

DIN EN 15102

ICS 91.180

Einsprüche bis 2016-03-08
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 15102:2011-12

Entwurf

**Dekorative Wandbekleidungen –
Rollen;
Deutsche und Englische Fassung prEN 15102:2016**

Decorative wallcoverings –
Roll form;
German and English version prEN 15102:2016
Revêtements muraux décoratifs –
Rouleaux;
Version allemande et anglaise prEN 15102:2016

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2016-01-08 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 59 Seiten

DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 15102:2016) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 99 „Wandbekleidungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 005-09-84 AA „Stoffe für Tapezierarbeiten (SpA zu CEN/TC 99) und Spanndecken (SpA zu CEN/TC 357)“ im DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau).

Dieses Dokument ersetzt DIN EN 15102:2007+A1:2011.

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN 15102 beigefügt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 15102:2007+A1:2011 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Herausnahme der dekorativen Wandbekleidungen in Plattenform;
- b) Anpassung an die Bauproduktenverordnung;
- c) Aufnahme der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP);
- d) Anhang „Werkseigene Produktionskontrolle“ entfernt;
- e) Aufnahme eines Anhangs „Gefährliche Stoffe“;
- f) Aktualisierung der Normativen Verweisungen;
- g) redaktionelle Überarbeitung.

Dekorative Wandbekleidungen — Rollen

Revêtements muraux décoratifs — Rouleaux

Decorative wallcoverings — Roll form

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm

Dokument-Untertyp:

Dokument-Stage: CEN-Umfrage

Dokument-Sprache: D

STD Version 2.7g

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Eigenschaften	6
4.1 Brandverhalten	6
4.2 Formaldehyd	7
4.3 Weitere gefährliche Stoffe	7
4.3.1 Allgemeines	7
4.3.2 Schwermetalle und andere Elemente	8
4.4 Schallabsorption	9
4.5 Wärmedurchlasswiderstand	9
5 Prüfung, Bewertung und Probennahme	9
5.1 Brandverhalten	9
5.1.1 Vorbereitung und Konditionierung von Prüfstücken	9
5.1.2 Entzündbarkeitsprüfung	9
5.1.3 „Einzelner brennender Gegenstand“-Prüfung (SBI: Single Burning Item)	9
6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP	9
6.1 Allgemeines	9
6.2 Typprüfung	10
6.2.1 Allgemeines	10
6.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien	11
6.2.3 Prüfberichte	11
6.2.4 Gemeinsam genutzte Ergebnisse anderer Parteien	11
6.2.5 Ergebnisse der stufenweisen Bestimmung des Produkttyps	12
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	13
6.3.1 Allgemeines	13
6.3.2 Anforderungen	14
6.3.3 Produktspezifische Anforderungen	16
6.3.4 Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle	17
6.3.5 Laufende Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle	18
6.3.6 Vorgehensweise bei Änderungen	18
6.3.7 Sonderanfertigungen, Vorserien (z. B. Prototypen) und Produkte, die in sehr geringer Stückzahl hergestellt werden	18
7 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung	19
7.1 Kennzeichnung des Produktes	19
7.2 Datenblatt	19
Anhang A (normativ) Erweiterte Anwendungsregeln innerhalb einer Produktgruppe für die Prüfungen zum Brandverhalten	20
A.1 Probennahme	20
A.2 Produktparameter, die einen Einfluss auf das Brandverhalten des Wandbekleidungsproduktes haben	20
A.3 Endanwendungsparameter	20
A.4 Nach EN 13823 ausgeführte Prüfungen, vorgesehen für eine erweiterte Anwendung	21

