

Produktnorm Fenster und Außentüren praktisch umgesetzt:

# WEP wird verpflichtend

Reiner Oberacker • Ralf Spiekers

Seit langer Zeit wird über die Einführung der europäischen Grundlagennorm für Fenster und Außentüren diskutiert und auch informiert. Spätestens mit der Veröffentlichung des Entwurfs im Februar 2002 konnte sich die breite Fachöffentlichkeit, d. h. insbesondere auch die Planer und die Verarbeiter, auf die wesentlichen Inhalte einstellen. In der Zwischenzeit sind weniger die materiellen Inhalte als vielmehr die formalen Beschreibungen der Voraussetzungen für die CE- Kennzeichnung weiter gebracht worden.

Konformitätslevel		System nach BPR Anhang III					
		2(i)		2(ii)-1		2(ii)-2	2(ii)-2
		1+	1	2+	2	3	4
Hersteller	Erstprüfung des Produktes			X	X		X
	Prüfung von im Werk entnommene Proben	X	X	X			
	Werkseigene Produktionskontrolle	X	X	X	X	X	X
Zugelassene Stelle	Erstprüfung des Produktes	X	X			X	
	Stichprobenprüfung („audit- testing“) von im Werk, auf dem offenen Markt oder auf der Baustelle entnommenen Proben.	X					
	Erstinspektion des Werkes und der WEP	X	X	X	X		
	Laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der WEP	X	X	X			
Grafik: Spiekers		Zertifizierung			Herstellereklärung		

Bilder: Spiekers

Darstellung der Konformitätslevel und der zugehörigen Aufgaben; Fenster und Außentüren unterliegen dem System 3

## Eigenkontrolle kommt:

Auf alle produzierenden Betriebe kommt, unabhängig von der Art der Fertigung – aber auf diese angepasst und abgestimmt – und unabhängig von der Wahl und Ausprägung des Konformitätssystems, auf jeden Fall die Installation einer „Werkseigenen Produktionskontrolle“ (WEP) zu. So ist anhand von schriftlich festzulegenden Verfahren und Verantwortlichkeiten nachzuweisen, dass die laufende Herstellung solche Produkte erzeugt, deren Eigenschaften in Übereinstimmung mit der Produktnorm und deren Anforderungen seitens des Auftraggebers stehen.



Jetzt steht die letzte Stufe der Normungsarbeit an dieser Norm unmittelbar bevor. Mit der endgültigen Fassung ist zur Jahresmitte zu rechnen, und für die Betriebsinhaber stellt sich die Frage, welche konkreten Punkte anzugehen sind.

## Forderungen aus der Produktnorm

Bekanntlich sind Produktnormen Werkstoff unabhängige Grundlagennormen, die Leistungseigenschaften für die in ihrem Geltungsbereich genannten Bauteile festlegen und die aufgrund eines Mandats, also eines offiziellen Auftrags der Europäischen Kommission erarbeitet wurden. Dabei wird in sehr ausführlichem Maß auf andere Anforderungs- und Klassifizierungsnormen, auf Prüf- und Berechnungsnormen und auf Stoffnormen als mitgeltende Regelwerke verwiesen. Zusätzlich werden Vorgaben für den Konformitätsnach-

weis und die werkseigene Produktionskontrolle gemacht. In Produktnormen können außer den mandatierten Eigenschaften, die als eine Art bauaufsichtlicher Vorgaben zu sehen sind, auch weitere national geforderte oder freiwillig zu erbringende bzw. zu vereinbarende Leistungsmerkmale beschrieben sein. Letztlich ist die Produktnorm die Basis für die CE-Kennzeichnung dieser Produkte.

## Werkseigene Produktionskontrolle

Die Einrichtung einer werkseigenen Produktionskontrolle (WEP) ist eine wesentliche Voraussetzung für die Herstellereklärung der im CE-Zeichen anzugebenden Eigenschaften. Sie wird mit sehr großer Wahrscheinlichkeit neben der Prüfung der Produkte den größten Aufwand bedeuten, der auf die Betriebe zukommt. Es gibt jedoch bereits eine Reihe von Betrieben, in denen ein solches System oder

zumindest wesentliche Teile davon bereits vorhanden sind, z. B. ISO 9000 zertifizierte Betriebe, RAL-Gütezeichen-Betriebe, Betriebe mit dem HKH-Qualifizierungszeichen oder dem HKH-RAL-Kooperationszeichen. Auch sonstige Betriebe mit sehr guter innerer Organisation und Dokumentation müssen voraussichtlich keinen Mehraufwand betreiben.

