

DIN EN 15102



ICS 91.180

Entwurf

Einsprüche bis 2017-10-04
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 15102:2011-12;
Ersatz für
E DIN EN 15102:2016-02

**Dekorative Wandbekleidungen –
Rollen;
Deutsche und Englische Fassung prEN 15102:2017**

Decorative wallcoverings –
Roll form;
German and English version prEN 15102:2017
Revêtements muraux décoratifs –
Rouleaux;
Version allemande et anglaise prEN 15102:2017

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2017-08-04 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

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

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe 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/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe 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, 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 64 Seiten

DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 15102:2017) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 99 „Wandbekleidungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) 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).

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

Änderungen

Gegenüber DIN EN 15102:2011-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Änderungen von Anhang ZA entsprechend dem neuen Modell;
- b) Änderungen, die gefährliche Stoffe betreffen;
- c) Herausnahme der Wandbekleidungen in Plattenform aus der Norm usw.

Dekorative Wandbekleidungen — Rollen

Revêtements muraux décoratifs — Rouleaux

Decorative wallcoverings — Roll form

ICS:

Deskriptoren

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

STD Version 2.8l

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Produkteigenschaften	7
4.1 Brandverhalten	7
4.1.1 Allgemeines	7
4.1.2 Bewertung ohne Prüfung	7
4.1.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen	8
4.2 Freisetzung (Abgabe) von Formaldehyd	8
4.2.1 Allgemeines	8
4.2.2 Bewertung ohne Prüfung	8
4.2.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen	8
4.3 Migration von Schwermetallen	9
4.3.1 Allgemeines	9
4.3.2 Bewertung ohne Prüfung	9
4.3.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen	9
4.4 Abgabe von Vinylchlorid-Monomer	10
4.4.1 Allgemeines	10
4.4.2 Bewertung ohne Prüfung	10
4.4.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen	10
4.5 Gehalt an spezifischen gefährlichen Stoffen in Wandbekleidungen	11
4.5.1 Allgemeines	11
4.5.2 Bewertung ohne Prüfung	11
4.5.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen	11
4.6 Emissionen weiterer gefährlicher Stoffe aus Wandbekleidungen in die Innenraumluft	11
4.6.1 Allgemeines	11
4.6.2 Bewertung ohne Prüfung	12
4.6.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen	12
4.7 Schallabsorption	12
4.8 Wärmedurchlasswiderstand	12
5 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP)	13
5.1 Allgemeines	13
5.2 Typprüfung	13
5.2.1 Allgemeines	13
5.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien	14
5.2.3 Prüfberichte	15
5.2.4 Gemeinsam genutzte Ergebnisse anderer Parteien	15
5.2.5 Ergebnisse der stufenweisen Bestimmung des Produkttyps	16
5.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	17
5.3.1 Allgemeines	17
5.3.2 Anforderungen	18
5.3.3 Produktspezifische Anforderungen	20
5.3.4 Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle	21
5.3.5 Laufende Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle	22
5.3.6 Vorgehensweise bei Änderungen	22

5.3.7	Sonderanfertigungen, Vorserien (z. B. Prototypen) und Produkte, die in sehr geringer Stückzahl hergestellt werden	22
6	Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung der Wandbekleidungen.....	23
Anhang A (normativ) Erweiterte Anwendungsregeln innerhalb einer Produktgruppe für die Prüfungen zum Brandverhalten		
		24
A.1	Probenahme	24
A.2	Produktparameter, die einen Einfluss auf das Brandverhalten haben.....	24
A.3	Endanwendungsparameter	24
A.4	Nach EN 13823 ausgeführte Prüfungen, vorgesehen für eine erweiterte Anwendung.....	25
A.4.1	Untersuchung einer Produktgruppe anhand verschiedener Parameter	25
A.4.2	Verwendung der während der ersten Stufe erhaltenen Prüfergebnisse.....	25
A.5	Nach EN ISO 11925-2 ausgeführte Prüfungen, vorgesehen für eine erweiterte Anwendung.....	26
A.5.1	Untersuchung einer Produktgruppe anhand verschiedener Parameter	26
A.5.2	Verwendung der während der ersten Stufe erhaltenen Prüfergebnisse.....	26
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und der Verordnung (EU) Nr. 305/2011		
		27
ZA.1	Anwendungsbereich und maßgebende Merkmale	27
ZA.2	System der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP; en: Assessment and Verification of Constancy of Performance)	30
ZA.3	Zuordnung der Aufgaben zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP).....	30
Literaturhinweise.....		33