A.4.1	Untersuchung einer Produktgruppe anhand verschiedener Parameter	21
A.4.2	Verwendung der während der ersten Stufe erhaltenen Prüfergebnisse.....	21
A.5	Nach EN ISO 11925-2 ausgeführte Prüfungen, vorgesehen für eine erweiterte Anwendung.....	22
A.5.1	Untersuchung einer Produktgruppe anhand verschiedener Parameter	22
A.5.2	Verwendung der während der ersten Stufe erhaltenen Prüfergebnisse.....	22
Anhang B (normativ) Gefährliche Stoffe		23
B.1	Leichtflüchtige organische Verbindungen (VVOC) nach CEN/TS 16516.....	23
B.2	Flüchtige organische Verbindungen (VOC) nach CEN/TS 16516.....	23
B.3	Schwerflüchtige organische Verbindungen (SVOC) nach CEN/TS 16516.....	23
B.4	Diethylhexylphthalat (DEHP)	23
B.5	Perfluorooctansulfonsäure und ihre Derivate (PFOS).....	24
B.6	Perfluorooctansäure (PFOA) und ihr Salz	24
B.7	Ammoniak.....	24
B.8	Metalle	24
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und Verordnung (EU) No.305/2011		25
ZA.1	Anwendungsbereich und maßgebende Eigenschaften	25
ZA.2	System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP)	26
ZA.3	Zuordnung der Aufgaben zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP).....	26
Literaturhinweise.....		29

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 15102:2016) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 99 „Wandbekleidungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument ersetzt EN 15102:2007+A1:2011.

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.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm gilt für alle Formen von Wandbekleidungsprodukten in Rollen, die vorrangig zu dekorativen Zwecken an Innenwände, Trennwände oder Decken angeklebt werden. Bestimmte Wandbekleidungsprodukte können jedoch auch geringfügig zur Schallabsorption und zum Wärmedurchlasswiderstand beitragen.

Darüber hinaus wird die Bewertung der Konformität und die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP) der Produkte mit den Anforderungen dieser Norm festgelegt.

Die Norm gilt nicht für Wandbekleidungen, die vorwiegend einen baulichen oder einen Schutzzweck erfüllen (z. B. Dampf oder Feuchtigkeit).

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 12149:1997, *Wandbekleidungen in Rollen — Bestimmung der Migration von Schwermetallen und bestimmten anderen extrahierbaren Elementen, des Gehaltes an Vinylchlorid-Monomer sowie der Formaldehydabgabe*

EN 12667, *Wärmetechnisches Verhalten von Baustoffen und Bauprodukten — Bestimmung des Wärmedurchlasswiderstandes nach dem Verfahren mit dem Plattengerät und dem Wärmestrommessplatten-Gerät — Produkte mit hohem und mittlerem Wärmedurchlasswiderstand*

EN 13238, *Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten — Konditionierungsverfahren und allgemeine Regeln für die Auswahl von Trägerplatten*

EN 13501-1, *Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten — Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten*

EN 13823, *Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten — Thermische Beanspruchung durch einen einzelnen brennenden Gegenstand für Bauprodukte mit Ausnahme von Bodenbelägen*

CEN/TS 15968, *Bestimmung von extrahierbarem Perflouroctansulfonat (PFOS) in beschichteten und imprägnierten Feststoffartikeln, Flüssigkeiten und Feuerlöschschäume — Verfahren zur Probennahme, Extraktion und Analyse mittels LC-qMS oder LC-tandem/MS*

CEN/TS 16516, *Bauprodukte — Bewertung der Freisetzung von gefährlichen Stoffen — Bestimmung von Emissionen in die Innenraumluft*

EN ISO 354, *Akustik — Messung der Schallabsorption in Hallräumen (ISO 354:2003)*

EN ISO 10456, *Baustoffe und Bauprodukte — Wärme- und feuchtetechnische Eigenschaften — Tabellierte Bemessungswerte und Verfahren zur Bestimmung der wärmeschutztechnischen Nenn- und Bemessungswerte (ISO 10456)*

EN ISO 11654, *Akustik — Schallabsorber für die Anwendung in Gebäuden — Bewertung der Schallabsorption (ISO 11654)*

EN ISO 11925-2, *Prüfungen zum Brandverhalten — Entzündbarkeit von Produkten bei direkter Flammeneinwirkung — Teil 2: Einzelflammentest (ISO 11925-2)*

EN ISO 14389, *Textilien — Bestimmung des Phthalatanteils — Tetrahydrofuran-Verfahren (ISO 14389)*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1

