverfahren
Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Chlorwasser (P)	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$	A.6.7 oder A.6.8
Rissüberbrückung bei niedrigen Temperaturen ($-5 \text{ }^\circ\text{C}$) (O1)	$\geq 0,75 \text{ mm}$	A.8.3
Rissüberbrückung bei sehr niedrigen Temperaturen ($-20 \text{ }^\circ\text{C}$) (O2)	$\geq 0,75 \text{ mm}$	A.8.3

4.2 Freisetzung gefährlicher Stoffe

Die in den Produkten verwendeten Materialien dürfen gefährliche Stoffe nicht über die maximal zulässigen Werte hinaus freisetzen, die in der entsprechenden Europäischen Norm für das jeweilige Material festgelegt oder nach den nationalen Vorschriften des Mitgliedstaates, in das die Produkte geliefert werden, zulässig sind.

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/>.

5 Verfahren zur Prüfung, Bewertung und Probenahme

Die Prüf- und Bewertungsverfahren und die Anforderungen an die Probenahme müssen Anhang A entsprechen.

6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP

6.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung von flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkten mit den Anforderungen dieser Norm und mit den vom Hersteller in der Leistungserklärung angegebenen Leistungen ist folgendermaßen nachzuweisen:

- durch Bestimmung des Produkttyps auf der Grundlage einer Typprüfung;
- 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 den angegebenen Leistungen 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 strengerer Prüfverfahrens sowie unter dem gleichen AVCP-System 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 flüssig zu verarbeitende wasserundurchlässige Produkte 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.

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

ANMERKUNG 2 Zur Auswahl einer geeigneten repräsentativen Probe wird auf die Normen, in denen die Bewertungsverfahren festgelegt sind, verwiesen.

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

- zu Beginn der Produktion eines neuen oder modifizierten flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkts (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 Bestimmung ist für das(die) betreffende(n) Merkmal(e) zu wiederholen, wenn sich Änderungen bei der Ausführung des Produkts, bei den Ausgangsstoffen, beim Zulieferer der Komponenten oder im Herstellungsverfahren (abhängig von der Definition einer Familie) ergeben, die sich wesentlich auf ein oder mehrere Merkmal(e) auswirken würden.

Es ist nur eine einzige Typprüfung erforderlich, wenn das gleiche Produkt für denselben Hersteller unter Anwendung der gleichen Materialien (mit der gleichen Leistung) und der gleichen dokumentierten Produktions- und Prozesskontrolle mit unterschiedlichen Fertigungseinheiten hergestellt wird.

Bei Verwendung von Komponenten (z. B. Zement), deren Merkmale bereits durch den Hersteller der Komponenten auf der Grundlage von in anderen Produktnormen angegebenen Bewertungsverfahren bestimmt wurden, brauchen diese Merkmale nicht erneut bewertet zu werden, um die Übereinstimmung mit der Europäischen Norm nachzuweisen. Die Spezifikationen der betreffenden Komponenten sind zu dokumentieren.

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 der flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkte jedoch nicht von der Verantwortung, sicherzustellen, dass die flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkte insgesamt korrekt hergestellt werden und dass ihre Bestandteile die erklärten Leistungskennwerte aufweisen.

6.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien

Die Anzahl der Proben der zu prüfenden/bewertenden flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkte muss Anhang A (A.6, A.7 und A.8) und Tabelle 2 entsprechen.

Tabelle 2 — Anzahl der zu prüfenden Proben und Konformitätskriterien

Merkmal	Anforderung	Bewertungs- verfahren	Anzahl der Proben	Konformitäts- kriterien
Anfangshaftzugfestigkeit	4	A.6	1	4, Tabelle 1.a
Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Wasser	4	A.6	1	4, Tabelle 1.a
Haftzugfestigkeit nach Wärmealterung	4	A.6	1	4, Tabelle 1.a
Haftzugfestigkeit nach Frost/Tau-Wechselbeanspruchung	4	A.6	1	4, Tabelle 1.a
Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Kalkwasser	4	A.6	1	4, Tabelle 1.a
Wasserundurchlässigkeit	4	A.7	1	4, Tabelle 1.a
Rissüberbrückung unter Normalbedingungen	4	A.8	1	4, Tabelle 1.a
Haftzugfestigkeit nach Kontakt mit Chlorwasser	4	A.6	1	4, Tabelle 1.b
Rissüberbrückung bei niedrigen Temperaturen	4	A.8	1	4, Tabelle 1.b

6.2.3 Prüfberichte

Die Ergebnisse der Bestimmung des Produkttyps sind in Prüfberichten zu dokumentieren. Alle Prüfberichte sind mindestens 10 Jahre nach dem Datum der letzten Herstellung des flüssig zu verarbeitenden wasserundurchlässigen Produkts, auf das sie sich beziehen, vom Hersteller aufzubewahren.

6.2.4 Gemeinsam genutzte Ergebnisse anderer Parteien

Ein Hersteller darf von anderen erzielte Ergebnisse der Bestimmung 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 Bestimmung des Produkttyps durchgeführt hat oder hat durchführen lassen, der Übermittlung der Ergebnisse und des Prüfberichts an den Hersteller zum Zwecke der Bestimmung dessen Produkttyps sowie von Informationen zu den Fertigungseinrichtungen und zum Produktionskontrollverfahren, die bei der werkseigenen Produktionskontrolle berücksichtigt werden können, ausdrücklich zugestimmt hat;
- 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
- stellt sicher, dass das Produkt die gleichen für die Leistung relevanten Merkmale hat wie das Produkt, das Gegenstand der Bestimmung des Produkttyps war, und dass die Fertigungseinrichtungen und das Produktionskontrollverfahren sich nicht wesentlich von denen unterscheiden, die für das Produkt, das Gegenstand der Bestimmung des Produkttyps war, verwendet wurden;
- bewahrt eine Kopie des Berichts zur Bestimmung des Produkttyps auf; der Bericht muss auch die Informationen enthalten, die für den Nachweis, dass das Produkt nach demselben Entwurf und mit den gleichen Ausgangsstoffen, Bestandteilen und Fertigungsverfahren 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 oder von Ergebnissen einer stufenweisen Bestimmung des Produkttyps 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 Festlegungen der vorliegenden Europäischen Norm berücksichtigt, die Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 an die werkseigene Produktionskontrolle erfüllen.