



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Genau. Richtig.



Zertifizierungsprogramm

Profilzylinder für Türschlösser

nach

DIN 18252

(Stand: November 2003)

INHALT

1	Prüfgrundlagen	3
2	Zusätzliche Anforderungen	3
	2.1 Kennzeichnung	3
3	Zertifikat.....	3
	3.1 Gültigkeit des Zertifikats	3
4	Erstprüfung.....	3
5	Fertigungsstättenenerstbesichtigung.....	3
6	Kontrollprüfung (Regelprüfung).....	4
7	Frist zur Beseitigung von Mängeln	4
8	Umfang der werkseigenen Produktionskontrolle	5
	8.1 Wareneingangsprüfungen	5
	8.2 Fertigungsüberwachung.....	5
	8.2.1 Dauertest, Korrosionsprüfung	5

1 Prüfgrundlagen

DIN 18252 "Profilzylinder für Türschlösser"

2 Zusätzliche Anforderungen

2.1 Kennzeichnung

Der Profilzylinder ist auf der Seitenfläche wie folgt zu kennzeichnen:

18252 Normnummer
XXXBS2 Kurzzeichen gem. Abschnitt 5.1 der DIN 18252
..... Registernummer

Auf Verpackungen und in Produktunterlagen ist in unmittelbarer Nähe zu der o. g. Kennzeichnung das DIN Geprüft-Zeichen anzubringen und die Normnummer vollständig, also DIN 18252, anzugeben.

3 Zertifikat

3.1 Gültigkeit des Zertifikats

Das Zertifikat bzw. dessen Verlängerungen werden für die Dauer von jeweils 5 Jahren erteilt. Die Berechtigung zum Führen des DIN Geprüft-Zeichens erlischt mit dem Gültigkeitsdatum des Zertifikats bzw. dessen letzter Verlängerung.

4 Erstprüfung

Die Erstprüfung dient der Feststellung, ob das Produkt allen Anforderungen entspricht, die in der zugrundeliegenden Norm festgelegt sind.

Vorzulegen sind folgende Nachweise eines von DIN CERTCO anerkannten Prüflaboratoriums:

a) Prüfbericht über die Prüfung nach DIN 18252;

Grundlage einer Zertifizierung nach DIN 18252 bei vormals nach DIN V 18254 zertifizierten Profilzylindern sind grundsätzlich der Prüfbericht der Erstprüfung in Kombination mit dem Bericht über die durchgeführte Ergänzungsprüfung/Nachprüfung.

b) vom Prüflaboratorium zur Grundlage der Überwachung freigegebene Verarbeitungsrichtlinien/Fertigungszeichnungen.

5 Fertigungsstättenerstbesichtigung

Die Fertigungsstättenerstbesichtigung dient der Feststellung, ob die Voraussetzungen eingehalten werden, die bei der Herstellung des Produkts zu beachten sind, um seine Übereinstimmung mit dem geprüften Baumuster zu gewährleisten.

Die Fertigungsstättenerstbesichtigung umfasst:

a) Überprüfung der personellen und einrichtungsmäßigen Voraussetzung (Benennung eines eigenverantwortlichen Qualitätsbeauftragten).

b) Einführung in die werkseigene Produktionskontrolle.

6 Kontrollprüfung (Regelprüfung)

Die Kontrollprüfung dient der Feststellung, ob die Herstell- und Überwachungsvoraussetzungen und die für das Erzeugnis festgelegten Anforderungen erfüllt sind. Die Regelprüfung ist einmal jährlich durch ein von DIN CERTCO anerkanntes Prüflaboratorium aufgrund eines Überwachungsvertrages durchzuführen.

Die für die Prüfung der Prüfmuster benötigten Proben werden vom Prüflaboratorium aus der Fertigung/dem Lager entnommen. Der Prüfvorgang wird zwischen Hersteller und Prüflaboratorium verabredet.

Die Prüfung der Prüfmuster erstreckt sich auf

(Abschnitt Nr. in der Norm)

- die Maße	8.4
- das Schließwerk	8.5.1
- die Schließvariationen	8.3 u. 8.5.2
- die Aufsperricherheit	8.3 u. 8.5.3
- das Schlüsseldrehmoment	8.5.4
- die NachschlieÙsicherheit	8.5.4
- die Lebensdauer	8.5.4
- ggf. die Besonderheit in Schließanlagen	8.6
- ggf. den Bohrschutz	8.5.4
- ggf. den Ziehschutz	8.5.4
- die Kennzeichnung	11.2

Die Kontrollprüfung gilt als nicht bestanden, wenn bei einer der 11 Prüfungen die Anforderungen nach DIN 18252 nicht erfüllt werden.

Die Ergebnisse der Kontrollprüfung sind vom Prüflaboratorium in einem Bericht festzuhalten, der dem Hersteller und der DIN CERTCO zuzuleiten ist. Der Bericht muss mindestens folgende Angaben enthalten:

- a) Name und Anschrift der Firma
- b) Fertigungsstätte (falls abweichend von a)
- c) Art, Umfang und Datum der Probenahme
- d) Beurteilung der Eigenüberwachung
- e) Ergebnisse der Prüfung der entnommenen Prüfmuster
- f) Datum und Ort der Kontrollprüfung
- g) Feststellung, ob die Kontrollprüfung bestanden wurde
- h) Angabe der ggf. festgestellten Abweichungen
- i) Datum und Unterschrift der/des für die Prüfung Verantwortlichen

7 Frist zur Beseitigung von Mängeln

Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Kontrollprüfung festgestellten Mängeln wird nach Umfang und Art der Herstellung vom Fremdüberwacher festgelegt. Sie darf jedoch 1 Monat nicht überschreiten.

Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Sonderprüfung¹ festgestellten Mängeln wird auf 3 Monate festgesetzt.

¹ Bedingungen für Sonderprüfungen siehe Abschnitt 6.5 der „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“

8 Umfang der werkseigenen Produktionskontrolle

8.1 Wareneingangsprüfungen

Werksbescheinigung nach DIN EN 10204, mindestens nach 2.1 oder Werkszeugnisse nach DIN EN 10204, 3.1b für

- Zylinder-Gehäuse
- Zylinder-Kern
- Schließbart
- Bohrschutz
- Schlüssel
- Kern und Gehäusestifte
- Federn
- Kernziehschutz

8.2 Fertigungsüberwachung

Sie ist mindestens nach DIN ISO 2859-1, S2, AQL 1,5 zu planen und zu dokumentieren für

- Zylinder-Gehäuse
- Zylinder-Kern
- Schließbart
- Schlüssel
- Kern und Gehäusestiftbohrungen
- Kern und Gehäusestifte

8.2.1 Dauertest, Korrosionsprüfung

- je System ½ -jährlich 1 Prüfung

Dieses Zertifizierungsprogramm wurde von DIN CERTCO in Zusammenarbeit mit dem Zertifizierungsausschuss Einbruchschutz erarbeitet und von dem genannten Komitee im Februar 2004 verabschiedet.