Produktgruppe

Reihe von Produkten mit (vom Hersteller oder durch eine technische Spezifikation festgelegten) Schwankungsbreiten für die Produktparameter und, falls zutreffend, für die Endanwendungsparameter, wobei sich das Brandverhalten der Produkte nicht verändert (nicht verschlechtert)

3.2

Produktparameter

Aspekt eines Produktes (beispielsweise Dicke, Zusammensetzung, Dichte), der schwanken kann und einen Einfluss auf das Brandverhalten des Produktes haben kann

3.3

Endanwendung

reale Anwendung eines Bauprodukts, unter Bezug auf alle Aspekte, die das Verhalten des Bauprodukts unter verschiedenen Brandsituationen beeinflussen

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies umfasst Aspekte wie seine Menge, seine Orientierung, seine Position in Bezug auf andere angrenzende Bauprodukte und seine Befestigungsverfahren (EN 13501-1).

3.4

Anwendungsparameter

Aspekt der Anbringung und der Befestigungsanordnung eines Produktes, der die Endanwendung wiedergibt/simuliert (zum Beispiel die Art des Trägermaterials, Befestigungsverfahren, Art der Verbindungen), die das Brandverhalten beeinflussen können

4 Eigenschaften

4.1 Brandverhalten

Wenn vom Hersteller eine Erklärung zum Verhalten bei Brandeinwirkung gefordert wird (d. h. wenn die Wandbekleidungen Vorschriften unterliegen), müssen die Wandbekleidungen bei Prüfung nach 5.1 nach EN 13501-1 klassifiziert werden. Die resultierende Klasse muss angegeben werden, entweder

- a) ohne Notwendigkeit der weiteren Prüfung (CWFT) (en: classification without further testing, Klassifizierung ohne weitere Prüfung,), wie in Tabelle 1¹⁾ angegeben, wenn nachgewiesen ist, dass das Wandbekleidungsprodukt die Anforderungen der darin angegebenen Klasse erfüllt; oder
- b) auf der Grundlage der Prüfung des Wandbekleidungsproduktes entsprechend der in EN 13501-1 angegebenen Normen, wenn das Wandbekleidungsprodukt die Anforderungen von Tabelle 1 nicht erfüllt oder wenn eine höhere Klasse als die in a) angegebene angestrebt wird.

Falls entschieden wurde, keine Erklärung zum Verhalten bei Brandeinwirkung anzugeben, d. h. eine Produktfamilie mit „Keine Leistung festgelegt“ (NPD) in Verkehr zu bringen, ist keine Prüfung für diese Produktfamilie erforderlich.

1) Tabelle 1 ist dieselbe wie im Beschluss der Kommission 2010/82/EU vom 9. Februar 2010 (siehe Amtsblatt der Europäischen Union L38 vom 11. Februar 2010).

Tabelle 1 - Brandverhaltensklassen für dekorative Wandbekleidungen in Rollen- und Plattenform

Produkt ^a	Flächenbezogenes Höchstgewicht (g/m ²)	Höchst-dicke (mm)	Klasse ^b
Wandbekleidungen auf Zellulosefaserbasis	190	0,9	D-s3, d2
Polymerbeschichtete oder -bedruckte Wandbekleidungen auf Zellulosefaserbasis	470	0,7	
Wandbekleidungen aus einer Mischung von Zellulose- und Polyesterfasern	160	0,3	
Polymerbeschichtete oder -bedruckte Wandbekleidungen aus einer Mischung von Zellulose- und Polyesterfasern	410	0,5	
Wandbekleidungen auf Gewebebasis mit Polymerbeschichtung	510	0,7	
Wandbekleidungen aus gewebten Textilien mit einer Auskleidung aus Zellulosefasern oder Zellulose- und Polyesterfasern	450	0,8	
Wandbekleidungen aus geschäumtem PVC mit einer Auskleidung aus Zellulosefasern oder Zellulose- und Polyesterfasern	310	1,8	
^a Produkte entsprechend dieser Norm auf einem Trägermaterial von mindestens Klasse A2-s1,d0, mit einer Mindestdicke von 12 mm und einer Mindestdichte 800 kg/m ³ bei Verwendung von maximal 200 g/m ² Kleister aus Stärke oder Stärke/PVA oder Zellulose/PVA			
^b Klasse wie in Tabelle 1 des Anhangs zum Beschluss der Kommission 200/147/EG vorgesehen.			

