

CE-Kennzeichnung für Fenster und Außentüren: Was, wer und wie?

CE ist gar nicht so schwer

Noch immer herrscht große Unsicherheit bei der CE-Kennzeichnung und nicht in jedem Betrieb ist man sich über die richtige Vorgehensweise bei der praktischen Umsetzung im Klaren: Welche Pflichten, Verfahren und Prüfmodelle gibt es und welcher Weg ist für meinen Betrieb der Beste? Der folgende Beitrag fasst die wichtigsten Elemente kompakt zusammen. Dabei wird auch deutlich: CE ist eigentlich gar nicht so schwer.

CE ist die französische Abkürzung für Communauté Européenne und heißt nichts anderes als „Europäische Gemeinschaft“. Ganz wichtig zu wissen: Das CE-Zeichen für Bauprodukte wird nicht etwa vergeben oder verliehen, sondern eigenverantwortlich vom Hersteller des Produktes angebracht. Die Kennzeichnung mit dem CE-Zeichen zeigt den Überwachungsbehörden, dass der Hersteller erklärt, die Mindestanforderungen, die für ein Handelsprodukt geltenden harmonisierten EU-Richtlinien und gesetzlichen Vorschriften einzuhalten. Das Produkt ist somit im europäischen Sinne gebrauchstauglich und für den freien, europäischen Warenverkehr geeignet. Begriffe wie Bauproduktenlinie, Bauproduktegesetz, EU Leitpapier M, AoC, ETAG, CEN und hEN (siehe unser Glossar auf Seite 106) verwirren die Fachwelt und behindern in den Betrieben die notwendige, schnelle Umsetzung dieses europäischen „Konformitätsverfahrens“.

Die Rahmenbedingungen und die Fristen zur CE-Kennzeichnung von Fenstern und Außentüren stehen mittlerweile eindeutig fest. Ab dem 01. Februar 2009 müssen alle Betriebe, die Fenster und Außentüren in den europäischen Warenverkehr bringen, ihre Produkte CE kennzeichnen. Tun sie dies nicht, drohen empfindliche Bußgelder, Kaufverträge können ungültig werden. Da-

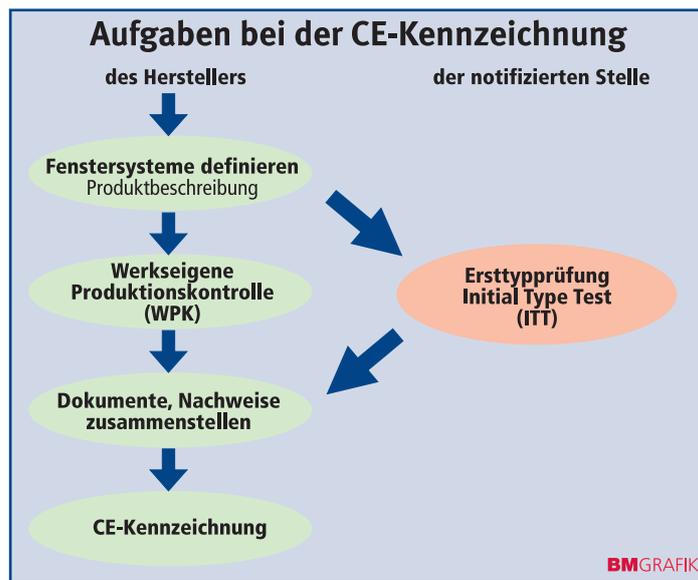


Bild 1: Gliederung und Aufgaben der CE-Kennzeichnung

rüber hinaus ist der Fensterlieferant bei rechtlichen Auseinandersetzungen der anklagenden Partei und dem Wettbewerb ausgeliefert, wenn er dieses europäische Konformitätsverfahren für seine Produkte nicht durchgeführt hat. Letztendlich maßgebend für die CE-Kennzeichnung von Fenstern und Außentüren ist das Konformitätssystem 3 aus der Bauproduktenrichtlinie Anhang III zusammen mit der harmonisierten europäischen Produktnorm EN 14351-1 Fenster und Außentüren ohne Eigenschaften bezüglich Feuerschutz und/oder Rauchdichtheit. Diese Norm legt materialunabhängig zahlreiche Eigenschaften zu wesentlichen Anforderungen fest und verweist auf weitere Regelwerke, Berechnungsverfahren und Prüfnormen (Bild 1).

