



VdS-Merkblatt für die

Erstellung von Qualitätsplänen für Produkte für ortsfeste Brandschutzanlagen nach Bauproduktenrichtlinie (BPR)¹⁾

Anmerkung: Die BPR wird zum 01.07.2013 durch die Bauproduktenverordnung (BPVO)²⁾ ersetzt. Es wird nicht erwartet, dass dies Auswirkungen auf die Regelungen zu Qualitätsplänen hat.

Mehr und mehr Produkte für ortsfeste Brandschutzanlagen (u.a. Löschanlagen, Brandmeldeanlagen, Rauch- und Wärmeabzugsanlagen) fallen in den Geltungsbereich der BPR. Dies betrifft alle Produkte, deren europäische Produktnorm bereits als sogenannte harmonisierte Norm für die BPR von der Europäischen Union anerkannt und bekannt gemacht wurde.

Anmerkung: Im Europäischen Amtsblatt wird regelmäßig eine Liste der harmonisierten Normen für die BPR veröffentlicht. Im Internet steht diese Information auch in der NANDO-Datenbank der EU-Kommission unter <http://ec.europa.eu/enterprise/newapproach/nando/> zur Verfügung.

In der BPR sind mehrere unterschiedliche Konformitätsbewertungsverfahren definiert, für Produkte für ortsfeste Brandschutzanlagen hat die Europäische Kommission jedoch einheitlich das Verfahren „System 1“ festgelegt, in dem der Hersteller eine unabhängige Notifizierte Stelle einschalten muss. Der Hersteller und die Notifizierte Stelle haben im System 1 folgende Aufgaben:

Aufgaben des Herstellers im System 1:

- Einrichtung und Durchführung einer werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
- Zusätzliche Prüfung von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan

Anmerkung: In der BPR wird zwischen dem Hersteller und seinem Werk unterschieden. Hersteller ist diejenige juristische Person, die für das Produkt verantwortlich und Inhaber des EG-Konformitätszertifikats ist. Das Werk hingegen ist die Fertigungsstätte des Herstellers und ist ebenfalls im EG-Konformitätszertifikat benannt.

Aufgaben der Notifizierten Stelle im System 1:

- Erstprüfung des Produktes
- Erstinspektion des Werks und der WPK
- Zertifizierung des Produktes (Ausstellung eines EG-Konformitätszertifikats)
- Laufende Überwachung der WPK

Aus den Anforderungen der BPR an die werkseigene Produktionskontrolle ergibt sich die ständige Eigenüberwachung der Produktion durch den Hersteller. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen zu dokumentieren. Diese im Rahmen der Produktionskontrolle erstellten Unterlagen stellen eine gemeinsame Grundlage für die Qualitätssicherung dar und ermöglichen es, die Einhaltung der geforderten Eigenschaften der Produkte sowie die Wirksamkeit der Produktionskontrolle zu überprüfen.

1) Richtlinie des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte (89/106/EWG)

2) VERORDNUNG (EU) Nr. 305/2011 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 9. März 2011 zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten und zur Aufhebung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates

Zusätzlich muss der Hersteller bzw. sein Werk nach einem festgelegten Prüfplan Proben aus der eigenen Produktion entnehmen und prüfen. Dieser Prüfplan muss – soweit der Inhalt nicht bereits in der harmonisierten Norm vorgegeben ist – von der Notifizierten Stelle als ausreichend beurteilt werden.

Anmerkung: Dieser Prüfplan wird in den meisten harmonisierten Normen für Produkte für ortsfeste Brandschutzanlagen auch als „Qualitätsplan“ bezeichnet.

Grundlagen

- Rechtliche Grundlage für die Verpflichtung des Herstellers zur Erstellung eines Prüfplans für die Entnahme und Prüfung von Proben aus der eigenen Produktion sind die BPR, die Festlegungen zum Konformitätsbewertungsverfahren sowie die ergänzenden Anforderungen aus der entsprechenden harmonisierten Produktnorm.
- Die harmonisierte Produktnorm legt im Anhang ZA das System zur Bescheinigung der Konformität fest. Für alle Produkte für ortsfeste Brandschutzanlagen gilt das System 1, welches auf Anhang III.2.(i) der Richtlinie 89/106/EWG verweist und besagt, dass der Hersteller eine werkseigene Produktionskontrolle und zusätzliche Prüfungen „von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller nach **festgelegtem Prüfplan**“ durchführen muss.
- Die zugehörigen harmonisierten europäischen Normen (z.B. EN 54-2 +A1) enthalten oft Ergänzungen und stellen zusätzliche Forderungen an einen „**produktspezifischen werkseigenen Produktionskontroll- oder Qualitätsplan**“.
- **Dieser Qualitätsplan entspricht dem „festgelegten Prüfplan“** und darf nicht mit Qualitätsmanagementplänen aus anderen Normen verwechselt werden.

Wer ist für den Inhalt verantwortlich?

- Der Hersteller
- Die Notifizierte Stelle prüft den Qualitätsplan und zertifiziert die Konformität des Produktes. Des Weiteren überprüft sie regelmäßig, ob der Hersteller alle Maßnahmen durchführt, die zum Nachweis zugesicherten Normkonformität und der Leistungseigenschaften (z.B. Brandmelder: Ansprechverhalten) erforderlich sind.