Generell sollte die Ein- und Durchführung einer WEP eher als künftige Möglichkeit zur Qualitätssicherung, denn als Last gesehen werden. Es ist eine Chance in dem Sinn, dass Abläufe und Verantwortlichkeiten durchdacht und ggf. neu strukturiert und optimiert werden können – vielleicht auch ein gutes Argument gegenüber einem unwilligen Mitarbeiter.

Die Hauptkomponenten einer WEP sind:

- die Betriebsbeschreibung
- eine Darstellung des Fenster-Systems
- eine Darstellung der Werkstoffe, Materialien, Zukaufteile
- die Verfahrensbeschreibung, d. h. im Wesentlichen des Fertigungsablaufs
- die Arbeits- und Prüfanweisungen
- das Vorhandensein notwendiger Prüfmittel
- die Dokumentation und Kennzeichnung.

Ein Blick auf die Details der WEP zeigt schnell, dass die geforderten Punkte kein Hexenwerk sind. Im Übrigen arbeiten die Verbände zurzeit an branchenübergreifenden Konzepten zur WEP. „Die Betriebe sollen genau die Lösungen und Hilfen nutzen können, die sie für einen reibungslosen Ablauf benötigen“, so Rainer Kemner, Betriebstechnischer Berater vom ibat in Hannover. „Wir streben ein entsprechendes Baukastenmodell an“, so der Arbeitskreisleiter. „Die rechtlichen Grundlagen der WEP sind inhaltlich im EU-Leitpapier B ‚Bestimmung der werkseigenen Produktionskontrolle in technischen Spezifikationen für Bauprodukte‘ präzisiert“, so der Experte weiter.

Bei der Betriebsbeschreibung geht es um Punkte wie

- Betriebsstandort
- Tätigkeitsgebiete (z. B. Herstellung, Montage, Service)
- Qualifikation und Anzahl der Mitarbeiter
- und Besonderheiten wie betriebliche Qualifikationen.

Zur Beschreibung des Fenstersystems (z. B. IV 68 nach DIN 68 121) gehören Angaben

- zur Lamellierung, Profilierung, der Ausführung der Eckverbindungen bzw. Pfosten-/Riegel-Verbindungen
- zur Verleimung
- zu Öffnungsarten
- zu Beschichtung und Dichtungen.

Vorgang/Bezeichnung	Start	Dauer	End-Termin*)
Veröffentlichung des Entwurfs der Produktnorm	2002-02		
Offizielle CEN-Umfrage („formal vote“)	2005-03	3 Monate	2005-06
Ergebnis: Offizielle Norm („Weißdruck“)			2005-07
Umsetzungs-/Harmonisierungsphase	2005-07	9 Monate	2006-03
Veröffentlichung im EU-Amtsblatt: Koexistenzphase; freiwillige CE-Kennzeichnung möglich	2006-03	12 Monate	2007-03
Harmonisierte Norm (hEN) Verbindliche Anwendung des CE-Zeichens entsprechend Bauproduktenrichtlinie; kann durch Aufnahme in Bauregelliste B unterstützt werden.	2007-03		

**Möglicher zeitlicher Ablauf – in Abhängigkeit des Start-Termins (als Beispiel mit 2005-03 angenommen) verschieben sich die weiteren Termine entsprechend**

Weitere Punkte können Beschläge, das Verglasungssystem etc. sein. Eventuell bereits vorliegende Prüfnachweise sind für die Prüfung der zu erklärenden Eigenschaften und Merkmale der hergestellten Fenster erforderlich oder zumindest für den Vergleich für die als Branchen-Lösung angedachten übergreifenden Systemprüfungen hilfreich. Die von dem Leitpapier B zur WEP verlangte „Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile“ kann im Rahmen der Systembeschreibung erledigt werden und besteht in der täglichen Praxis dann in einer ohnehin durchzuführenden Wareneingangskontrolle, etwa speziell bei Holz, Beschichtungsmaterialien, Glas, wobei jeweils eine angepasste Dokumentation erforderlich ist.

Zum Fertigungsablauf verlangt das Leitpapier, „Kontrollen und Prüfungen, die während der Herstellung in festgelegten Abständen durchzuführen sind“. Dafür bietet sich die (einmalige) Dokumentation der einzelnen Schritte des gesamten Fertigungsablaufs an, innerhalb dessen die Stellen für Kontrollen und Prüfungen entsprechend der betrieblichen Notwendigkeiten festzulegen sind. Solche Stellen können beispielsweise das Holzlager, das Schleifen oder die Endkontrolle des Fensters nach dem Verglasen sein. Meist genügt eine Sichtprüfung. Sie kann aber auch ein Messen oder eine Funktionsprüfung, etwa durch Betätigen des Beschlags, sein. Ein eigener Fensterprüfstand ist nicht zwingend erforderlich.