Initial Typ Test (ITT): Ersttypprüfung

Die für den Warenverkehr wesentlichen Leistungseigenschaften müssen „einmalig“ durch ein zugelassenes (notifiziertes) Prüfinstitut nachweisbar festgestellt werden.

Dazu müssen die Fenstersysteme im Vorfeld in Produktfamilien aufgeteilt werden, zu denen Systembeschreibungen formuliert werden sollten. In Absprache mit der notifizierten Stelle können dann für komplette Fenstersysteme repräsentative Probekörper angefertigt werden, die dann „mindestens“ auf die mandatierten Eigenschaf-

ten geprüft werden (Bild 2). Dies sind Mindesteigenschaften, zu denen bei der CE-Kennzeichnung auf jeden Fall entsprechende Angaben gemacht und Kennwerte ausgewiesen werden müssen. Zusätzliche, nicht mandatierte Eigenschaften werden im Bedarfsfall ebenfalls ausgewiesen (siehe auch Tabelle 1). Hier einige Beispiele für zusätzliche auf Bedarf anzugebende (nicht-mandatierte) Eigenschaften: Einbruchhemmung, Durchschusshemmung, Sprengwirkungshemmung, Dauerfunktionsprüfung, Lüftung, Differenzklima, Mechanische Festigkeit usw. Um den Aufwand und die Kosten für eine Erstprüfung gerade für kleinere Betriebe zu minimieren, gibt es Alternativmodelle zur Erstprüfung. Diese sind mit den Begriffen Shared ITT (gemeinsame Erstprüfung) und Cascading ITT (hierarchisch gestufte Erstprüfung) definiert. Einen Überblick über diese drei Modelle gibt Bild 3.

Shared ITT: Gemeinsame Erstprüfung

Unter „Shared ITT“ (gemeinsame Erstprüfung) versteht man die Möglichkeit der von einer notifizierten Stelle vorgenommenen gut-



Bild 2: Prüfelement auf dem Prüfstand einer notifizierten Prüfstelle

Der Autor



Dipl.-Ing. (FH) Holztechnik Dittmar Siebert, Technologie Transfer Berater, Holzfachschule Bad Wildungen (Siebert@holzfachschule.de)

achterlichen Übernahme vorhandener Werte, Prüfergebnisse bzgl. der Leistungseigenschaften. Man nennt dies auch „Partnermodell“, da mehrere Hersteller bzw. Partner, geregelt durch einen Vertrag, gemeinsam dieselben Prüfergebnisse für definierte Produkte nutzen.

Cascading ITT: Hierarchisch gestufte Erstprüfung

Das so genannte „Cascading ITT“ (hierarchisch gestufte Erstprüfung) wird auch als „Systemhausprüfung“ verstanden. Ein Fachverband oder ein freier Anbieter lässt Fenstersysteme bei einer notifizierten Stelle prüfen und tritt als „Systemhaus“ auf. Über eine schriftliche Vereinbarung oder einen Lizenzvertrag kann ein Fensterhersteller die Erstprüfergebnisse, soweit keine großen Abweichungen zu seinen Fenster- und Türensystemen bestehen, für sich selbst nutzen.

WPK: Werkseigene Produktionskontrolle

Die werkseigene Produktionskontrolle definiert die eigene Überwachung der Produktion durch den Hersteller selbst. Der Hintergrund: Die Qualität der produzierten Fenster und Türen sollen auf Dauer mit der Norm und den ermittelten Leistungseigenschaften abgeglichen werden. Durch protokollierte Kontrollen und Qualitätsprüfungen an verschiedenen Stellen innerhalb der Fertigung, wird der Produktionsprozess transparent gestaltet und dauerhaft nachweisbar dokumentiert.

