

Særlige bestemmelser for DS-certificering af døre og vinduer klassificeret efter DS/EN 13501-2.

0 Indledning

Denne SBC er udarbejdet med henblik på DS-certificering af døre og vinduer klassificeret efter DS/EN 13501-2, Brandteknisk klassifikation af byggevarer og bygningsdele - Del 2: Klassifikation ved brug af data fra prøvning af brandmodstandsevne, eksklusive ventilationssystemer.

1 Forudsætninger for certificering

Udstedelse af licens til at certificere i overensstemmelse med nærværende SBC forudsætter, at ansøgeren forpligter sig til at overholde "Almindelige Bestemmelser for DS Produktcertificering" (herefter: ABP) og nærværende særlige bestemmelser med tilhørende bilag.

Certificeringen forudsætter, at en klassifikationsrapport viser, at døre og/eller vinduer fremstillet efter producentens systembeskrivelse opfylder kravene i DS/EN 13501-2.

Certificeringen omfatter de ved typeprøvningen dokumenterede egenskaber.

Døre og vinduers øvrige egenskaber, herunder modstand mod projektiler, eksplosion og indbrud, modstand mod tunge stød, mekanisk modstand, samt lydæssige, termiske og energimæssige egenskaber er ikke omfattet af denne SBC.

Alle dokumenter som danner grundlag for udstedelse og opretholdelse af certificeringslicens iht. denne SBC skal være på dansk, svensk, norsk, engelsk eller tysk.

Særlige bestemmelser for DS-certificering af døre og vinduer klassificeret efter DS/EN 13501-2.

2 Ansøgning om licens

Aftale- og kravgrundlag er som angivet i ABP, punkt 3.

I forbindelse med ansøgning om licens vedlægges aftaleblanketten følgende:

- Klassifikationsrapport efter DS/EN 13501-2 punkt 7.5.5 eller 7.5.6.
- Prøvningsrapport efter DS/EN 1634-1 eller DS/EN 1634-3.
- Såfremt ansøger ikke er anført som ejer af prøvningsrapporten og/eller klassifikationsrapporten, skal dokumentation for brugsret vedlægges¹.
- Forslag til mærkning, jf. denne SBC's punkt 5.
- Kontrolorgan som foreslås af ansøgeren til at udføre den eksterne kontrol².
- Navn på den person, som er ansvarlig for DS-mærkning af produkterne³.
- Bekræftelse på, at krav om implementeret produktionskontrolsystem, FPC system jf. bilag 1, er opfyldt.
- Angivelse af, om der ønskes reduceret ekstern kontrol jf. punkt 4.2.2.2. Kopi af dokumentation for kvalitetssystemet vedlægges samt evt. kopi af certifikat.
- Monteringsforskrift på dansk.
- Drift- og vedligeholdelsesvejledning.

3 Certificeringslicens

Certificeringslicens kan udstedes, når:

- Typeprøvningen viser, at det omfattede produkt i henhold til ansøgningen opfylder de krav, som er stillet i denne SBC.
- Rapport over indledende ekstern kontrol viser, at ansøgeren er i stand til at fremstille produktet iht. kravene i denne SBC, herunder at produktionskontrolsystemet (FPC) er implementeret.
- Forslag til DS-mærkning er godkendt.
- Dokumentation modtaget fra ansøger og kontrolorgan er approberet af Dansk Standard.

¹ Deling eller overdragelse af typeprøvninger:

For at en typeprøvning kan deles eller overdrages er det en forudsætning, at den producent der søger om licens har adkomst til en komplet og detaljeret beskrivelse af døren eller vinduet. Beskrivelsen skal være så detaljeret, at der ikke under produktionen vil være tvivl om produktets frembringelse.

² Organet skal være akkrediteret iht. DS/EN 17020:2004 af et akkrediteringsorgan, der er medlem af EA.

³ Den ansvarlige skal have beføjelser til at gribe ind for at forhindre fremstilling af DS-mærkede produkter, som ikke overholder kravene. Den ansvarlige kan have en eller flere assistenter til hjælp, og disse skal, hvad produktionskontrollen angår, have direkte reference til den ansvarlige.

Særlige bestemmelser for DS-certificering af døre og vinduer klassificeret efter DS/EN 13501-2.