Wird Option b) angewandt und wenn es die Prüfverfahren verlangen, muss das Wandbekleidungsprodukt unter Endanwendungsbedingungen nach Anhang A - Erweiterte Anwendung geprüft werden. In diesem Fall muss die angegebene Klasse auch für die zugehörigen Anbringungs- und Befestigungsbedingungen übernommen werden (falls für diese Klasse zutreffend).

4.2 Formaldehyd

Die Wandbekleidungen müssen nach CEN/TS 16516 geprüft werden.

Falls während des Herstellungsprozesses des Wandbekleidungsprodukts kein Formaldehyd zugesetzt wird und der Lieferer angibt, dass die Rohstoffe diesen Stoff nicht enthalten, ist keine Prüfung notwendig.

Weitere Stoffe können nach den Verfahren in Anhang B geprüft werden.

4.3 Weitere gefährliche Stoffe

4.3.1 Allgemeines

Nationale Vorschriften zu weiteren gefährlichen Stoffen, die nicht in anderen Abschnitten dieser Norm abgedeckt sind, 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 Bestimmungen, 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/>.

4.3.2 Schwermetalle und andere Elemente

4.3.2.1 Anforderungen

Die Migration von Schwermetallen und bestimmten anderen Elementen aus dem Wandbekleidungsprodukt, die in mg/kg der Wandbekleidung angegeben wird, darf die in Tabelle 2 angegebenen (und nach 4.3.2.2 korrigierten) Werte nicht überschreiten, wenn die Migration nach Prüfung A in EN 12149:1997 gemessen wird. Falls während des Herstellungsprozesses der Wandbekleidung keine dieser Stoffe zugesetzt werden und der Lieferer angibt, dass alle Rohstoffe die Anforderungen von Tabelle 2 erfüllen, ist u.U. keine Prüfung notwendig.

4.3.2.2 Auswertung der Ergebnisse

Die Analysenergebnisse hinsichtlich der Migration von Schwermetallen und bestimmten anderen Elementen aus dem Wandbekleidungsprodukt, die nach den in EN 12149:1997 festgelegten Prüfungen ermittelt werden, müssen korrigiert werden, indem der in Tabelle 3 angegebene Analysen-Korrekturfaktor subtrahiert wird, um ein korrigiertes Analysenergebnis zu erhalten.

Das Wandbekleidungsprodukt muss als den Anforderungen dieser Europäischen Norm entsprechend angesehen werden, wenn das korrigierte Analysenergebnis die in Tabelle 2 angegebenen Grenzwerte nicht überschreitet.

In Anbetracht der Präzision der in dieser Europäischen Norm festgelegten Verfahren, muss das korrigierte Analysenergebnis angewendet werden, wenn Ringversuchsergebnisse berücksichtigt werden.

BEISPIEL Analysenergebnis für Blei: 120 mg/kg.

Die entsprechende Analysenkorrektur in Tabelle 3: 30 %.

Korrigiertes Analysenergebnis = $120 - (120 \times 30)/100 = 120 - 36 = 84$ mg/kg. Dieses Ergebnis wird als den Anforderungen der Norm entsprechend angesehen (d. h. Blei ≤ 90 mg/kg).

Tabelle 2 — Maximale Migration von Schwermetallen und bestimmten anderen Elementen aus Wandbekleidungsprodukten

Schwermetall oder sonstiges Element	Symbol	Maximale Migration in mg/kg
Antimon	Sb	Nennwert
Barium	Ba	500
Chrom	Cr	60
Quecksilber	Hg	20
Selen	Se	165

Tabelle 3 — Analysen-Korrekturfaktor

Element	Sb	As	Ba	Cd	Cr	Pb	Hg	Se
Analysen-Korrekturfaktor (in Prozent)	60	60	30	30	30	30	50	60

4.3.2.3 Vinylchlorid-Monomer

Die Abgabe von Vinylchlorid-Monomer (VCM) aus dem Wandbekleidungsprodukt muss angegeben werden, wenn sie einer gesetzlichen Anforderung unterliegt, anderenfalls darf sie angegeben werden. Bei Durchführung der Prüfung B in EN 12149:1997 darf die maximale VCM-Abgabe 0,2 mg/kg der Wandbekleidung nicht überschreiten.