Varianten der Erstprüfung (ITT)

<p>Shared ITT (gemeinsame Erstprüfung) „Partnermodell“ Gutachterliche Übernahme vorhandener Werte (Prüfergebnisse) durch ein notifiziertes Prüfinstitut. Partner teilen sich Daten, Werte, Prüfergebnisse gemäß vertraglicher Vereinbarung</p>	<p>Erstprüfung Standard ITT (Erstprüfung bei Prüfinstitut) „Individualmodell“ Ermittlung der Leistungseigenschaften durch Prüfung von Probekörpern, Errechnung, Übernahme von Tabellenwerten durch ein vom Hersteller beauftragtes notifiziertes Prüfinstitut</p>	<p>Cascading ITT (gestufte Erstprüfung) „Systemhausmodell“ Übernahme von Werten aus einer Systemhausprüfung, sofern geringe Abweichungen. Lizenzvereinbarung mit Systemgeber notwendig z.B. Verbandslizenzmodelle, Freie Lizenzgeber</p>
--	---	--

Bild 3: Alternativen für die Erstprüfung

Mängel, Fehler und Defizite im Verlauf des Herstellungsprozesses sollen dadurch aufgedeckt werden. Alle Unterlagen werden in einem WPK-Handbuch zusammengefasst. Zudem ist in jedem Betrieb ein Hauptverantwortlicher, ein WPK-Beauftragter und weitere WPK-Verantwortliche für festgelegte Zuständigkeitsbereiche vom Unternehmen zu bestimmen. In der WPK sind Kontrollabschnitte, Arbeits- und Prüfanweisungen, Wartungsintervalle, Maßnahmen zur Fehlerlenkung und dgl. festgelegt. Die Dokumente dazu werden den Verantwortlichen ausgehändigt und sie werden darin unterwiesen. Nach Festlegung aller Details ist die werkseigene Produktionskontrolle eingeführt. Durch ein Untersuchungsverfahren wird die WPK hinsichtlich der Erfüllung der geforderten Anforderungen und Richtlinien vom WPK Beauftragten oder besser von externen



Bild 4: Die werkseigene Produktionskontrolle war Thema einer Techniker-Abschlussarbeit an der Holzfachschule Bad Wildungen

Fachleuten (Berater der Fachverbände, Institute und Fachschulen) bewertet. Dies nennt man Audit. Bei nichtkonformer Umsetzung der WPK können Nachbesserungen erfolgen. Veränderungen in der Gestaltung der WPK werden im Handbuch festgehalten. Es sollte dann, und in regelmäßigen Abständen von einem Jahr, Wiederholungs-Audit's vorgenommen werden. Alle Unterlagen, Fehlerlisten und Protokolle müssen mindestens 5 Jahre aufbewahrt werden. Betriebe, die Qualitätsmanagementsysteme nach DIN EN ISO 9001 oder die neuen RAL-Güte und Prüfbedingungen praktizieren, erfüllen bereits die Anforderungen der WPK.

Die CE-Kennzeichnung

Der Hersteller muss eine gemäß Norm definierte Konformitätserklärung erstellen. Die CE-Kennzeichnung kann er dann selbstständig vornehmen. Auf der Kennzeichnung müssen ganz bestimmte Angaben vorhanden sein. Dazu gibt es entsprechende Mustervorlagen

(Bild 5). Das CE-Kennzeichen muss nicht unbedingt direkt am Produkt angebracht werden. Es reicht auch eine Kennzeichnung auf einem Begleitpapier, Lieferschein oder der Montage-, Gebrauchs- und War-

Leistungseigenschaften			
Lfd Nr.	Wesentlich mandatierte Eigenschaften	Mandat M 101 DIN 14351-1 Fenster	
		Fenster	Außentüren
1	Schlagregendichtheit	Ja	Ja
2	Gefährliche Substanzen	Ja	Ja
3	Widerstandsfähigkeit gegen Windlast	Ja	Ja
4	Tragfähigkeit von Sicherheitseinrichtungen	Ja	Ja
5	Stoßfestigkeit	Nein	Ja
6	Höhe und Breite	Nein	Ja
7	Bedienkräfte	Nein	Ja
8	Schallschutz	Ja	Ja
9	Wärmedurchgangskoeffizient	Ja	Ja
10	Luftdurchlässigkeit	Ja	Ja
11	Strahlungseigenschaften Verglasung (g-Wert)	Ja	Ja

