



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Genau. Richtig.



Zertifizierungsprogramm

Schutzbeschläge

nach

DIN 18257

(Stand: Oktober 2011)

INHALT

1	Prüfgrundlagen	3
2	Gültigkeit des Zertifikats.....	3
3	Erstprüfung.....	3
4	Fertigungsstattenerstbesichtigung.....	3
5	Kontrollprüfung (Regelprüfung).....	4
5.1	Überprüfung durch das Prüflaboratorium beim Zeicheninhaber (Fertigungsstätte)	4
5.2	Wiederholungsprüfung zur Aufrechterhaltung des DIN-Geprüft-Zeichens bei dem Prüflaboratorium (Produkt)	4
5.3	Art, Umfang und Häufigkeit der Kontrollprüfung	4
5.3.1	Bei Einstufung in Modul 1	4
5.3.2	Bei Einstufung in Modul 2	5
5.3.3	Bei Einstufung in Modul 3	5
5.3.4	Anmerkung zu den Modulen	6
6	Frist zur Beseitigung von Mängeln	6
7	Sonderprüfung	6
8	Umfang der werksseitigen Produktionskontrolle (Eigenüberwachung).....	7
8.1	Wareneingangsprufungen	7
8.2	Fertigungsüberwachung.....	7
8.2.1	Prüfung und Dokumentation über die PZ-Lochung für	7
8.2.2	Korrosionsprüfung	7
8.3	Endprufungen	7
8.3.1	Überprüfung der Kennzeichnung auf der Rückseite des Auenschildes.	7
8.3.2	Überprüfung der Kennzeichnung auf der Verpackung	8
8.3.3	Deutschsprachige Montageanleitung mit Hinweisen	8
8.3.4	Überprüfung, ob Bohrschablone Bestandteil der Verpackung ist	8

1 Prüfgrundlagen

DIN 18257 „Schutzbeschläge“

DIN EN 1906, Anhang A

Schutzbeschläge für Rohrrahmentüren:

Die Schildbreite von Schutzbeschlägen für Rohrrahmentüren muss mindestens 32 mm (Bohrschutzbereich) betragen. Andere Formen des Drückerstiftes neben Vierkantform sind zulässig.

2 Gültigkeit des Zertifikats

Das Zertifikat bzw. dessen Verlängerungen werden für die Dauer von jeweils 5 Jahren erteilt.

Die Berechtigung zum Verkauf von mit dem DIN-Geprüft-Zeichen gekennzeichnete Ware erlischt mit dem Gültigkeitsdatum des Zertifikats bzw. dessen letzter Verlängerung. Sie erlischt auch bei Zurückziehung der DIN 18257.

3 Erstprüfung

Die Erstprüfung dient der Feststellung, ob das Produkt allen Anforderungen entspricht, die in der zugrundeliegenden Norm festgelegt sind. Dazu sind dem Prüfinstitut 12 Beschläge zur Überprüfung einzureichen (davon 2 Stück auf Holzblock montiert, mit den Ausnahmen für die zu prüfende DIN-Klasse)

4 Fertigungsstättenenerstbesichtigung

Zusätzlich zur Erstprüfung hat das Prüflaboratorium eine Fertigungsstättenenerstbesichtigung durchzuführen.

Die Fertigungsstättenenerstbesichtigung 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 Fertigungsstättenenerstbesichtigung umfasst:

- a) Überprüfung der personellen und einrichtungsmäßigen Voraussetzungen (wie Benennung eines verantwortlichen Qualitätsbeauftragten, Beurteilung der Prüfeinrichtungen).
- b) Einführung in die Eigenüberwachung, Einzelheiten siehe Abschnitt 8.
- c) Beurteilung des Qualitätsmanagement-Systems in Überwachungsmodul 1 bis 3, Einzelheiten siehe Abschnitt 5.3

5 Kontrollprüfung (Regelprüfung)

5.1 Überprüfung durch das Prüflaboratorium beim Zeicheninhaber (Fertigungsstätte)

Die Fremdüberwachung wird entsprechend der Einstufung nach Abschnitt 5.3 ohne vorherige Ankündigung durchgeführt. Im Rahmen dieser Kontrollprüfung wird die Dokumentation der Eigenüberwachung überprüft und bewertet.

5.2 Wiederholungsprüfung zur Aufrechterhaltung des DIN-Geprüft-Zeichens bei dem Prüflaboratorium (Produkt)

Der Inhaber des DIN-Geprüft-Zeichens verpflichtet sich, zusätzlich zur Überprüfung nach Abschnitt 5.1, entsprechend seiner Modul-Einstufung, 3 Prüflinge (Garnituren) unaufgefordert bei dem Prüflaboratorium kostenfrei einzureichen. Dabei muss ein Prüfling auf dem Holzblock mit entsprechenden Ausnehmungen je nach DIN-Klasse montiert angeliefert werden. Die Garnituren sind dem Herstellerlager zu entnehmen. Der Fertigungsstand muss ersichtlich sein.