Wenn während des Herstellungsprozesses des Wandbekleidungsprodukts weder Polyvinylchlorid noch vinylchloridhaltige Produkte angewendet werden und der Lieferer angibt, dass die verwendeten Rohstoffe weniger als 1 mg/kg Vinylchlorid-Monomer enthalten, ist keine Prüfung der VCM-Abgabe notwendig.

4.4 Schallabsorption

Die Schallabsorption des Wandbekleidungsprodukts muss angegeben werden, wenn dessen vorgesehener Endanwendungszweck einer gesetzlichen Anforderung unterliegt, anderenfalls darf sie angegeben werden. Sie muss nach EN ISO 354 gemessen und als Einzahlbewertung nach EN ISO 11654 angegeben werden.

4.5 Wärmedurchlasswiderstand

Der Wärmedurchlasswiderstand des Wandbekleidungsprodukts muss angegeben werden, wenn dessen vorgesehener Endanwendungszweck einer gesetzlichen Anforderung unterliegt, anderenfalls darf er angegeben werden. Der Wert muss entweder aus EN ISO 10456 übernommen werden, oder die Produkte müssen nach EN 12667 geprüft werden, wobei ein Wert in $\text{m}^2\text{K/W}$ oder W/mK angegeben werden muss.

5 Prüfung, Bewertung und Probennahme

5.1 Brandverhalten

5.1.1 Vorbereitung und Konditionierung von Prüfstücken

Die Prüfstücke müssen vor Prüfung nach EN 13238 konditioniert werden.

5.1.2 Entzündbarkeitsprüfung

Die Entzündbarkeitsprüfung muss nach EN ISO 11925-2 durchgeführt werden.

5.1.3 „Einzelner brennender Gegenstand“-Prüfung (SBI: Single Burning Item)

Die Prüfung zum Brandverhalten wird nach EN 13823 ausgeführt.

6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP

6.1 Allgemeines

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

- durch Bestimmung 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) angegebene(n) 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 am gleichen Produkt bzw. an Produkten ähnlicher Konstruktion, Bauweise und Funktionalität so erfolgten, dass die Ergebnisse für das betreffende Produkt gültig sind.

ANMERKUNG 1 „Das gleiche AVCP-System“ bedeutet, dass die Prüfung(en) durch einen unabhängigen Dritten unter der Verantwortung einer notifizierten Produktzertifizierungsstelle durchgeführt wurde(n).

Zum Zwecke der Bewertung 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.

ANMERKUNG 2 Produkte können für unterschiedliche Merkmale unterschiedlichen Familien zugeordnet werden.

ANMERKUNG 3 Es wird geraten, Verweise zu einer geeigneten repräsentativen Probe auf die Normen herzustellen, sodass die Bewertungsverfahren festgelegt werden können.

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 Wandbekleidung (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 Konstruktion der Wandbekleidung, 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.

Bei Verwendung von Komponenten, 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. 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 Wandbekleidung jedoch nicht von der Verantwortung, sicherzustellen, dass die Wandbekleidung insgesamt korrekt hergestellt wird und dass seine Bestandteile die erklärten Leistungskennwerte aufweisen.

6.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien

Die Anzahl der Proben der zu prüfenden/bewertenden Wandbekleidung muss der Tabelle 4 entsprechen.