4 Kontrol

Kontrollen omfatter:

- Typekontrol, jf. ABP punkt 5.1
- Løbende kontrol, jf. ABP punkt 5.2
- Intern kontrol, jf. ABP punkt 5.3
- Ekstern kontrol, jf. ABP punkt 5.4
- Anden kontrol, jf. ABP punkt 5.5

4.1 Typekontrol

Typekontrol omfatter typeprøvning og indledende ekstern kontrol på produktionsstedet.

4.1.1 Typeprøvning

Typeprøvningen omfatter prøvning efter DS/EN 1634-1 eller DS/EN 1634-3 og klassifikation efter DS/EN 13501-2 af det/de i ansøgningen anførte produkter.

Prøvnings- og klassifikationsorganerne skal være akkrediteret af et akkrediteringsorgan, der er medlem af EA, og klassifikationsrapporterne skal være udført under akkreditering.

4.1.2 Indledende ekstern kontrol på produktionsstedet

Indledende eksterne kontrol skal gennemføres af Dansk Standard eller et kontrolorgan, som Dansk Standard har aftale med herom.

Ved den indledende eksterne kontrol skal det bedømmes, hvorvidt producenten har det til fremstillingen af de i ansøgningen anførte døre og/eller vinduer nødvendige produktions- og kontroludstyr, og om produktionen og produktionskontrollen gennemføres i overensstemmelse med kravene i denne SBC, herunder om kravene i punkterne 4.2.1 og 4.2.2 er opfyldt.

Ønskes den eksterne kontrol gennemført i reduceret omfang iht. pkt. 4.2.2.2, skal den indledende eksterne kontrol omfatte en auditering af producentens kvalitetssystem, som skal vise, at kravene i bilag 2 kan opfyldes.

Har producenten et kvalitetsstyringssystem, der omfatter fremstilling af døre og vinduer og som er certificeret iht. DS/EN/ISO 9001 af et certificeringsorgan akkrediteret af et medlem af European Accreditation (EA), kan auditeringen begrænses til kun at omfatte kravene i denne SBC excl. bilag 1 og bilag 2.

Særlige bestemmelser for DS-certificering af døre og vinduer klassificeret efter DS/EN 13501-2.**4.2 Løbende kontrol****4.2.1 Intern kontrol**

Den interne kontrol skal mindst omfatte de aktiviteter, som er nævnt i bilag 1. Registreringer skal opbevares i mindst to år og være tilgængelige for den eksterne kontrol.

4.2.2 Ekstern kontrol

Dansk Standard foranlediger eksterne kontrolbesøg med hyppighed mindst som angivet i tabel 1. Tidspunkterne for kontrolbesøgene vælges af Dansk Standard, således at intervallerne holdes inden for det angivne interval +/- 2 måneder.

Den eksterne kontrol gennemføres af det i forbindelse med certificeringen aftalte kontrolorgan.

Tabel 1 Hyppighed af eksterne kontrolbesøg

Antal enheder pr. år under samme licens		Antal måneder mellem kontrolbesøg	Antal måneder mellem kontrolbesøg
Over	Til og med	Normal ekstern kontrol	Reduceret ekstern kontrol
0	1.000	12	12
1.000	10.000	6	12
10.000	100.000	4	6
100.000		3	6

Ved nyudstedte certificeringslicenser skal der de første 2 år mindst gennemføres 2 eksterne kontrolbesøg årligt.

Hvis licensansøger kan dokumentere at have været underlagt en tilsvarende certificeringsordning i en periode på mere end 2 år inden for de sidste 2½ år betragtes licensen ikke som nyudstedt. Der skal dog gennemføres en indledende ekstern kontrol ved overgang til DS/SBC 2100.

Denne eksterne kontrol gennemføres af det i forbindelse med certificeringen aftalte kontrolorgan.

4.2.2.1 Normal ekstern kontrol

Ekstern kontrol omfatter en auditering af producentens FPC system, herunder registreringer. Endvidere omfatter den eksterne kontrol en besigtigelse af produktionslokaler og udstyr samt en stikprøvekontrol af den interne kontrol.