Im Rahmen der Kontrollprüfung werden die eingereichten Prüfmuster auf Einhaltung folgender Anforderungen nach DIN 18257 überprüft:

- Maße
- einseitige Zugbeanspruchung je nach Klasse
- Meißeltest je nach Klasse
- Zylinderabdeckung (ZA-Test), wenn vorhanden, je nach Klasse
- Kennzeichnung der Verpackung und des Auenschildes je nach Klasse

Die Kontrollprüfung gilt als nicht bestanden, wenn bei einer der vorgenannten 5 Prüfungen die Anforderungen nach DIN 18257 nicht erfüllt werden. In diesem Fall gilt Abschnitt 6.

5.3 Art, Umfang und Häufigkeit der Kontrollprüfung

Art, Umfang und Häufigkeit der Kontrollprüfung richtet sich nach der Einstufung des Qualitätsmanagement-Systems, die bei der Fertigungsstattenerstbesichtigung ermittelt wurden.

Die Einstufung des Qualitätsmanagement-Systems erfolgt in Module. Hier wird insbesondere Art und Häufigkeit der im Rahmen der Fremdüberwachung durchzuführenden Maßnahmen festgelegt.

5.3.1 Bei Einstufung in Modul 1

Der Hersteller praktiziert ein zertifiziertes QM-System nach DIN EN ISO 9001¹ bzw. DIN EN ISO 9002¹ oder DIN EN ISO 9003¹.

Dann trifft für ihn folgendes zu:

¹ oder Nachfolgedokument

5.3.1.1 Überprüfung der Dokumentation

Überprüfung der Gültigkeit des QM-Zertifikates	1 mal jährlich
Überprüfung der Dokumentation der Prüfungen nach Punkt 8	1 mal jährlich

Bei nach DIN EN ISO 9003¹ zertifizierten Unternehmen muss die Dokumentation der Fertigungsüberwachung durch den Lieferanten vom Zulieferer (Hersteller) beschafft werden. Alternativ ist die Überwachung des Herstellungsbetriebes möglich.

5.3.1.2 Wiederholungsprüfung zur Aufrechterhaltung des DIN-Geprüft-Zeichens

Prüfung nach Abschnitt 5.2 mit 3 Prüfmustern je Typ beim Prüflaboratorium	1 mal jährlich
---	----------------

5.3.1.3 Besichtigung der Fertigungsstätte

1 mal jährlich

Dabei werden die Maßnahmen zur Sicherung einer gleichmäßigen Fertigungsqualität in Anlehnung an DIN EN ISO 9001¹ bzw. DIN EN ISO 9002¹ überprüft (QM-Handbuch, Arbeitsanweisungen für Wareneingang, Fertigungs- und Endkontrolle).

5.3.2 Bei Einstufung in Modul 2

Der Hersteller praktiziert ein eigenes QM-System, abweichend von DIN EN ISO 9000ff¹, jedoch mit dokumentiertem QM-Handbuch und Arbeitsanweisungen für Wareneinkauf, Fertigung und Endkontrolle.

Dann trifft für ihn folgendes zu:

5.3.2.1 Überprüfung der Dokumentation

Überprüfung der Dokumentation der Prüfungen nach Punkt 8	1 mal jährlich
--	----------------

5.3.2.2 Wiederholungsprüfung zur Aufrechterhaltung des DIN-Geprüft-Zeichens

Prüfung nach Abschnitt 5.2 mit 3 Prüfmustern je Typ beim Prüflaboratorium	2 mal jährlich
---	----------------

5.3.2.3 Besichtigung der Fertigungsstätte

1 mal jährlich

Dabei werden die Maßnahmen zur Sicherung einer gleichmäßigen Fertigungsqualität überprüft (entsprechend den Einzelheiten und dem Umfang des Erstbesuches).

5.3.3 Bei Einstufung in Modul 3

Der Hersteller praktiziert kein QM-System, die Fertigung erfolgt ohne schriftliche Vorgaben, Prüfungen werden nicht dokumentiert.

Dann trifft für ihn folgendes zu:

5.3.3.1 Wiederholungsprüfung zur Aufrechterhaltung des DIN-Geprüft-Zeichens

Prüfung nach Abschnitt 5.2 mit 3 Prüfmustern je Typ
beim Prüflaboratorium

6 mal jährlich

5.3.3.2 Besichtigung der Fertigungsstätte

2 mal jährlich

Dabei werden die Maßnahmen zur Sicherung einer gleichmäßigen Fertigungsqualität entsprechend den Einzelheiten des Erstbesuches überprüft.

