



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Genau. Richtig.



Zertifizierungsprogramm

**Türbeschläge
Schutzbeschläge**

nach

DIN EN 1906

(Stand: Februar 2001)

INHALT

1	Prüfgrundlage	3
2	Gültigkeit des Zertifikats	3
3	Erstprüfung	3
4	Werkserstbesichtigung	3
5	Kontrollprüfung (Regelprüfung)	3
5.1	Überprüfung durch die Prüfstelle beim Zeicheninhaber (Fertigungsstätte)	3
5.2	Wiederholungsprüfung zur Aufrechterhaltung des DIN-Geprüft-Zeichens in der Prüfstelle (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	Wareneingangsprüfungen	7
8.2	Fertigungsüberwachung	7
8.2.1	Korrosionsprüfung	7
8.3	Endprüfungen	7
8.3.1	Überprüfung der Kennzeichnung auf der Rückseite des Außenschildes	7
8.3.2	Überprüfung der Kennzeichnung auf der Verpackung	7
8.3.3	Deutschsprachige Montageanweisung mit Hinweisen	7
8.3.4	Überprüfung, ob Bohrschablone Bestandteil der Verpackung ist	8

1 Prüfgrundlage

DIN EN 1906 "Schlösser und Baubeschläge Türdrücker und Türknäufe"

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 EN 1906.

3 Erstprüfung

Die Erstprüfung dient der Feststellung, ob das Produkt allen Anforderungen entspricht, die in der zugrundeliegenden Norm festgelegt sind. Dazu sind dem Prüfinstitut 4 Beschläge für die Prüfung der Hauptprüfparameter (Tabelle 1) zur Überprüfung einzureichen. Für die Prüfung der Anforderungen an Schutzbeschläge (Tabelle A1) sind dem Prüfinstitut je Prüfkriterium 2 Beschläge, sowie für den Meißeltest 2 Beschläge auf Holzblock, mit den Ausnahmen für die zu prüfende Klasse einzureichen. Des Weiteren benötigt das Prüfinstitut einen Beschlag in Originalverpackung als Hinterlegungsmuster.

Anmerkung: Geprüfte Schutzbeschläge nach Tabelle A1 beinhalten nicht zwingend auch die Hauptprüfparameter nach Tabelle 1.

4 Werkserstbesichtigung

Zusätzlich zur Erstprüfung hat die Prüfstelle eine Werkserstbesichtigung durchzuführen.

Die Werkserstbesichtigung 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 Werkserstbesichtigung 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 die Prüfstelle 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 in der Prüfstelle (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 der Prüfstelle kostenfrei einzureichen. Dabei muss ein Prüfling auf dem Holzblock (nur bei Schutzbeschlägen) mit entsprechenden Ausnehmungen je nach 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 EN 1906 überprüft:

1. Beschläge entsprechend der Hauptprüfparameter (Tabelle 1)
 - wie Erstprüfung
2. Schutzbeschläge (Tabelle A1)
 - Maße
 - Festigkeit der Befestigung
 - Meißeltest
 - Festigkeit des Kernziehschutzes, wenn vorhanden
 - Kennzeichnung der Verpackung und des Außenschildes je nach Klasse

Die Kontrollprüfung gilt als nicht bestanden, wenn bei einer der vorgenannten Prüfungen die Anforderungen nach DIN EN 1906 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 Werkserstbesichtigung 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 9001 bzw. DIN EN ISO 9002 oder DIN EN ISO 9003.

Dann trifft für ihn folgendes zu:

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 9003 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 in der Prüfstelle 1 mal jährlich

5.3.1.3 Besichtigung der Fertigungsstätte

Besichtigung der Fertigungsstätte 1 mal jährlich

Dabei werden die Maßnahmen zur Sicherung einer gleichmäßigen Fertigungsqualität in Anlehnung an DIN EN ISO 9001 bzw. DIN EN ISO 9002 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 9000ff, 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 in der Prüfstelle 2 mal jährlich

5.3.2.3 Besichtigung der Fertigungsstätte

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 in der Prüfstelle 6 mal jährlich

5.3.3.2 Besichtigung der Fertigungsstätte

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 Werksbesichtigung eine geändertes QM-System vorgefunden, so wird eine neue Moduleinstufung vorgenommen.
4. Beantragt der Hersteller von Schutzbeschlägen für seine Fertigungsstätte ein anderes Modul, so sind entsprechende Nachweise zu liefern oder es ist eine neue Werksbesichtigung durch die Prüfstelle 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 Fremdüberwacher festgelegt. Sie darf jedoch 1 Monat nicht überschreiten.

Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Sonderprüfung 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.

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 (Eigenüberwachung)

8.1 Wareneingangsprüfungen

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

- Außenschild
- Innenschild
- Bohrschutz
- Befestigungsschrauben
- Nocken
- Zylinderabdeckung, falls vorhanden

8.2 Fertigungsüberwachung

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

8.2.1 Korrosionsprüfung

Nach der Korrosionsprüfung entsprechend 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 Endprüfungen

8.3.1 Überprüfung der Kennzeichnung auf der Rückseite des Außenschildes

mit folgenden Einzelheiten: DIN EN 1906 plus

- Klassifizierungsschlüssel
- 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: DIN EN 1906 und

- Klassifizierungsschlüssel
- 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 im Februar 2001 verabschiedet.