Under kontrolbesøg udtages et antal døre og/eller vinduer svarende til 10 % af den gennemsnitlige ugentlige produktion, dog typisk ikke over 15 døre og/eller vinduer. Disse døre og/eller vinduer underkastes en nøje gennemgang under hensyn til de foreliggende typeprøvninger.

Særlige bestemmelser for DS-certificering af døre og vinduer klassificeret efter DS/EN 13501-2.

I undtagelsestilfælde foretages destruktive indgreb i de udtagne døre og/eller vinduer med henblik på at verificere konstruktionen.

4.2.2 Reduceret ekstern kontrol

Reduceret ekstern kontrol forudsætter, at producenten hvert kvartal fremsender registreringer fra den interne kontrol til kontrolorganet. Kontrolorganet udarbejder på baggrund af indrapporteringen rapporter, der beskriver resultatet af den interne kontrol.


4.2.3 Evaluering af intern og ekstern kontrol

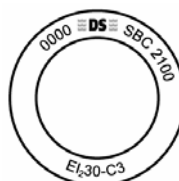
Gennemgangen af producentens produktionskontrol skal vise, at produktionen gennemføres i overensstemmelse med kravene i denne SBC, herunder at dørene og vinduerne fremstilles i overensstemmelse med certificeringsgrundlaget.

Kontrolorganet udarbejder rapporter med resultaterne af den eksterne kontrol.

5 Mærkning

Døre og vinduer, som er omfattet af certificering iht. nærværende certificeringsbestemmelser, kan forsynes med DS-mærkning. DS-mærkningen skal være varig, synlig og mindst angive:

- producentens identitetsnummer, fx 0000, som tildeles producenten af Dansk Standard
- DS' logo: 
- klassifikation: eksempelvis EI₂30-C3
- SBC's nummer: DS/SBC 2100



DS-mærkningen skal være cirkulær, mindst 25 mm i diameter og være fremstillet af metal. Bundfarven i mærkningen skal være:

- | | | |
|----------------------------------|------|---------------------|
| • EI ₂ XX-Cy A2-s1,d0 | rød | (fx DS 735, nr. 5) |
| • EI ₂ XX-Cy | blå | (fx DS 735, nr. 55) |
| • E XX-Cy | sort | (fx DS 735, nr. 70) |

Endvidere skal det være muligt at spore produktet ved angivelse af eksempelvis dato og serienummer.

6 Bilagsfortegnelse

- | | |
|---------|---|
| Bilag 1 | Mindstekrav til kvalitetsstyring |
| Bilag 2 | Krav til kvalitetsstyring hos producenter, der ønsker reduceret ekstern kontrol |

Særlige bestemmelser for DS-certificering af døre og vinduer klassificeret efter DS/EN 13501-2.

Bilag 1:

Mindstekrav til kvalitetsstyring

1 Generelt

Resultater af prøvninger / vurderinger, der kræver korrigerende eller forebyggende handlinger skal dokumenteres. Det samme gælder for de beslutninger, der træffes i forbindelse hermed.

2 Råvarer og komponenter

Specifikationerne for det færdige produkt, væsentlige råvarer eller komponenter skal være dokumenteret således, at en modtagekontrol i overensstemmelse med de specificerede krav finder sted.

3 Produktionsprocesserne

Kvalitetsstyringssystemet skal dokumentere de forskellige stadier i produktionen og identificere kontrolprocedurer på relevante stadier.

Gennem selve produktionen skal der foretages en registrering af slutproduktets væsentlige kontroller og resultaterne af disse samt af evt. korrigerende handlinger.

4 Produktprøvning

Producenten skal etablere procedurer til sikring af fastlagte værdier for, at de enkelte produktegenskaber fastholdes. Ved:

- prøvning eller inspektion af råvarer eller komponenter
- prøvning eller inspektion af emner eller ikke færdige produkter under produktion
- prøvning eller inspektion af færdigvarer

5 Afvigende produkter

Producenten skal have nedskrevne procedurer, der specificerer hvordan afvigende produkter skal håndteres og registreres.

Særlige bestemmelser for DS-certificering af døre og vinduer klassificeret efter DS/EN 13501-2.

Bilag 2:

Krav til kvalitetsstyring hos producenter, der ønsker reduceret ekstern kontrol

Producenten skal have et certificeret kvalitetsstyringssystem iht. ISO 9001:2000, der omfatter fremstilling af døre og vinduer i henhold til den ansøgte licens. Kvalitetsstyringssystemet skal være certificeret af et certificeringsorgan, akkrediteret af et medlem af European Accreditation (EA).