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 15102:2017) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 99 „Wandbekleidungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur zweiten CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 1502:2007+A1:2011 ersetzen.

Dieses Dokument wurde im Rahmen eines Normungsauftrages erarbeitet, den die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen an Bauprodukte der Verordnung (EU) Nr. 305/2011.

Zum Zusammenhang mit dieser Verordnung siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist.

Nachfolgend sind die wesentlichen technischen Änderungen aufgeführt, die in dieser Europäischen Norm gegenüber der vorherigen Fassung vorgenommen wurden:

- Änderungen von Anhang ZA entsprechend dem neuen Modell;
- Änderungen, die gefährliche Stoffe betreffen;
- Herausnahme der Wandbekleidungen in Plattenform aus der Norm usw.

1 Anwendungsbereich

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

Die Europäischen Normen für Wandbekleidungen in Rollen, auf die sich die vorliegende Europäische Norm bezieht und in denen zusätzliche Produktdefinitionen und Anforderungen bereitgestellt werden, schließen die folgenden ein:

- fertige Papier-, Vinyl- und Kunststoffwandbekleidungen (EN 233);
- Wandbekleidungen für nachträgliche Behandlung (EN 234);
- Textilwandbekleidungen (EN 266);
- Korkrollen (EN 13085);
- hoch beanspruchbare Wandbekleidungen (EN 259-1).

Darüber hinaus wird in der vorliegenden Norm auch die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP) und die Kennzeichnung dieser Produkte festgelegt.

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

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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 1122:2001, *Kunststoffe — Bestimmung von Cadmium — Nassaufschlussverfahren*

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

EN 12667:2001, *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 13238:2010, *Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten — Konditionierungsverfahren und allgemeine Regeln für die Auswahl von Trägerplatten*

prEN 13501-1:2017, *Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten — Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten*

EN 13823:2010+A1:2014, *Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten — Thermische Beanspruchung durch einen einzelnen brennenden Gegenstand für Bauprodukte mit Ausnahme von Bodenbelägen*

CEN/TS 15968:2010, *Bestimmung von extrahierbarem Perfluorooctansulfonat (PFOS) in beschichteten und imprägnierten Feststoffartikeln, Flüssigkeiten und Feuerlöschschäumen — Verfahren zur Probenahme, Extraktion und Analyse mittels LC-qMS oder LC-tandem/MS*

CEN/TS 16516:2013, *Bauprodukte - Bewertung der Freisetzung von gefährlichen Stoffen — Bestimmung von Emissionen in die Innenraumluft*

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

EN ISO 10456:2007, *Baustoffe und Bauprodukte - Wärme- und feuchtetechnische Eigenschaften — Tabellierte Bemessungswerte und Verfahren zur Bestimmung der wärmeschutztechnischen Nenn- und Bemessungswerte (ISO 10456:2007)*

EN ISO 11654:1997, *Akustik — Schallabsorber für die Anwendung in Gebäuden - Bewertung der Schallabsorption (ISO 11654:1997)*

EN ISO 11925-2:2010, *Prüfungen zum Brandverhalten — Entzündbarkeit von Produkten bei direkter Flammeneinwirkung — Teil 2: Einzelflammentest (ISO 11925-2:2010)*

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, der schwanken kann und einen Einfluss auf die Leistung des Produktes, wie z. B. auf das Brandverhalten haben kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Produktparameter decken Aspekte wie z. B. Dicke, Zusammensetzung und Dichte ab.

