

## DS/SBC 251

Revideret 2012-02-08

### Legepladsudstyr

Særlige bestemmelser for certificering (SBC) af overensstemmelse med:

- DS/EN 1176-1:2008 Legepladsredskaber og -underlag - Del 1: Generelle sikkerhedskrav og prøvningsmetoder
- DS/EN 1176-2:2009 Legepladsredskaber og -underlag - Del 2: Gynger - Supplerende specifikke sikkerhedskrav og prøvningsmetoder
- DS/EN 1176-3:2009 Legepladsredskaber og -underlag - Del 3: Rutsjebaner - Supplerende specifikke sikkerhedskrav og prøvningsmetoder
- DS/EN 1176-4:2009 Legepladsredskaber og -underlag - Del 4: Svævebaner - Supplerende specifikke sikkerhedskrav og prøvningsmetoder
- DS/EN 1176-5:2009 Legepladsredskaber og -underlag - Del 5: Karruseller - Supplerende specifikke sikkerhedskrav og prøvningsmetoder
- DS/EN 1176-6:2009 Legepladsredskaber og -underlag - Del 6: Vipper - Supplerende specifikke sikkerhedskrav og prøvningsmetoder
- DS/EN 1176-7:2008 Legepladsredskaber og -underlag - Del 7: Vejledning til brug ved installation, inspektion, vedligeholdelse og drift
- DS/EN 1176-10:2009 Legepladsredskaber og -underlag - Del 10: Fuldstændigt lukkede legeredskaber - Supplerende specifikke sikkerhedskrav og prøvningsmetoder
- DS/EN 1176-11:2009 Legepladsredskaber og -underlag - Del 11: Tredimensionelle klatretræ - Supplerende specifikke sikkerhedskrav og prøvningsmetoder
- DS/EN 1177:2009 Stødborberende legepladsunderlag - Bestemmelse af den kritiske faldhøjde
- DS 1500:2002 Naturlegeredskaber-Legepladselementer-Sikkerhedskrav og prøvningsmetoder

#### Forudsætning for certificering

Udstedelse af licens til at certificere overensstemmelse med ovennævnte standard forudsætter, at ansøgeren forpligter sig til:

- at overholde "Almindelige Bestemmelser for DS Produktcertificering" (herefter: ABP),
- at overholde nærværende særlige bestemmelser (SBC 251),
- at produktet opfylder de relevante specifikationer i ovennævnte standarder.

Producenten forpligter sig til at indrette og vedligeholde sit kvalitetssikringssystem og sine laboratoriefaciliteter så det sikres, at standardens krav overholdes.

## 2 Ansøgning om licens

Ansøgning foretages som angivet i ABP, pkt. 3.

I ansøgningen skal angives, hvilke produkter/dele, der ønskes opnået certificeringslicens for.

Med ansøgningen skal følge:

- typeprøvningsrapport (hvis typeprøvning allerede har fundet sted), rapporten skal indeholde alle prøvningsresultater, være på dansk eller engelsk og normal udført højst 2 år før ansøgningstidspunktet,
- inspektionsrapport omfattende den i pkt. 4.1 omtalte besigtigelse, som normalt skal være udført inden for højst 1 år fra ansøgningstidspunktet,
- målsatte tegninger, monterings-, vedligeholdelses- og driftsanvisninger for de af ansøgningen omfattede produkter,
- materialespecifikation og teknisk beskrivelse,
- beskrivelse af fabrikantens interne kvalitetskontrolsystem for disse produkter, herunder oplysninger om:
  - ansvarshavende (navn og stilling i organisationen)
  - hvordan materialernes kvalitet kontrolleres,

## DS/SBC 251

Revideret 2012-02-08

- beskrivelse af kontrolforanstaltninger vedrørende:
  - modtagekontrol ( bl.a. gennemgang af relevante materialecertifikater),
  - produktionskontrol
  - slutkontrol
- instruktioner for kontrol af enkelte produkter,
- hvordan fejlagtige produkter behandles.
- Forslag til mærkning inkl. DS-Certificeringsmærkning

### 3 Certificeringslicens

Certificeringslicens kan udstedes, når typekontrollen, jf. pkt. 4.1, viser, at de relevante krav i DS/EN 1176, DS/EN 1177 og denne SBC er opfyldt, og monterings-, vedligeholdelses- og driftsanvisninger/vejledninger samt den mærkning, som ønskes benyttet, er godkendt. For Naturlegeredskaber skal endvidere kravene opfyldes i DS 1500 før godkendelse.

Ved ændringer af ovennævnte anvisninger/vejledninger skal disse fortsat opfylde kravene i standarden.

### 4 Kontrol

Kontrollen omfatter nedenstående punkter, samt følgende referencer til ABP:

- Typekontrol, jf. ABP, pkt. 5.1
- Løbende kontrol, jf. ABP, pkt. 5.2, herunder:
  - Intern kontrol, jf. ABP, pkt. 5.3,
  - Ekstern kontrol, jf. ABP, pkt. 5.3
- Anden kontrol, jf. ABP, pkt. 5.5.

Kontrolomfang ved ændring af produktionsbetingelser, jf. ABP, pkt. 6.2, afgøres af Dansk Standard.

#### 4.1 Typekontrol

Typekontrollen skal udføres af et prøvningsinstitut, der kan godkendes af Dansk Standard, og som er akkrediteret af et akkrediteringsorgan anerkendt af EA (European Accreditation).