Alternativt skal producenten have udarbejdet og vedligeholdt et dokumenteret produktionsstyringssystem. Produktionsstyringssystemet skal opfylde nedenstående krav.

1 Dokumentation

Systemet skal indeholde følgende dokumentation:

1. kvalitetsmål, organisationsstruktur, ledelsens ansvar og beføjelser, i særdeleshed for ledelsesrepræsentanten i produktionsstyringen med henblik på at sikre produkternes overensstemmelse med specifikationerne
2. procedure for specifikation og verifikation af rå- og basismaterialer samt komponenter
3. procedurer for produktionsprocesser og andre systematiske aktiviteter, der indgår i dør- og vinduesfremstillingen
4. procedure for kontrol og prøvning før, under og efter produktionen samt den hyppighed, hvormed de udføres
5. procedure for identifikation, arkivering og disponering af registreringer af kontroller og prøvninger
6. forholdsregler til styring af produkter, der ikke lever op til specifikationerne, herunder også gennemførelse af forbyggende handlinger
7. procedure for tilgængelighed af leverandørers dokumentation af produkternes overensstemmelse med specifikationer og leverandørers anvisninger for produkternes korrekte anvendelse
8. procedure for kalibrering af måleudstyr

Det skal i kvalitetsmanualen være angivet, hvor længe de enkelte registreringer skal opbevares samt på hvilken måde (elektronisk eller papir).

2 Organisation, ansvar og beføjelser

Ansvar, beføjelser og indbyrdes forhold skal være defineret for alt personale, som leder, udfører og bedømmer arbejde, der har indflydelse på kvaliteten.

Ovennævnte personale skal have organisatorisk frihed til

- a) at igangsætte løsninger, der kan forhindre produktafvigelser
- b) at identificere og registrere produktproblemer af enhver art

Særlige bestemmelser for DS-certificering af døre og vinduer klassificeret efter DS/EN 13501-2.

3 Ledelsens evaluering

Produktionsledelsen skal - med fastlagte mellemrum - evaluere produktionsstyringssystemets fortsatte egnethed og effektivitet med hensyn til produkternes opfyldelse af kravene i standarden.

Resultaterne af disse evalueringer skal registreres.

4 Ledelsesrepræsentant for produktionsstyring

For hver produktionsafdeling skal der være udnævnt en person, der har fået defineret myndighed til at lede og overvåge produktionsstyringsprocesserne.

Der skal være udnævnt en person, der er ansvarlig for, at produktionsstyringssystemet er opbygget, indarbejdet og vedligeholdt.

5 Personale til kontrol og prøvning

Producenten skal have udnævnt kvalificerede medarbejdere til udførelse af kontrol og prøvning hhv. før, under og efter produktionsprocessen.

6 Personaleuddannelse

Der skal være udarbejdet og vedligeholdt procedurer for træning af alt personale, der har indflydelse på kvaliteten af slutproduktet.

Registreringer af gennemført træning/kvalificering af personale skal opbevares.

7 Prøvningsudstyr

Der skal være udarbejdet procedure for kalibrering af det nødvendige prøvningsudstyr under skyldigt hensyn til specificerede tolerancer.

8 Kontrol og prøvning

- Der skal være udarbejdet procedurer, der specificerer det valgte kontrol- og prøvningsprogram samt dokumenterer hvordan og hvor det er gennemført.
- Det skal være beskrevet, hvorledes og hvor hyppigt produktionsudstyret skal checkes med henblik på produkternes overensstemmelse med produktkravene.

Der skal være udarbejdet instruktion for slutkontrol af døre og/eller vinduer baseret på stikprøvekontrol.

9 Håndtering, lagring, pakning og levering

Der skal være udarbejdet procedurer for håndtering, lagring, emballering og levering af døre og/eller vinduer.

Der skal være udarbejdet og vedligeholdt procedurer til identifikation af de enkelte døre og/eller vinduer hhv. batch af døre eller vinduer ved mærkning af enhederne eller disses leverancedokumenter med sporbarhed til enhedens produktionsdata.