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 wie in den maßgebenden Normen angegeben, die in prEN 13501-1:2017 in Bezug genommen werden.

3.4

Anwendungsparameter

Aspekt der Anbringung und der Befestigungsanordnung eines Produktes, der die Endanwendung wiedergibt/simuliert, die das Brandverhalten beeinflussen können

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies umfasst Aspekte wie z. B. Art des Trägermaterials, Befestigungsverfahren, Position und Art der Verbindungen.

4 Produkteigenschaften

4.1 Brandverhalten

4.1.1 Allgemeines

Das Brandverhalten der Wandbekleidungen in Rollen muss nach den Anforderungen von prEN 13501-1:2017 klassifiziert werden. Die resultierende Klasse muss angegeben werden, entweder

- a) ohne Notwendigkeit einer Prüfung (CWT) (en: classification without the need for testing), wie in 4.1.2 angegeben, wenn die darin gestellten Anforderungen erfüllt werden; oder ansonsten
- b) auf der Grundlage von Ergebnissen der Prüfung(en) der Wandbekleidungen in Rollen, und sofern maßgebend, zusammen mit den Daten, die sich auf die damit verbundenen Anbringungs- und Befestigungsbedingungen beziehen, die in 4.1.3 festgelegt sind.

BEISPIEL B-s1,d0, bei Befestigung an einer Gipskartonplatte mit einer Dichte von 800 kg/m³.

ANMERKUNG Anwendbar, wenn die Wandbekleidungen in Rollen die unter a) genannten Anforderungen nicht erfüllen oder wenn eine höhere Klasse als dort angegeben, angestrebt wird.

4.1.2 Bewertung ohne Prüfung

Das Brandverhalten einer bestimmten Art von Wandbekleidungen in Rollen darf als Klasse D-s3,d2 angegeben werden, wenn die entsprechenden in Tabelle 1 festgelegten Anforderungen erfüllt werden.

Tabelle 1 — Brandverhaltensklassen für dekorative Wandbekleidungen in Rollenform

Produkt^a	Maximale Masse je Flächeneinheit g/m²	Maximale 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 Europäischen Norm auf einem Trägermaterial von mindestens Klasse A2-s1, d0, mit einer Mindestdicke von 12 mm und einer Mindestdichte von 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 zur Entscheidung der Kommission 2000/147/EG vorgesehen.			

4.1.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen

4.1.3.1 Allgemeines

Das Brandverhalten einer bestimmten Art von Wandbekleidungen in Rollen muss im Allgemeinen auf der Grundlage der Ergebnisse der Prüfung(en) ermittelt werden, die für eine bestimmte Brandverhaltensklasse in prEN 13501-1:2017 angegeben ist/sind.

Wenn bestimmte Prüfverfahren angewendet werden, muss/müssen die Prüfung(en) unter Endanwendungsbedingungen durchgeführt werden, die für diese Art der Wandbekleidungen in Rollen maßgebend sind, wobei auch die Bezeichnung des als Trägermaterial verwendeten Produktes mit seiner Brandverhaltensklasse und Dichte anzugeben ist.

Vor (einer) derartigen Prüfung(en) müssen die Prüfstücke nach 4.1.3.2 konditioniert und nach 4.1.3.3 ausgewählt werden.

4.1.3.2 Vorbereitung und Konditionierung der Prüflinge

Die Prüfstücke müssen vor der Prüfung nach EN 13238 konditioniert werden.

4.1.3.3 Erweiterte Anwendungsregeln

Wenn für eine bestimmte Art von Wandbekleidungen in Rollen hinsichtlich ihres Brandverhaltens eine Produktfamilie festgelegt wird, müssen die Parameter des Produkts, die das Brandverhalten beeinflussen, wie in Anhang A angegeben berücksichtigt werden.