Prüfung des Qualitätsplans durch VdS Schadenverhütung

- Als Notifizierte Stelle ziehen wir bei der Bewertung der Erstinspektion des Werkes, der laufenden Überwachung sowie der Beurteilung des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle die Angaben im Qualitätsplan heran. VdS Schadenverhütung prüft, ob der Qualitätsplan geeignet ist, die vom Hersteller und der Norm zugesicherten bzw. geforderten Eigenschaften einzuhalten.
- Ein von VdS Schadenverhütung positiv geprüfter Qualitätsplan ist Grundlage des Zertifizierungsverfahrens. Mit den von VdS Schadenverhütung erstellten EG-Konformitätszertifikaten wird „... bestätigt, dass das Bauprodukt ... durch den Hersteller einer werkseigenen Produktionskontrolle sowie zusätzlichen Prüfungen von im Werk entnommenen Proben nach festgelegtem Prüfplan unterzogen wird ...“
- Die Festlegungen im Qualitätsplan verpflichten den Hersteller zur Durchführung der angegebenen Prüfungen.
- Der Qualitätsplan dient als Grundlage für die regelmäßigen Überprüfungen im Werk des Herstellers. Die Auditoren überprüfen unter anderem, ob die im Qualitätsplan festgelegten Prüfungen durchgeführt und aufgezeichnet werden. Sie beurteilen das System der werkseigenen Produktionskontrolle und deren Dokumentation und prüfen, ob bei Beanstandungen die erforderlichen Maßnahmen eingeleitet wurden. Des Weiteren wird beurteilt, ob die personellen Ressourcen vorhanden sind.

Inhalt und Umfang des Qualitätsplans

Der Qualitätsplan muss

- ein freigegebenes Dokument im Werk des Herstellers sein,
- klar aussagen, für welche(s) Produkt(e) er gilt,
- einen Verweis auf die entsprechende(n) harmonisierte(n) Norm(en) enthalten,
- die Adresse des Herstellers und seiner Werke enthalten,
- den Stichprobenumfang für die einzelnen Prüfungen benennen,
- die Prüfungen (nach Norm oder nachweislich korrelierend) beschreiben, und
- Bewertungskriterien enthalten.

Der Qualitätsplan kann auf Prüf- und Arbeitsanweisungen verweisen.

Eine A4-Seite in Tabellenform oder als Flowchart kann als Qualitätsplan für einfache Produkte ausreichen.

Was muss nicht im Qualitätsplan enthalten sein?

- Maßnahmen aus den in der harmonisierten Produktnorm festgelegten Anforderungen an das System der werkeigenen Produktionskontrolle gemäß Norm ISO 9001, z.B. Abschnitt 7.4 „Beschaffung“, müssen nicht im Qualitätsplan enthalten sein, wenn diese bereits Teil des **allgemeinen Qualitätsmanagementsystems** sind.

Zwei Beispiele für Qualitätspläne

Beispiel-Qualitätsplan für ein mechanisches Produkt

QUALITÄTSPLAN		QP-1234, Rev. A
<i>Seite 1 von 1</i>		<i>Dokumenten Nr. & Revisionsstand</i>
<Name und Adresse >	CO ₂ -ND-Bereichsventil	EN 12094-5
<i>Hersteller</i>	BV123	<i>zugehörige Produktnorm</i>
	<i>Produkt</i>	
	<i>Typenbezeichnung</i>	
<Name und Adresse >	1234567	07.12.2010 A. Liberter
<i>Werk</i>	<i>Artikelnummer</i>	<i>freigegeben</i>

Arbeitsschritte / Aufgabe / Stichprobe	Dokumente, Bewertungskriterien	Bemerkung
Zwischenprüfung zu 100%: Wasserdruckprüfung Gehäuse	Arbeitsanweisung	Prüfung nach Norm
Endprüfung zu 100%: Dichtheitsprüfung des Ventiltellers	Arbeitsanweisung	Prüfung nach Norm
Endprüfung zu 100%: Funktionsprüfung bei Normaltemperatur	Arbeitsanweisung	Prüfung nach Norm

Beispiel-Qualitätsplan für ein elektrisches/elektronisches Produkt

QUALITÄTSPLAN		QP-1963, Rev. 9
<i>Seite 1 von 1</i>		<i>Dokumenten Nr. & Revisionsstand</i>
<Name und Adresse >	Signalgeber <i>Produkt</i>	EN 54-3:2006 <i>zugehörige Produktnorm</i>
<i>Hersteller</i>	SuperSound 07 <i>Typenbezeichnung</i>	07.12.2010 A. Liberter <i>freigegeben</i>
<Name und Adresse >	99345-17 <i>Artikelnummer</i>	
<i>Werk</i>		

Arbeitsschritte / Aufgabe / Stichprobe	Dokumente, Bewertungskriterien	Bemerkung
Funktionsprüfungen zu 100%: Funktion Hauptplatine	Arbeits- und Prüfanweisung Mess- und Prüfsoftware	
Montage Haupt- und Anschlussplatine, Sichtprüfung zu 100%	Arbeitsanweisung Produktspezifische Arbeits- und Prüfanweisung	
Prüfung der Endmontage zu 100%	Arbeitsanweisung	
Schalldruckpegelmessung zu 100%: an mindestens einem zertifizierten Ton in der Messbox	Arbeits- und Prüfanweisung Korrelationsnachweis zum Freifeld Einhaltung der Grenzwerte nach Norm	Korrelierende Prüfung
Full Sound Test für 2% eines Fertigungsloses, mindestens aber 5 Signalgeber der Tagesfertigung: an mindestens einem zertifizierten Ton	Prüfanweisung Einhaltung der elektrischen und der akustischen Grenzwerte nach Norm	Prüfung nach Norm

Bemerkung: Dieser Qualitätsplan gilt für folgende baugleiche Modelle mit Parallelzertifikat:

Hersteller	Typenbezeichnung	Artikel-Nr.	Q-Planfreigabe
Gamba Control GmbH	Sounder 98-01	99345-18	03.04.2008
Hannes Fire & Security GmbH	Hannes 2000	99345-22	02.05.2010
von Hirschhausen AG	ZL2011	99345-25	07.12.2010

