

GNB-CPD SG06	Leitlinie der Gruppe der notifizierten Stellen für die Bauproduktenrichtlinie 89/106/EWG	NB-CPD/SG06/11/084 Ausgabe: 23. September 2011 Genehmigte- Leitlinie
------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------

GNB-CPD Positionspapier der SG06

EN 14351-1:2006+A1:2010

Bescheinigung der ‚Fähigkeit zur Freigabe‘ von manuell bedienbaren Außentürensensoren für Fußgänger mit Notfall-/Panik-Ausgangsvorrichtungen gemäß EN 179, EN 1125 oder EN 1935

Allgemeiner Umfang, Einschränkungen und Ziel dieser Anleitung für notifizierte Stellen

Dieses Positionspapier enthält eine Anleitung für notifizierte Stellen (NB- Notified Bodies), die mit der Konformitätsbescheinigung für manuell bedienbare Außentürensensoren für Fußgänger nach EN 14351-1:2006 +A1:2010 befasst sind. Der Zweck eine Hilfestellung für die Arbeit der NBs und zu gemeinsamen Beurteilungen zu kommen. Diese Leitlinie enthält Informationsmaterial (das die NBs befolgen sollten bzw. können) und/oder normative Leitlinien (welche die NBs befolgen oder nach der sie zumindest, den Umständen entsprechend, arbeiten sollen).

Das Hauptdokument für NBs ist die Ausgabe der betreffenden harmonisierten Norm, die aktuell im Amtsblatt der EU angeführt ist und nach welcher der Hersteller arbeitet. Diese Leitlinie wurde als notwendig erachtet, um für die NBs Klarheit und Vollständigkeit zu gewährleisten, damit diese entsprechend arbeiten können. Sie **ergänzt** die harmonisierte Norm EN 14351-1:2006+A1:2010, die genehmigte Leitlinie der Advisory Group und die Leitlinie des Standing Committee in Form von GPs, die – sofern in dieser Leitlinie nicht ausdrücklich erwähnt – ebenfalls Anwendung finden, **und macht diese für die NBs umsetzbar**. Dieses Positionspapier sollte dem Umfang der Arbeit und der Rolle der NBs **nicht** widersprechen, diese weder erweitern noch sollte es dem Hersteller noch mehr Belastungen auferlegen als im CPD und in der EN 14351-1:2006+A1:2010 festgelegt sind.

Diese Leitlinie sollte so lange als gültig betrachtet werden bis die relevanten Normen angepasst werden, um in die Leitlinie aufgenommen zu werden (wenn das CEN/TC dieses für angebracht hält), oder die Leitlinie von Kommission, SCC oder AG in wesentlichen Punkten geändert wurde. Dann sollte das Papier zurückgezogen/überarbeitet und, sofern erforderlich durch eine Zurückziehung/Revision des Papiers in Betracht gezogen werden und es soll neue Leitlinie ersetzt werden.

Dieses Positionspapier gilt als genehmigt durch die SG06 am 6. Juli 2011 und durch die Advisory Group am 17. September 2011.

1 Einleitung

Die EN 14351-1:2006+A1:2010 Anhang ZA, Tabelle ZA.3a weist Aufgaben für die Konformitätsbewertung für die kennzeichnende, 'Fähigkeit zur Freigabe' von Außentürensets für Fußgänger einer notifizierten Stelle zu. Der Abschnitt 4.10 verlangt, dass manuell bedienbare Notausgang- und Panikvorrichtungen den Normen EN 179, EN 1125, oder EN 1935 entsprechen. Die Verfahren für spezifische Elemente der Konformitätsbewertung sind in den Abschnitten 7.2 'Erst-Typenprüfung (ITT)', 7.4 'Erstinspektion von Werk und WPK (werkseigene Produktionskontrolle)' sowie 7.5 'Laufende Überwachung, Beurteilung und Billigung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)' dargelegt. Dieses Positionspapier gibt benannten Stellen weitere Anleitung bezüglich der Verfahren für die Bescheinigung der Fähigkeit zur Freigabe von Außentürensets für Fußgänger.

Dieses Positionspapier deckt keine elektrisch gesteuerten Panik- oder Notausgangssysteme ab.

2 Erst-Typenprüfung (ITT)

Der Umfang, der von einer notifizierten Stelle durchgeführten ITT, umfasst die Prüfung der Dokumente des Herstellers. Dies erfordert Folgendes:

- Einen Nachweis, dass die verwendeten technischen Bestandteile den betreffenden harmonisierten Normen (EN 179, oder EN 1125 sowie gegebenenfalls EN 1935) entsprechen. Wenn die verwendeten technischen Bestandteile keine CE-Kennzeichnung gemäß den betreffenden harmonisierten Normen tragen, ist ein Nachweis erforderlich, dass sie diesen Normen entsprechen. Das kann angenommen werden, wenn die betreffenden ITT- und WPK-Aufgaben von einer NB durchgeführt wurden. Ist das nicht der Fall, muss sich die Stelle, welche die Fähigkeit zur Freigabe bescheinigt, überzeugen, dass die WPK-Verfahren des Herstellers des Türensets für eingehende Teile sicherstellen, dass die technischen Bestandteile diesen Normen entsprechen.
- Wenn die Notausgang- bzw. Panikvorrichtungen im Werk für Türenherstellung montiert werden, bilden Einbauvorschriften für die Vorrichtungen einen Teil des Zusammenbauverfahrens des Türenherstellers. Andernfalls müssen die Einbauvorschriften für Notausgang- bzw. Panikvorrichtungen vom Türenhersteller beigelegt oder in die Einbauvorschriften der Türe eingefügt werden. Notausgang- und Panikvorrichtungen müssen in strenger Einhaltung der Anleitungen montiert werden.
- Beleg anhand von Zeichnungen, dass die Tür auf freie Bewegung geprüft wurde (Abschnitt 4.1.20 von EN 179 oder 4.1.16 von EN 1125) für die Konstruktion jedes Türentyps.
- Beleg der Funktionstüchtigkeit des gesamten Türensets anhand von Zeichnungen und Beleg seiner Haltbarkeit mittels der Dokumentation des Herstellers.