4.2 Freisetzung (Abgabe) von Formaldehyd

4.2.1 Allgemeines

Falls während des Herstellungsprozesses der Wandbekleidungen in Rollen kein Formaldehyd aktiv zugesetzt wird bzw. in keinem ihrer Rohstoffe Formaldehyd vorhanden ist, und nicht bekannt ist, dass es in irgendeiner Phase des Herstellungsprozesses auftritt, ist das Verhalten von Wandbekleidungen in Rollen wie folgt zu bewerten und anzugeben:

- a) wie in 4.2.2 festgelegt, sofern dies nachweislich zutrifft (d. h. Nachweis durch (eine) Erklärung(en) des Herstellers/Lieferanten); oder
- b) ansonsten wie in 4.2.3 festgelegt.

4.2.2 Bewertung ohne Prüfung

Solche Wandbekleidungen in Rollen gelten als den Anforderungen entsprechend und das Verhalten hinsichtlich der Freisetzung/Abgabe von Formaldehyd aus ihnen darf ohne die Notwendigkeit einer Prüfung (CWT) bewertet und als „konform“ angegeben werden.

4.2.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen

Das Verhalten hinsichtlich der Freisetzung von Formaldehyd aus Wandbekleidungen in Rollen muss auf der Grundlage der Ergebnisse einer der folgenden Prüfmöglichkeiten bewertet und angegeben werden als:

- a) Freisetzung von Formaldehyd nach EN 12149:1997, Abschnitt 6 (Verfahren C), und falls der Wert ≤ 120 mg/kg ist, angegeben durch die Angabe „ ≤ 120 mg/kg“; oder
- b) Abgabe von Formaldehyd nach CEN/TS 16516 und angegeben als Wert in $\mu\text{g}/\text{m}^3$.

4.3 Migration von Schwermetallen

4.3.1 Allgemeines

Wenn während des Herstellungsprozesses der Wandbekleidungen in Rollen keines der Schwermetalle und sonstigen Elemente, die in Tabelle 2 aufgeführt sind, aktiv zugesetzt wird bzw. wenn diese in keinem ihrer Rohstoffe vorhanden sind, und nicht bekannt ist, dass sie in irgendeiner Phase des Herstellungsprozesses möglicherweise auftreten, ist das Verhalten von Wandbekleidungen in Rollen bezüglich der Migration von Schwermetallen und sonstigen Elementen aus ihnen wie folgt zu bewerten und anzugeben:

- a) wie in 4.3.2 festgelegt, sofern dies nachweislich zutrifft (d. h. Nachweis durch (eine) Erklärung(en) des Herstellers/Lieferanten); oder
- b) ansonsten wie in 4.3.3 festgelegt.

4.3.2 Bewertung ohne Prüfung

Solche Wandbekleidungen in Rollen gelten als den Anforderungen entsprechend und das Verhalten hinsichtlich der Migration der in Tabelle 2 aufgeführten Schwermetalle und sonstigen Elemente aus ihnen darf ohne die Notwendigkeit einer Prüfung (CWT) bewertet und als „konform“ angegeben werden.

4.3.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen

Das Verhalten hinsichtlich der Migration der in Tabelle 2 aufgeführten Schwermetalle und sonstigen Elemente aus Wandbekleidungen in Rollen ist wie folgt zu bestimmen:

- a) in Form eines Analysenwertes, der in der Prüfung nach EN 12149:1997, Abschnitt 4 (Verfahren A) ermittelt wird; und
- b) als korrigierter Wert (in mg/kg), der nach der folgenden Gleichung berechnet wird:

BEISPIEL Analytisches Ergebnis für Blei: 120 mg/kg.

Anwendung des entsprechenden Analysen-Korrekturfaktors in Tabelle 3: 30 %.

Korrigierter Analysenwert = $120 - (120 \times 30)/100 = 120 - 36 = 84 \text{ mg/kg} \leq 90 \text{ mg/kg}$. Es wird davon ausgegangen, dass dieser Wert die Anforderung an die maximale Migration nach den Festlegungen in Tabelle 2 erfüllt.