Tabelle 4 — Anzahl der zu prüfenden Proben und Konformitätskriterien

Merkmal	Anforderung	Bewertungs- verfahren	Anzahl der Proben	Konformitäts- kriterien
Brandverhalten	4.1 a)	Siehe Anmerkung	Siehe Anmerkung	Tabelle 1
	4.1 b)	EN ISO 11925-2 EN 13823	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	Siehe Klassifizierung in EN 13501-1
Formaldehyd	4.2	CEN/TS 16516 oder EN ISO 14389	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	Nach nationalen Vorschriften
Gefährliche Stoffe	4.3 Anhang B	CEN/TS 16516 oder EN ISO 14389	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	Nach nationalen Vorschriften
Weitere gefährliche Stoffe	4.3	EN 12149:1997	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	Siehe 4.3
Schallabsorption	4.4	EN ISO 354	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	EN ISO 11654 (Siehe 4.4)
Wärmedurchlass- widerstand	4.5	EN 12667	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	EN ISO 10456 (Siehe 4.5)
ANMERKUNG Obwohl keine direkte Prüfung zum Brandverhalten für CWFT-Produkte erforderlich ist, kann die indirekte Prüfung der Produktparameter notwendig sein, um sicherzustellen, dass das Produkt die erforderliche Definition für den CWFT-Status erfüllt.				

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 der Wandbekleidung, auf die 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 hat²⁾;
- 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.

6.2.5 Ergebnisse der stufenweisen Bestimmung des Produkttyps

Bei einigen Bauprodukten gibt es Unternehmen (oft als „Systemvertreiber“ bezeichnet), die auf der Grundlage einer Vereinbarung³⁾ einige oder alle Bauteile (z. B. für Fenster: Profile, Dichtungen)⁴⁾ an ein weiteres Unternehmen liefern bzw. deren Lieferung sicherstellen; dieses weitere Unternehmen (im Folgenden als „Montageunternehmen“ bezeichnet) stellt dann das Endprodukt in seinem Betrieb her.

Vorausgesetzt, dass die Tätigkeiten, auf denen der Systemvertreiber in rechtlicher Hinsicht sein Unternehmen gegründet hat, die Herstellung bzw. den Zusammenbau von Produkten sowie den zusammengebauten Produkten einschließen, darf der Systemvertreiber die Verantwortung für die Bestimmung des Produkttyps hinsichtlich eines Wesentlichen Merkmals oder mehrerer Wesentlicher Merkmale des Endprodukts übernehmen, das anschließend von anderen Unternehmen in deren Werken hergestellt und/oder zusammengebaut wird.

In diesem Fall muss der Systemvertreiber ein „zusammengebautes Produkt“, das aus von ihm oder von einer anderen Partei hergestellten Bauteilen besteht, einer Bestimmung des Produkttyps unterziehen und anschließend den Bericht über diese Bestimmung dem Montageunternehmen, d. h. dem eigentlichen Hersteller des in Verkehr gebrachten Produkts, zur Verfügung stellen.

Um einer solchen Situation Rechnung zu tragen, könnte das Konzept der stufenweisen Bestimmung des Produkttyps in der technischen Spezifikation berücksichtigt werden, vorausgesetzt, dass für die Merkmale, um die es sich handelt, entweder eine notifizierte Produktzertifizierungsstelle oder eine notifizierte Prüfstelle eingeschaltet wird, wie unten dargestellt.

-
- 2) Eine solche Vereinbarung kann durch Lizenz, Vertrag oder jede andere Art schriftlicher Übereinkunft geschlossen werden.
 - 3) Dies kann z. B. ein Vertrag, eine Lizenz oder eine beliebige andere Art schriftlicher Vereinbarung sein, der/die auch die Verantwortlichkeit und die Haftung des Bauteilherstellers (des Systemvertreibers) auf der einen Seite und des Unternehmens, das das Endprodukt zusammenbaut, auf der anderen Seite eindeutig regeln sollte.
 - 4) Diese Unternehmen können Bauteile herstellen; dies ist aber nicht erforderlich.