5.3.4 Anmerkung zu den Modulen

1. Werden im Rahmen einer Fremdüberwachung keine Produkte zur Überprüfung vorgefunden, so sind folgende Überprüfungen vorzunehmen:
 - a) Handhabung der Eigenüberwachung und Bewertung der Ergebnisse
 - b) ggf. Überprüfung im Lager befindlicher Produkte und Zulieferteile.
2. Bereits im Rahmen bauaufsichtlicher Zulassungsverfahren durchgeführte Überprüfungen von Fertigungsstätten können als Kontrollmaßnahme für das DIN-Geprüft-Zeichen berücksichtigt werden.
3. Wird bei der Fertigungsstattenbesichtigung eine geändertes QM-System vorgefunden, so wird eine neue Moduleinstufung vorgenommen.
4. Beantragt der Hersteller von Schutzbeschlagen für seine Fertigungsstätte ein anderes Modul, so sind entsprechende Nachweise zu liefern oder es ist eine neue Fertigungsstattenbesichtigung durch das Prüflaboratorium notwendig.
5. Änderungen in der Moduleinstufung sind an DIN CERTCO weiter zu melden.

6 Frist zur Beseitigung von Mängeln

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

Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Sonderprufung² festgestellten Mängeln wird auf 3 Monate festgesetzt.

7 Sonderprüfung

Bei negativem Ausgang der Sonderprüfung anlässlich ruhender Produktion wird eine erneute Sonderprüfung durchgeführt. Wird auch diese erneute Sonderprüfung nicht bestanden, so wird das Zertifikat für die betroffenen Schutzbeschläge widerrufen und die Überwachung eingestellt.

² Bedingungen für Sonderprüfungen siehe Abschnitt 6.5 der „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“

In allen anderen Fällen wird nach einmaligem Nichtbestehen der Sonderprüfung das Zertifikat für die betreffenden Schutzbeschläge widerrufen und die Überwachung eingestellt.

8 Umfang der werksseitigen Produktionskontrolle (EigenUberwachung)

8.1 Wareneingangsprufungen

Werksbescheinigung nach DIN EN 10204:2005, mindestens nach 2.1 oder Abnahmepruzeugnis DIN EN 10204:2005 - 3.1 für

- Auenschild
- Innenschild
- Bohrschutz
- Befestigungsschrauben
- Nocken
- Zylinderabdeckung, falls vorhanden

8.2 FertigungsUberwachung

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

8.2.1 Prüfung und Dokumentation über die PZ-Lochung für

- Auenschild
- Innenschild
- Maß "Entfernung" für
- Auenschild
- Innenschild

8.2.2 Korrosionsprüfung

Nach dem Korrosionstest nach DIN EN 1670 dürfen sich keine Korrosionserscheinungen an sichtbaren Flächen zeigen, die Verschraubung ist dabei ausgenommen.

Die Prüfung ist mind. 3 mal jährlich durchzuführen.

8.3 Endprufungen

8.3.1 Überprüfung der Kennzeichnung auf der Rückseite des Auenschildes

mit folgenden Einzelheiten:

- ES-Klasse
- L- für Langschild
- K- für Kurzschild
- R-Rosette
- ZA, wenn vorhanden
- DIN-Geprüft-Zeichen mit Registernummer

Die Kennzeichnung muss dauerhaft angebracht sein. Die Dauerhaftigkeit ist eigenverantwortlich festzulegen.

8.3.2 Überprüfung der Kennzeichnung auf der Verpackung

mit folgenden Einzelheiten:

- ES-Klasse
- L- für Langschild
- K- für Kurzschild
- R-Rosette
- ZA, wenn vorhanden
- DIN-Geprüft-Zeichen mit Registernummer
- Hinweis auf Teilsicherheit bei der Verwendung eines Schutzbeschlages

8.3.3 Deutschsprachige Montageanweisung mit Hinweisen

- maximal 3 mm Überstand Profilzylinder aus Oberfläche Außenschild
- Angabe, für welche Zylinderüberstände bzw. Türdicken der Beschlag verwendbar ist

8.3.4 Überprüfung, ob Bohrschablone Bestandteil der Verpackung ist

Dieses Zertifizierungsprogramm wurde von DIN CERTCO in Zusammenarbeit mit dem Zertifizierungsausschuss Einbruchschutz erarbeitet und von dem genannten Komitee am 14. November 2003 verabschiedet.