Der korrigierte Analysenwert für die Migration der in Tabelle 2 aufgeführten Schwermetalle und sonstigen Elemente mit Ausnahme von Antimon (Sb) aus Wandbekleidungen in Rollenform darf den zugehörigen in Tabelle 2 festgelegten maximalen Migrationswert nicht überschreiten und das Verhalten ist als „konform“ anzugeben.

Für das Verhalten hinsichtlich der Migration von Antimon (Sb) aus Wandbekleidungen in Rollen muss sein korrigierter Analysenwert (in mg/kg) angegeben werden.

Tabelle 2 — Maximale Migration von Schwermetallen und bestimmten anderen Elementen aus Wandbekleidungen in Rollenform

Schwermetall oder Element	Symbol	Maximale Migration mg/kg
Antimon	Sb	—
Arsen	As	25
Barium	Ba	500
Cadmium	Cd	25
Chrom	Cr	60
Blei	Pb	90
Quecksilber	Hg	20
Selen	Se	165

Tabelle 3 — Analysen-Korrekturfaktor

Element	Sb	As	Ba	Cd	Cr	Pb	Hg	Se
Analysen-Korrekturfaktor %	60	60	30	30	30	30	50	60

4.4 Abgabe von Vinylchlorid-Monomer

4.4.1 Allgemeines

Wenn während des Herstellungsprozesses der Wandbekleidungen in Rollen kein Polyvinylchlorid bzw. keine Produkte, die Vinylchlorid enthalten, aktiv zugesetzt wird/werden, oder wenn die dafür eingesetzten Rohstoffe entsprechend eines Nachweises durch den/die Lieferanten weniger als 1 mg/kg Vinylchlorid-Monomer enthalten, ist das Verhalten von Wandbekleidungen in Rollenform hinsichtlich der Abgabe von Vinylchlorid-Monomer aus ihnen wie folgt zu bewerten und anzugeben:

- a) wie in 4.4.2 festgelegt, sofern dies nachweislich zutrifft (d. h. Nachweis durch (eine) Erklärung(en) des Herstellers/Lieferanten); oder
- b) ansonsten wie in 4.4.3 festgelegt.

4.4.2 Bewertung ohne Prüfung

Solche Wandbekleidungen in Rollen gelten als den Anforderungen entsprechend und das Verhalten hinsichtlich der Abgabe von Vinylchlorid-Monomer aus ihnen darf ohne die Notwendigkeit einer Prüfung (CWT) bewertet und als „konform“ angegeben werden.

4.4.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen

Das Verhalten von Wandbekleidungen in Rollen hinsichtlich der Abgabe von Vinylchlorid-Monomer aus ihnen muss durch eine Prüfung nach EN 12149:1997, Abschnitt 5 (Verfahren B) bewertet werden. Der ermittelte Wert darf 0,2 mg/kg der Wandbekleidung nicht überschreiten und die Leistung ist als „konform“ anzugeben.

4.5 Gehalt an spezifischen gefährlichen Stoffen in Wandbekleidungen

4.5.1 Allgemeines

Wenn während des Herstellungsprozesses der Wandbekleidungen in Rollen keiner der in 4.5.3 aufgeführten gefährlichen Stoffe aktiv zugesetzt wird bzw. wenn diese in keinem ihrer Rohstoffe vorhanden sind, und nicht bekannt ist, dass sie in irgendeiner Phase des Herstellungsprozesses möglicherweise auftreten, ist das Verhalten von Wandbekleidungen in Rollen hinsichtlich des Gehalts an diesen gefährlichen Stoffen wie folgt zu bewerten und anzugeben:

- a) wie in 4.5.2 festgelegt, sofern dies nachweislich zutrifft (d. h. Nachweis durch (eine) Erklärung(en) des Herstellers/Lieferanten); oder
- b) ansonsten wie in 4.5.3 festgelegt, wie jeweils zutreffend.

4.5.2 Bewertung ohne Prüfung

Solche Wandbekleidungen in Rollen gelten als den Anforderungen entsprechend und die Leistung hinsichtlich des Gehalts an gefährlichen Stoffen wie in 4.5.3 aufgeführt darf ohne die Notwendigkeit einer Prüfung (CWT) bewertet und als „konform“ angegeben werden.