BMGRAFIK

Tabelle 1: Wesentliche, mandatierte Eigenschaften gemäß EN 14351-1

CE

Fa. Waldfenster GmbH
Grünweg 1
D – 12345 Flügelburg
07

DIN EN 14351-1: 2007
Dreh – Kipp – Fenster
Typ IV 68 Cornifortline
Fenster für den Wohnungsbau

Widerstand gegen Windlast: Prüfdruck Klasse 5
Widerstand gegen Windlast: Rahmendurchbiegung Klasse B
Schlagregendichtheit: ungeschützt (A) Klasse 7A
Schallschutz: 33 (-4; -5)
Wärmedurchgangskoeffizient: 1,6
Strahlungseigenschaften – Gesamtenergiedurchlassgrad: 0,6
Luftdurchlässigkeit: Klasse 3
Tragfähigkeit der Sicherheitsvorrichtung: npd
Gefährliche Substanzen: npd

Einbruchhemmung: Klasse WK 2

Bild 5: So sieht sie aus: CE-Kennzeichnung für ein Fenster (Bildnachweis: Dietmar Siebert)

tungsanleitung. Diese wird zusätzlich zur WPK benötigt: Hier wird die fachgerechte Montage beschrieben oder auf allgemein bekannte Montagerichtlinien verwiesen. In der Wartungs- und Pflegeanleitung muss auch die fachgerechte Wartung und Pflege der Fenster und Türen beschrieben werden.

Dieser Beitrag wird fortgesetzt: In der nächsten BM-Ausgabe erfahren Sie, wie und wo Sie das CE-Zeichen erlangen können. Dazu veröffentlicht wir eine komplette Übersicht über die verschiedenen Zertifizierungs- und Lizenzierungsmodelle für Fenster und Außentüren. ■

Glossar

Fachbegriffe zum Thema CE-Kennzeichnung

CE Communauté Européenne, französisch, bedeutet: Europäische Gemeinschaft.

CEN Comité Européen de Normalisation, französisch, bedeutet: Europäisches Komitee für Normung; ist ein Europäisches Normungsinstitut.

BPR Bauproduktrichtlinie, Richtlinie 93/68/EWG wurde am 22.07.93 auf europäischer Ebene verabschiedet. Es geht um die Schaffung eines gemeinsamen, europäischen Binnenmarktes mit den Rahmenbedingungen für einen sicheren, freien Warenverkehr von gebrauchstauglichen Produkten.

BauPG Bauproduktengesetz, nationale, deutsche Umsetzung der BPR.

Leitpapier M (Guidance Paper M) Anleitungen für die praktische Umsetzung der BPR, hier Konformitätsbewertung, Erstprüfung und Werkseigene Produktionskontrolle unter der BPR

EN Europäische Norm

hEN harmonisierte Europäische Norm

EN 14351-1 Europäische Produktnorm mit Leistungseigenschaften. Diese Norm ist maßgebend für die CE-Kennzeichnung von Fenster und Außentüren ohne Eigenschaften bzgl. Feuerschutz und/oder Rauchdichtheit.

Ersttypprüfung **Erstprüfung** ITT (Initial Type Test) des Produktes, hier durch eine zugelassene Stelle. Es müssen Leistungseigenschaften nachweisbar festgestellt werden.

Shared ITT (Gemeinsame Erstprüfung) Mehrere Partner vereinbaren die gemeinsame Nutzung von Erstprüfungsergebnissen. Eine notifizierte Stelle prüft die gutachterliche Übernahme der Werte.

Cascading ITT (Hierarchisch gestufte Erstprüfung) Ein Systemhaus führt Erstprüfungen bei einer zugelassenen Stelle durch und stellt Herstellern die Erstprüfungsergebnisse per schriftlicher Vereinbarung, Erstprüfung oder Lizenz, zur Verfügung.

Notifizierte Stelle (Notified Bodies) akkreditierte, amtlich auf europäischer Ebene zugelassene, neutrale (Prüf-)Stelle.