Der Bericht über die Bestimmung des Produkttyps, den der Systemvertreiber für die von einer notifizierten Stelle durchgeführten Prüfungen erhalten hat und der dem Montageunternehmen zur Verfügung gestellt wird, darf zum Zwecke der geregelten Kennzeichnung verwendet werden, ohne dass das Montageunternehmen erneut eine notifizierte Stelle einschalten muss, um eine Bestimmung des Produkttyps für das/die bereits geprüfte(n) Wesentliche(n) Merkmal(e) durchzuführen, vorausgesetzt, dass:

- das Montageunternehmen ein Produkt herstellt, bei dem die gleiche Kombination von Bauteilen (Bauteilen mit den gleichen Merkmalen) in gleicher Weise verwendet wird, wie bei dem Produkt, für das der Systemvertreiber einen Bericht über die Bestimmung des Produkttyps erhalten hat. Wenn dieser Bericht auf einer Kombination von Bauteilen beruht, die nicht für das Endprodukt, wie es in Verkehr gebracht werden soll, repräsentativ ist und/oder wenn die Bauteile nicht gemäß den Anweisungen des Systemvertreibers für den Zusammenbau der Bauteile zusammengesetzt worden sind, muss das Montageunternehmen das Endprodukt einer Bestimmung des Produkttyps unterziehen;
- der Systemvertreiber dem Hersteller die Anweisungen für die Herstellung/den Zusammenbau des Produkts und die Einbauanleitung übermittelt hat;
- das Montageunternehmen (der Hersteller) die Verantwortung für den korrekten Zusammenbau des Produkts in Übereinstimmung mit den Anweisungen für die Herstellung/den Zusammenbau des Produkts und mit der Einbauanleitung, die der Systemvertreiber ihm übermittelt hat, übernimmt;
- die Anweisungen für die Herstellung/den Zusammenbau des Produkts und die Einbauanleitung, die dem Montageunternehmen (dem Hersteller) vom Systemvertreiber übermittelt wurden, integraler Bestandteil des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle des Montageunternehmens sind und im Bericht über die Bestimmung des Produkttyps in Bezug genommen werden;
- das Montageunternehmen in der Lage ist, dokumentierte Nachweise dafür zu liefern, dass die von ihm verwendete Kombination von Bauteilen und seine Art der Herstellung mit denjenigen übereinstimmen, für die der Systemvertreiber einen Bericht über die Bestimmung des Produkttyps erhalten hat (das Montageunternehmen muss eine Kopie des Berichts des Systemvertreibers über die Bestimmung des Produkttyps aufbewahren);
- ungeachtet der Möglichkeit, auf der Grundlage der mit dem Systemvertreiber abgeschlossenen Vereinbarung auf dessen privatrechtliche Verantwortung und Haftung zu verweisen, bleibt das Montageunternehmen für die Übereinstimmung des Produkts mit den erklärten Leistungsmerkmalen – die durch die Anbringung der geregelten Kennzeichnung am Produkt bestätigt wird – einschließlich in Bezug auf Bemessung und Herstellung verantwortlich.

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.

ANMERKUNG Es ist davon auszugehen, dass Hersteller, die über ein System der werkseigenen Produktionskontrolle verfügen, das 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.

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 und 6.2.5 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 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.

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.

6.3.2.2.2 Herstellung

Sämtliche im Herstellungsprozess benutzten Ausrüstungen müssen regelmäßig überprüft und gewartet werden, um sicherzustellen, dass durch ihre Verwendung, Abnutzung oder Mängel keine Unregelmäßigkeiten im Herstellungsprozess verursacht werden. Überprüfungen und Instandhaltung sind entsprechend den schriftlich niedergelegten Verfahren des Herstellers durchzuführen und aufzuzeichnen, und die Aufzeichnungen sind für die in den Verfahren der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers angegebene Dauer aufzubewahren.

6.3.2.3 Ausgangsstoffe und Bauteile

Die Spezifikationen aller angelieferten Ausgangsstoffe und Bauteile sowie das Überwachungsprogramm zur Sicherstellung deren Konformität sind zu dokumentieren. Bei Verwendung von angelieferten Bauteilen für Bausätze muss das System der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit der Bauteile dem System entsprechen, das in der maßgebenden harmonisierten technischen Spezifikation für das betreffende Bauteil angegeben ist.