4.5.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen

Die Leistung von Wandbekleidungen in Rollen hinsichtlich des Gehalts an gefährlichen Stoffen entspricht den Angaben in Tabelle 4.

Tabelle 4 — Gehalt an spezifischen gefährlichen Stoffen in Wandbekleidungen in Rollenform

STOFFE	CAS-NUMMER	PRÜFVERFAHREN	SCHWELLENWERTE
Cadmium	7440-43-9	EN 1122	≤ 100 mg/kg
Blei	7439-92-1	EN 1122	≤ 1 000 mg/kg
Perfluorooctansäure (PFOA), Salze und Ester von PFOA	335-67-1	CEN/TS 15968	≤ 1 000 mg/kg
Perfluorooctansulfonsäure (PFOS) und ihre Derivate	1763-23-1	CEN/TS 15968	≤ 1 000 mg/kg

4.6 Emissionen weiterer gefährlicher Stoffe aus Wandbekleidungen in die Innenraumluft

4.6.1 Allgemeines

Wenn während des Herstellungsprozesses der Wandbekleidungen in Rollen keiner der in 4.6.3 aufgeführten gefährlichen Stoffe aktiv zugesetzt wird bzw. wenn diese in keinem ihrer Rohstoffe vorhanden sind, und nicht bekannt ist, dass sie in irgendeiner Phase des Herstellungsprozesses möglicherweise auftreten, ist das Verhalten von Wandbekleidungen in Rollen hinsichtlich aller dieser gefährlichen Stoffe wie folgt zu bewerten und anzugeben:

- a) wie in 4.6.2 festgelegt, sofern dies nachweislich zutrifft (d. h. Nachweis durch (eine) Erklärung(en) des Herstellers/Lieferanten); oder
- b) ansonsten wie in 4.6.3 festgelegt, wie jeweils zutreffend.

4.6.2 Bewertung ohne Prüfung

Solche Wandbekleidungen in Rollen gelten als den Anforderungen entsprechend und das Verhalten hinsichtlich der Emission der in 4.6.3 aufgeführten gefährlichen Stoffe aus ihnen darf ohne die Notwendigkeit einer Prüfung (CWT) bewertet und als „konform“ angegeben werden.

4.6.3 Bewertung auf der Grundlage von Prüfungen

Die Leistung von Wandbekleidungen in Rollen hinsichtlich der Emission gefährlicher Stoffe aus ihnen entspricht den Angaben in Tabelle 5.

Tabelle 5 — Emission spezifischer gefährlicher Stoffe aus Wandbekleidungen in Rollenform

STOFFE	CAS-NUMMER	PRÜFVERFAHREN	WERTE
Acetaldehyd	75-07-0	CEN/TS 16516	Wert angegeben in $\mu\text{g}/\text{m}^3$
Benzol	71-43-2		
Phenolverbindungen			
Styrol	100-42-5		
Toluol	108-88-3		
2-Butoxyethanol	111-76-2		
Dibutylphthalat	84-74-2		
Bis(2-ethylhexyl)-phthalat (DEHP)	117-81-7		
Ammoniak	7664-41-7		

4.7 Schallabsorption

Die Schallabsorption des Wandbekleidungsprodukts in Rollenform muss in Übereinstimmung mit EN ISO 354 gemessen und als Einzahlbewertung nach EN ISO 11654 angegeben werden.

ANMERKUNG Dies ist für spezifische Arten von Wandbekleidungen anwendbar.