## Dokumentation und Kennzeichnung

In Arbeits- und Prüfanweisungen können als Zusatzinformation für bestimmte oder alle

Arbeitsplätze Beschreibungen der Tätigkeit, der dafür erforderlichen Qualifikation, der einzuhaltenden Genauigkeiten/Güteklassen oder ähnliches sinnvoll sein. Dazu wären die anzusetzenden Mess-/Prüfmittel anzugeben sowie die Häufigkeit von Prüfungen und der Umgang mit den Ergebnissen (Auswertung und Konsequenzen auf den Fertigungsablauf). Zusätzlich ist der Verantwortliche und dessen Stellvertreter für einen bestimmten Bereich zu benennen. Als Prüfmittel sind erforderlich und in den Betrieben auch weitgehend bereits vorhanden: Holzfeuchte-Messgerät, Maßstab, Messschieber, Nass-Schichtdicken-Kamm, „Merlin-Laser“, Drehmomentschlüssel, Wasserwaage, (Laser-) Nivelliergerät, evtl. Prüfstand für Luftdurchlässigkeit und Schlagregendichtheit, Ultraschall-Luftdichtheitsmessgerät.

Als „Muss-Vorschrift“ verlangt die WEP eine Dokumentation und Kennzeichnung. Das Ergebnis der WEP muss ordnungsgemäß beim Hersteller protokolliert werden. Dabei sind die Produktbeschreibung, das Datum der Herstellung, die angewendeten Prüfverfahren, die Prüfergebnisse, die Akzeptanz-Kriterien und eventuelle Korrekturmaßnahmen aufzunehmen und abzuzeichnen. Mit der Kennzeichnung, d. h. der Weitergabe des CE-Zeichens auf einem Begleitpapier (oder dem Produkt selbst) endet diese Dokumentation und erreicht sichtbar den Kunden.

## Möglicher zeitlicher Ablauf

Es ist zur Zeit wirklich sehr schwierig, einen exakten Zeitplan zu erstellen. Viele Terminalschätzungen lagen völlig falsch und sind schon lange überholt, bedenkt man die nun 15-jährige Entstehungsphase dieser harmonisierten Produktnorm. Dennoch sollte nicht vergessen werden, dass formale

Normungsverfahren unterliegt einem relativ klar vorgegebenen zeitlichen Ablauf. Offen ist allerdings immer noch der exakte Start-Termin, der die weitere Abfolge dann datumsmäßig bestimmt. Die Besonderheiten in diesem Verfahren liegen unter anderem darin begründet, dass im „formal vote“ nur noch länderweise eine Zustimmung oder Ablehnung des Gesamtdokuments erfolgen kann und die Phase der Koexistenz in der Regel sehr kurz ist. Zwölf Monate nach der Veröffentlichung im EU Amtsblatt ist die CE-Kennzeichnung dann gesetzlich verpflichtend.

## Weitreichende Konsequenzen

Der wirkliche Start der europäischen Normung für den Fenster- und Außentürenbereich steht für die Verarbeiter unmittelbar vor der Tür. Mit dem sehr kurzfristig zu erwartenden Erscheinen der entsprechenden Produktnorm ist eine große Dynamik zu

erwarten. Der vorliegende Beitrag hat sich dabei in seinen Ausführungen speziell der werkseigenen Produktionskontrolle angenommen. Die WEP wird ein wesentlicher Baustein, der in Richtung Qualität zielt. Weitere Punkte der Produktnorm sind die künftig immer wichtiger werdende Klärung, welche Eigenschaften des Fensters im betreffenden Auftrag gefordert sind und das Vorhandensein der benötigten Prüfnachweise. Es ist deshalb für die Fachunternehmen höchste Zeit, sich mit den Auswirkungen der geforderten CE-Kennzeichnung auf den eigenen Betrieb zu beschäftigen.

Die Produktnorm Fenster und Außentüren hat somit weit reichende Konsequenzen. Diese müssen durch Vorarbeiten und Vorschläge der Verbände so aufbereitet werden, dass die Betriebe in diesem Bereich minimal belastet werden, wie es auch schon bei der auch geforderten Erstprüfung der Produkte angedacht ist. Mit der Möglichkeit eines

### Die Autoren:

Dipl.-Wi.-Ing. Reiner Oberacker ist Leiter der Technischen Beratung im Fachverband Glas Fenster Fassade Baden-Württemberg, Karlsruhe.

Ralf Spiekers ist Dipl.-Ing. Holztechnik und Leiter der Technischen Beratung im Bundesverband Holz und Kunststoff BHKH, Berlin.

„Systemhausmodells“ ist normativ ein akzeptabler Weg gefunden worden. Mitglieder der Glaser-, Schreiner- und Tischlerverbände können von einer sehr weitreichenden Unterstützung ausgehen – auch wenn im Betrieb zusätzlicher Aufwand und Kosten anfallen werden. ■