6.3.2.4 Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung

Die einzelnen Produktchargen müssen in Bezug auf ihre Herkunft identifizierbar und rückverfolgbar sein. Der Hersteller muss über schriftliche Verfahren verfügen, mit denen sichergestellt wird, dass die Abläufe in Verbindung mit dem Anbringen von Rückverfolgbarkeits-Codes und/oder -Kennzeichnungen regelmäßig überprüft werden.

6.3.2.5 Kontrollen während der Herstellung

Der Hersteller muss die Herstellung unter kontrollierten Bedingungen planen und durchführen.

6.3.2.6 Produktprüfung und -bewertung

Der Hersteller muss Verfahrensabläufe und Prüfungshäufigkeiten erstellen um sicherzustellen, dass die angegebenen Werte für alle Wesentlichen Merkmale aufrechterhalten werden oder — im Falle neuer Produkte — aufrechterhalten werden können.

Die routinemäßige Kontrolle für alle Wesentlichen Merkmale muss auf der Grundlage von Überprüfungen, deren Art und Häufigkeit vom Hersteller festgelegt und dokumentiert werden, erfolgen. Diese Überprüfungen haben das Ziel sicherzustellen, dass die für die Rohstoffe festgelegten Toleranzen eingehalten werden und die Zusammensetzung des fertigen Wandbekleidungsprodukts der Zusammensetzung des zur Erstprüfung vorgelegten Produkts entspricht.

Die Kontrolle der festgelegten Eigenschaften darf dann durch eine indirekte Prüfung erfolgen, wenn eine Korrelation zwischen dem indirekten Prüfverfahren und den Eigenschaften nachgewiesen werden kann.

6.3.2.7 Nichtkonforme Produkte

Der Hersteller muss über schriftlich niedergelegte Verfahren verfügen, in denen festgelegt wird, wie nichtkonforme Produkte zu behandeln sind. Alle derartigen Vorkommnisse sind bei ihrem Auftreten aufzuzeichnen, und diese Aufzeichnungen sind für die in den schriftlich niedergelegten Verfahren des Herstellers angegebene Dauer aufzubewahren.

Falls das Produkt die Annahmekriterien nicht erfüllt, gelten die Festlegungen für nichtkonforme Produkte und die erforderlichen Korrekturmaßnahmen sind unverzüglich durchzuführen. Nichtkonforme Produkte oder Produktchargen sind auszusondern und eindeutig zu kennzeichnen.

Nach Behebung der Mängel ist die betreffende Prüfung bzw. der betreffende Nachweis zu wiederholen.

Die Ergebnisse der Kontrollen und Prüfungen sind ordnungsgemäß aufzuzeichnen. Die Produktbeschreibung, das Herstellungsdatum, das angewendete Prüfverfahren, die Prüfergebnisse und die Annahmekriterien müssen in den Aufzeichnungen enthalten sein; diese sind von der für die Kontrolle bzw. Prüfung verantwortlichen Person zu unterzeichnen.

Für den Fall, dass ein Kontrollergebnis die Anforderungen dieser Europäischen Norm nicht erfüllt, sind die zur Behebung der Mängel durchgeführten Korrekturmaßnahmen (z. B. Durchführung einer weiteren Prüfung, Modifizierung des Produktionsprozesses, Verwerfen oder Korrektur des Produkts) in den Aufzeichnungen festzuhalten.

6.3.2.8 Korrekturmaßnahmen

Um eine Wiederholung von Fällen der Nichtkonformität zu verhindern, muss der Hersteller dokumentierte Verfahren bereithalten, mit denen Maßnahmen zur Beseitigung der Ursachen der Nichtkonformität eingeleitet werden.

6.3.2.9 Handhabung, Lagerung und Verpackung

Der Hersteller muss Verfahren zur Handhabung von Produkten vorsehen und über geeignete Lagerräume bzw. -flächen verfügen, um Schäden am Produkt oder Verschlechterungen des Produktzustands zu verhindern.

6.3.3 Produktspezifische Anforderungen

Das System der werkseigenen Produktionskontrolle muss diese Europäische Norm berücksichtigen und sicherstellen, dass die in Verkehr gebrachten Produkte mit der Leistungserklärung übereinstimmen.