4.8 Wärmedurchlasswiderstand

Der Wärmedurchlasswiderstand R von Wandbekleidungen in Rollen ist auf der Grundlage von Messungen wie unter a) angegeben, oder auf der Grundlage einer Berechnung wie unter b) angegeben zu ermitteln, und ist als Wert in $\text{m}^2\text{K}/\text{W}$ wie folgt anzugeben:

- a) gemessen, in Übereinstimmung mit EN 12667;
- b) berechnet, auf der Grundlage der folgenden Gleichung:

$$R = \sum t_i / \lambda_i \quad \text{für } i = 1 \text{ bis } n$$

Dabei ist

- n die Gesamtanzahl der Schichten, wobei jede Schicht durch ihre
- Dicke t_i (m); und

- den Wert der Wärmeleitfähigkeit λ_i (in W/(m·K)) charakterisiert ist, jeweils als Tabellenwerte, die aus EN ISO 10456:2007 entnommen werden.

ANMERKUNG Dies ist für spezifische Arten von Wandbekleidungen in Rollen anwendbar.

5 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP)

5.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung von Wandbekleidungen in Rollen 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.

5.2 Typprüfung

5.2.1 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 (siehe Anhang A).

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

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

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

- zu Beginn der Produktion einer neuen oder modifizierten Wandbekleidung in Rollenform (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 Wandbekleidungen in Rollenform, 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 Wandbekleidungen in Rollenform insgesamt korrekt hergestellt werden und dass ihre Bestandteile die erklärten Leistungskennwerte aufweisen.

5.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien

Die Anzahl der Proben der zu prüfenden/bewertenden Wandbekleidungen in Rollen muss der Tabelle 6 entsprechen.

Tabelle 6 — Anzahl der zu prüfenden Proben und Konformitätskriterien

Merkmal	Anforderung	Bewertungsverfahren	Anzahl der Proben	Konformitätskriterien
Brandverhalten				
— ohne Prüfung	4.1.1 a) und 4.1.2	EN 13823	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	Siehe Klassifizierung in prEN 13501-1:2017
— durch Prüfung	4.1.1 b) und 4.1.3			
Formaldehyd				
— ohne Prüfung, als Freisetzung	4.2.2	CEN/TS 16516 oder EN 12149	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	Siehe 4.2.3
— durch Prüfung, als Gehalt	4.2.3 a)			
— durch Prüfung, als Abgabe	4.2.3 b)			
Migration von Schwermetallen				
— ohne Prüfung	4.3.2	EN 12149	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	Siehe 4.3.3
— durch Prüfung	4.3.3			
Vinylchlorid-Monomer				
— ohne Prüfung	4.4.2	— EN 12149	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	Siehe 4.4.2 und 4.4.3
— durch Prüfung				

Merkmal	Anforderung	Bewertungs- verfahren	Anzahl der Proben	Konformitäts- kriterien
Gehalt an spezifischen gefährlichen Stoffen in Wandbekleidungen	4.5.2 4.5.3	EN 1122 CEN/TS 15968	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	EN 1122 CEN/TS 15968
Emissionen weiterer gefährlicher Stoffe aus Wandbekleidungen in die Innenraumluft	4.6.2 4.6.3	CEN/TS 16516		4.6.2 4.6.3
Schallabsorption	4.7	EN ISO 354	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	EN ISO 11654 (Siehe 4.7)
Wärmedurchlasswiderstand — durch Prüfung — durch Berechnung	4.8 a) 4.8 b)	EN 12667	Nach den Anforderungen der entsprechenden Prüfnorm	EN ISO 10456 (Siehe 4.8)

5.2.3 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 Wandbekleidungen in Rollen, auf die sie sich beziehen, vom Hersteller aufzubewahren.

5.2.4 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 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
- 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; und
- 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.

5.2.5 Ergebnisse der stufenweisen Bestimmung des Produkttyps

Bei einigen Bauprodukten gibt es Unternehmen (oft als „Systemvertreiber“ bezeichnet), die auf der Grundlage einer Vereinbarung²⁾ einige oder alle Bauteile (z. B. für Fenster: Profile, Dichtungen)³⁾ 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.

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

2) 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.

3) Diese Unternehmen können Bauteile herstellen; dies ist aber nicht erforderlich.

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.

5.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

5.3.1 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 5.2.4 und 5.2.5 vorgesehene Dokumentation umfassen.

5.3.2 Anforderungen

5.3.2.1 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.