Forinden licens kan udstedes, foretages der besigtigelse af fabrikkens produktions- og prøvningsudstyr samt gennemgang af kvalitetssikringssystemet til bedømmelse af, om fabrikkens tekniske og personalemæssige ressourcer er tilstrækkelige til på fabrikken at gennemføre den interne kontrol som beskrevet i pkt. 4.2.1.

Typeprøvning skal udføres efter DS/EN 1176, DS/EN 1177 og DS 1500 samt denne SBC, og omfatte de produkter/dele, hvortil der ønskes licens til certificering.

Udtagning af emner til typeprøvning skal ske efter Dansk Standards anvisning og foretages således, at emnerne er repræsentative.

#### 4.2 Løbende kontrol

##### 4.2.1 Intern produktionskontrol

Kontrollens omfang og prøvningernes hyppighed samt protokolføring skal være i overensstemmelse med:

- den ved licensudstedelsen godkendte beskrivelse af kontrolsystemet og af kontrollens omfang og prøvningernes hyppighed
- ABP, pkt. 5.3, samt

## DS/SBC 251

Revideret 2012-02-08

- licenshavers forpligtelse til at udføre intern kontrol så ofte og i et sådant omfang, som det er produktions- og materialeteknisk nødvendigt for at sikre, at det legepladsudstyr, der er omfattet af licensen opfylder kravene i de nævnte standarder.

Samtlige prøvningsresultater skal dokumentere, at standardens krav er opfyldt. Såfremt dette ikke er tilfældet, udføres omprøvning med det dobbelte antal prøveemner fra samme parti, som alle skal opfylde standardens krav.

Såfremt det ved omprøvning af et parti som ovenfor beskrevet viser sig, at standardens krav er opfyldt, kan partiet godkendes. I modsat fald kasseres partiet, og der foretages en undersøgelse med henblik på at finde årsagen til afvigelsen og rette denne.

Samtlige resultater af de i standardens foreskrevne prøvninger skal protokol føres med angivelse af opnåede prøvningsresultater og med dato og underskrift.

Protokollen skal tillige indeholde oplysninger om råmaterialer og halvfabrikata.

Protokollen skal være tilgængelig for kontrol og normalt opbevares i mindst 2 år.

Den ansvarlige leder af virksomhedens interne kontrol skal være organisatorisk uafhængig af den direkte ansvarlige for produktionen. Navnet skal meddeles Dansk Standard skriftligt.

### 4.2.2 Ekstern kontrol

Den eksterne kontrol skal udføres af en inspektionsvirksomhed, som kan godkendes af Dansk Standard, og som, hvis DS finder det nødvendig, tillige er akkrediteret af et akkrediteringsorgan anerkendt af EA (European Accreditation).

Mindst 1 gang om året udføres på vegne af Dansk Standard inspektion af den interne produktionskontrol, omfattende gennemgang af producentens prøvningsprotokoller og besigtigelse af prøvningsudstyret, besigtigelse af produktionsprocesser, herunder det anvendte måleudstyr. Desuden besigtiges opbevaringsforholdene på lager.

Ved inspektion udtager inspektionsvirksomheden repræsentative prøveemner tilfældigt fra lager og forestår gennemførelse af de foreskrevne prøvninger. Inspektionsvirksomheden kan i stedet foranledige prøveemnerne udtaget af en anden inspektionsvirksomhed, som opfylder de beskrevne krav.

Såfremt der ikke findes et repræsentativt produktsortiment på lager, skal inspektionsvirksomheden i samråd med licenshaveren udvælge een eller flere legepladser, hvor de foreskrevne prøvninger kan gennemføres.

Samtlige prøvningsresultater skal dokumentere, at standardens krav er opfyldt. Såfremt dette ikke er tilfældet, udføres omprøvning.

Såfremt resultaterne af den interne produktionskontrol eller den eksterne kontrol giver anledning til bemærkninger, er Dansk Standard berettiget til at kræve kontrollen skærpet ved at øge frekvensen af inspektionsbesøg eller udvide omfanget af prøvninger.

På basis af undersøgelsesresultaterne træffer Dansk Standard beslutning om licensens fortsatte hele eller delvise gyldighed.

### 4.2.3 Anden kontrol

Jf. ABP, pkt. 5.4.

### 4.3 Kontrol ved ændring af produktionsbetingelserne

## DS/SBC 251

Revideret 2012-02-08

Ved ønsker om ændring i produktionsbetingelserne (fx råvaresammensætning, dimensioner eller produktionsteknik) skal producenten meddele dette til Dansk Standard, der tager stilling til omfanget af den kontrol, som ændringen evt. skal medføre, jf. ABP, pkt. 6.2.

### 5 Mærkningens udførelse og placering

Det anvendte DS-Certificeringsmærke skal have følgende udseende:

000  DS/EN 1176, (eller DS 1500)

hvor 000 erstattes af licenshaverens identitetsnummer.  
Identitetsnummeret kan efter aftale erstattes af fabrikantens navn eller mærke.

Mærket skal anbringes i tilslutning til den i standarden specificerede mærkning, og omfanget og kvaliteten af mærkningen skal mindst svare til standardens krav.

Hvor mærket ikke kan anbringes på produktet, anbringes det på emballagen og/eller på følgedokumentet.

Mærkningen skal i øvrigt udføres i overensstemmelse med reglerne i ABP, pkt. 8.

### 6. Afgifter

Se særskildt prisblad