

DIN EN 494/A1

ICS 91.100.40

Einsprüche bis 2015-04-27
Vorgesehen als Änderung von
DIN EN 494:2013-01

Entwurf**Faserzement-Wellplatten und dazugehörige Formteile –
Produktspezifikation und Prüfverfahren;
Deutsche Fassung EN 494:2012/FprA1:2015**

Fibre-cement profiled sheets and fittings –
Product specification and test methods;
German version EN 494:2012/FprA1:2015

Plaques profilées en fibres-ciment et accessoires –
Spécifications du produit et méthodes d'essai;
Version allemande EN 494:2012/FprA1:2015

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-02-27 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 28 Seiten

DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 494:2012/FprA1:2015) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 128 „Dachdeckungsprodukte für überdeckende Verlegung und Produkte für Außenwandbekleidung“ erarbeitet, dessen Sekretariat von NBN (Belgien) gehalten wird.

Deutschland war durch den Arbeitsausschuss NA 005-02-04 AA „Faserzementplatten (SpA zu CEN/TC 128/SC 4 und ISO/TC 77)“ im DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau) an der Erarbeitung beteiligt.

Dieses Dokument ist derzeit zum einstufigen Annahmeverfahren vorgelegt.

Dieses Dokument ist eine Änderung zu EN 494:2012.

Faserzement-Wellplatten und dazugehörige Formteile — Produktspezifikation und Prüfverfahren

Plaques profilées en fibres-ciment et accessoires — Spécifications du produit et méthodes d'essai

Fibre-cement profiled sheets and fittings — Product specification and test methods

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp: Änderung
Dokument-Stage: einstufiges Annahmeverfahren
Dokument-Sprache: D

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Änderung im Vorwort	4
2 Änderung zu Abschnitt 3 Begriffe.....	4
3 Änderung zu 5.2.2 Einteilung nach der Profilhöhe	4
4 Änderung zu 5.2.3 Dicke	4
5 Änderung zu 5.3.3.2 Durchbiegung	4
6 Änderung zu 5.6.3 Freisetzung gefährlicher Stoffe.....	4
7 Änderung zu Abschnitt 6 Konformitätsbewertung	5
8 Änderung zu 7.2.1.1.3.1 Messung der Wellenbreite a	11
9 Änderung zu 7.2.1.1.3.2 Messung der Wellenhöhe h	11
10 Änderung zu 7.2.1.2.3 Durchführung.....	12
11 Änderung zu 7.2.1.3.2 Prüfeinrichtung.....	12
12 Änderung zu 7.2.1.3.3 Durchführung.....	12
13 Änderung zu 7.2.1.4.3 Durchführung.....	12
14 Änderung zu 7.2.1.5.3 Durchführung.....	12
15 Änderung zu 7.3.2.1.2 Prüfeinrichtung.....	12
16 Änderung zu 7.3.2.2.1 Vorbereitung des Probekörpers.....	12
17 Änderung zu 7.3.2.2.2 Prüfeinrichtung.....	12
18 Änderung zu 7.3.2.2.3 Durchführung.....	12
19 Änderung zu 7.3.2.2.4 Angabe und Auswertung der Ergebnisse.....	12
20 Änderung zu 7.3.3.2 Prüfeinrichtung	12
21 Änderung zu 7.3.4.1.1 Lange Wellplatten	12
22 Änderung zu 7.3.5.1.1 Lange Wellplatten	13
23 Änderung zu 7.4.1.1.1 Lange Wellplatten	13
24 Änderung zu Anhang ZA (informativ) Abschnitte dieser Europäischen Norm, die Bestimmungen der EU-Bauproduktenrichtlinie betreffen	13
Anhang ZA (informativ) Abschnitte dieser Europäischen Norm, die die Bestimmungen der EU-Bauproduktenverordnung (EU-BauPVO) betreffen.....	13

Vorwort

Dieses Dokument (EN 494:2012/FprA1:2015) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 128 „Dachdeckungsprodukte für überdeckende Verlegung und Produkte für Außenwandbekleidung“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom NBN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zum einstufigen Annahmeverfahren vorgelegt.

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-Bauproduktenverordnung 305/2011.

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

Diese Änderung wurde unter Berücksichtigung der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011, die die Richtlinie des Rates 89/106/EWG ersetzt, erstellt.

1 Änderung im Vorwort

Die beiden folgenden Absätze

„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.“

sind durch die folgenden zu ersetzen:

„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-Bauproduktenverordnung 305/2011.

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

2 Änderung zu Abschnitt 3 Begriffe

In der Definition 3.1 ist „auf den Bildern A.1 bis A.7“ durch „im Bild A.1“ zu ersetzen.

3 Änderung zu 5.2.2 Einteilung nach der Profilhöhe

„Bild A.1 bis Bild A.7“ ist durch „Bild A.1“ zu ersetzen.

4 Änderung zu 5.2.3 Dicke

Im ersten Absatz ist in den beiden Spiegelstrichen „Bild A.8a“ durch „Bild A.2“ und „Bild A.8b“ durch „Bild A.3“ zu ersetzen.

5 Änderung zu 5.3.3.2 Durchbiegung

„(siehe Bild A.24)“ ist durch „(siehe Bild A.18)“ zu ersetzen.