Mandatierte Eigenschaften Wesentliche Eigenschaften, die in der Produktnorm festgelegt werden und zu denen nachweisbare Angaben bei der E-Kennzeichnung gemacht werden müssen.

npd (englisch: no performance determined) bedeutet: keine Leistung festgestellt. Wird bei der CE-Kennzeichnung bei Leistungseigenschaften angegeben, für die keine Werte ermittelt werden konnten.

WPK Werkseigene Produktionskontrolle. Ist ein Bestandteil der CE-Kennzeichnung. Der Hersteller dokumentiert und überwacht fortlaufend seine Produktion

FPC (englisch: Factory production control) bedeutet Werkseigene Produktionskontrolle

AoC (Attestation of Conformity, Konformitätssystem, Konformitätslevel). Für Fenster und Außentüren ohne Feuerschutz i.A. Konformitätssystem 3.

ETAG (European Technical Approval Guideline) Europäisches Zulassungsverfahren als Alternativverfahren zur harmonisierten Europäischen Norm.

Auf der fensterbau/frontale: Systemmappe „CE plus“ CE-Lösungen für das Handwerk

Um Fensterbauer im Handwerk beim CE-Kennzeichen zu unterstützen, bringt der Verein „fenstermarke tischler/schreiner“ die Systemmappe „CE plus“ heraus. Der umfassende Ordner wird auf der Messe fensterbau/frontale in Nürnberg erstmals vorgestellt (Halle 2). Entwickelt hat die Systemmappe der Verein „fenstermarke tischler/schreiner“, an dem fünf Fachverbände des Tischlerhandwerks, zwei Fachverbände des Glaserhandwerks sowie verschiedene Institute beteiligt sind. Die Mappe enthält detaillierte technische Beschreibungen aller wichtigen europäischen Fenstertypen aus Holz. Hält sich der Fensterbauer an die beschriebenen Systeme, ist sein Fenster CE-konform. Die Beschreibung der Systeme beruht auf der For-

schungsarbeit des Projekts EC-WINS, das 52 Fenstertypen getestet hat. So finden sich in der Systemmappe „EC-Plus“ Beschreibungen zu IV 68, IV 78, IV 88 und IV 92, zu Kasten- und Verbundkonstruktionen, zu Hebe- und Parallelschiebetüren sowie zu Faltkonstruktionen und Schwingfenstern aus Holz. Auch beim Glas, Dichtungen und Beschlägen erklärt die Systemmappe was zu beachten ist. Die Mappe enthält ein weiteres „plus“: Zusätzlich zu den mandatierten Eigenschaften sind bei allen Konstruktionen auch die Bedienungskräfte, die mechanische Festigkeit, die Dauerfunktion, die Stoßfestigkeit und die Strahlungseigenschaften getestet und beschrieben.

www.tischler-nrw.de

Neue Glasleistensäge Aufrüstbar bis zur Vollautomatik



Achsen gesteuerte Sägewinklereinstellung in zwei Ebenen bietet die Stegherr Glasleistensäge GLS-2 von Stegherr

Die neu entwickelte Glasleistensäge Type GLS-2 von Stegherr feiert auf der Nürnberger Holz-Handwerk Premiere. Mit ihr können Glasleisten, Regenschutzschienen und ähnliche Profile aus Holz, Aluminium oder PVC nach Programm in zwei Ebenen winkelig +/- 45 Grad abgelängt werden. Die Einstellung der Winkel für den Sägeschnitt erfolgt über Servoachsen. Der Arbeitshub der Säge ist dabei über eine Servoachse in der Geschwindigkeit regelbar. Ein Schiebescyllen (NC-Stop) positioniert die Werkstücke exakt an den programmierten Positionen. Über Querförderer kann die Maschine bis zum vollautomatischen Betrieb hochgerüstet werden. Dank einer

benutzerfreundlichen Steuerung sei sowohl manuelles als auch Arbeiten im Online-Betrieb möglich.

Stegherr GmbH & Co. KG
93128 Regenstau
www.stegherr.net
Holz-Handwerk: Halle 9, Stand 331



Die Glasleistensäge von Stegherr bearbeitet Profile aus allen Werkstoffen