3 Ratschläge dazu, wonach NBs bei der Inspektion des Werks des Herstellers und seiner WPK, welche die Erfüllung der Leistungsanforderungen von EN 14351-1 sicherstellen sollten, suchen sollen:

3.1 Qualitätskontrolle des Wareneingangs

Das Qualitätssystem des Türenherstellers muss Verfahren beinhalten, die zu inspizieren sind, deren Inspektionsergebnisse aufzuzeichnen sind und für die Annahmekriterien für eingehende technische Baubestandteile wie Schlösser, Beschläge, Anschlagplatten sowie Notausgang- und Panikvorrichtungen und deren Vollständigkeit festzulegen sind.

3.2 Planung / Vorbereitende Arbeiten

Folgende Details sollen vom Hersteller in einem Verfahren angesprochen und geprüft werden:

- dass die Produkte/Komponenten, die er verwendet, in der betreffenden Belegdokumentation enthalten sind;
- dass die an den Türen angebrachten Öffnungsvorrichtungen dem Anwendungsgebiet gemäß der betreffenden Norm für technische Baubestandteile (EN 179/ EN 1125/ EN 1935, je nachdem, was davon zutrifft) entsprechen.
- Die Anleitungen für Zusammenbau/Montage müssen Spezifikationen enthalten, die erklären, wie die Öffnungsvorrichtungen zu montieren sind, einschließlich von Spalten und Abmessungen, sowie welche Beschläge zu verwenden sind.

3.3 Herstellungsverfahren

Die Qualitätskontrolle der Produktion des Herstellers muss überprüfen und dokumentieren, dass die Montage bzw. die Vorbereitung der Montage der Beschläge der Notausgang- und Panikvorrichtungen die Befestigungsanleitungen streng befolgt. Dazu gehört die Überprüfung, ob die Anbringungsstellen für Befestigungen und Verstärkungen am (primären und sekundären) Türblatt und am Rahmen einschließlich von Abmessungen und Toleranzen korrekt sind.

3.4 Endzusammenbau der Tür

Die Qualitätskontrolle des Herstellers muss Mittel für den Monteur der Öffnungsvorrichtungen vorsehen, damit dieser prüfen und dokumentieren kann, dass die Anleitungen für Zusammenbau/Montage einschließlich von festgelegten Spalten und Abmessungen streng befolgt wurden.

3.5 Inspektion von fertiggestellten Produkten im Herstellungswerk

Der Hersteller muss Verfahren und Intervalle für die Prüfung von Türen festlegen, um die Konformität der Produktion mit den Anforderungen der betreffenden Normen sicherstellen zu können.

Die Ergebnisse von Folgendem sollen mit dem Namen des Prüfers und dem Prüfungsdatum aufgezeichnet werden:

- Alle Elemente der technischen Baubestandteile;
- Abmessungen und Toleranzen;

- Funktionstüchtigkeit (Freigabefähigkeit und volle Öffnung);
- Füllungen / durchsichtige Füllungen;
- Rahmenbefestigungen wie etwa Verankerungsvorrichtungen;
- Spaltabmessungen;
- Betätigungskraft der Öffnungsvorrichtung, wenn die Schlossfalle eingerastet ist;
- Betätigungskraft der Öffnungsvorrichtung, wenn die Schlossfalle und der Sperrbolzen eingerastet sind;
- Begleitdokumente wie Montageanleitung und Wartungshandbuch.

3.6 Montage vor Ort

Prüfungen, die erst nach der Montage vor Ort durchgeführt werden können (Öffnen und Schließen der Tür sowie freie Bewegung der Tür des montierten Türsets) werden in der Montageanleitung hervorgehoben und detailliert mit Angabe der Abnahmekriterien beschrieben. Die Montageanleitung muss auch betonen, dass der Monteur Nachweise für die Prüfungen jeder Tür aufzuzeichnen hat.

Folgende Prüfungen müssen mit dem Namen des Monteurs, seiner Firma und dem Prüfungsdatum bestätigt werden:

- Fester Sitz der Schlossmontage;
- Fester Sitz der Befestigung von Beschlägen;
- Fester Sitz des Schliessbleches;
- Fester Sitz der Türbänder;
- Einwandfreier Schlossriegeleingriff;
- Prüfung, ob die Schlossfalle und die Sperrbolzen beim Betätigen der Öffnungsvorrichtung mit eingerastetem Bolzen vollständig eingefahren sind;
- Betätigungskraft der Öffnungsvorrichtung, wenn die Schlossfalle eingerastet ist (wenn dies nicht im Herstellungswerk gemessen wurde);
- Betätigungskraft der Öffnungsvorrichtung, wenn die Schlossfalle und der Sperrbolzen eingerastet sind (wenn dies nicht im Herstellungswerk gemessen wurde).