6 Änderung zu 5.6.3 Freisetzung gefährlicher Stoffe

Der gesamte Text des Abschnitts ist durch den folgenden zu ersetzen:

„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/>.

7 Änderung zu Abschnitt 6 Konformitätsbewertung

Der gesamte Abschnitt ist durch den folgenden Text zu ersetzen:

”

6.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung von Faserzement-Wellplatten und der dazugehörigen Formteile 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

Typprüfungen sind an Produkten im Auslieferungszustand durchzuführen. Falls mehrere Formate oder Größen derselben Kategorie und Klasse sowie mit derselben Zusammensetzung nach demselben Herstellungsverfahren produziert werden, brauchen die Typprüfungen lediglich an einem Format oder an einer Größe jeder Nenndicke durchgeführt zu werden.

Sämtliche in Tabelle 6 angeführten Eigenschaften sind einer Typprüfung zu unterziehen, ausgenommen Produkte mit einem Brandverhalten der Klasse A1 ohne Prüfung und Produkte mit einem „den Anforderungen genügenden“ Verhalten bei Brandeinwirkung von außen.

Die Prüfung der mechanischen Eigenschaften erfolgt üblicherweise, wenn die Sichtseite auf Druck beansprucht ist. Falls es erforderlich ist, ein Verhältnis der mechanischen Eigenschaften zwischen der Sicht- und der Rückseite nachzuweisen, da signifikante Unterschiede erwartet werden oder es für Bemessungszwecke notwendig ist, muss die Last auf die Rückseite aufgebracht werden. Die bei der Prüfung der Rückseite erhaltenen Ergebnisse sind für die Klassifizierung nicht von Bedeutung.

Die Feststellung des Produkttyps ist zum Nachweis der Konformität mit dieser Norm durchzuführen. Prüfungen, die früher nach den Festlegungen dieser Norm (gleiches Produkt, gleiche Eigenschaften, gleiches Prüfverfahren, gleiches Probenahmeverfahren, dieselbe Bescheinigung der Konformität usw.) durchgeführt wurden, dürfen berücksichtigt werden. Zusätzlich ist die Feststellung des Produkttyps im Zusammenhang mit der Zulassung eines neuen Produkts oder einer grundlegenden Änderung der Zusammensetzung oder des Herstellungsverfahrens, deren Auswirkungen nicht auf der Grundlage früherer Erfahrung vorausgesagt werden können, durchzuführen.

Wenn Änderungen bei der Ausführung der Faserzement-Wellplatten, den Ausgangsstoffen, dem Lieferer von Bestandteilen oder dem Herstellungsprozess auftreten, die eine oder mehrere Eigenschaften wesentlich verändern würden, ist die Typprüfung für die entsprechende(n) Eigenschaft(en) durchzuführen.

Tabelle 6 — Anzahl der Wellplatten und Formteile und Konformitätskriterien

Eigenschaft	Anforderung	Bewertungs- verfahren	Anzahl der Proben	Konformitäts- kriterien
Mechanische Festigkeit (Wellplatten)	5.3.3 (ausgenom- men 5.3.3.4)	7.3.2	mindestens 10 Proben	5.3.3 Tabellen 3 und 4, AQL 4 %
Schlagfestigkeit	5.3.3.4	EN 15057	siehe EN 15057	siehe EN 15057
Dichte (Wellplatten)	5.3.2	7.3.1	7.3.1	5.3.2 und 7.3.1
Verhalten bei Brandeinwirkung von außen (Wellplatten)	5.6.1	7.5.1	7.5.1	7.5.1
Brandverhalten (Wellplatten und Formteile)	5.6.2	7.5.2	7.5.2	7.5.2
Wasserundurchlässigkeit (Wellplatten)	5.3.4	7.3.3	3 Prüfwellplatten	5.3.4
Maßabweichungen (Wellplatten und Formteile)	5.2	7.2	mindestens 10 Proben	5.2.3 und 5.2.4
Freisetzung von gefährlichen Stoffen (Wellplatten und Formteile)	5.6.3	5.6.3		5.6.3
Warmwasserprüfung (Wellplatten)	5.4.4	7.3.4	20 Proben	5.4.4 und 7.3.4.4
Nass-Trocken-Wechsel- Prüfung (Wellplatten)	5.4.5	7.3.5	20 Proben	5.4.5 und 7.3.5.4
Frost-Tau-Wechsel-Prüfung (Wellplatten)	5.4.2	7.4.1	20 Proben	5.4.2 und 7.4.1.4
Frost-Tau-Wechsel-Prüfung (Formteile)	5.4.2	7.4.3	5 Proben	5.4.2
Wärme-Regen-Wechsel- Prüfung (Wellplatten)	5.4.3	7.4.2	12 oder 9 Proben	5.4.3 und 7.4.2.4

6.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien

Die Anzahl der Proben der zu prüfenden/bewertenden Faserzement-Wellplatten muss der Tabelle 6 dieser Norm entsprechen.

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 Faserzement-Wellplatten und der dazugehörigen Formteile, auf die sie sich beziehen, vom Hersteller aufzubewahren.

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.

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;