

GÜTERICHTLINIE

für

FENSTERPROFILE AUS PVC-U WEISS

ausgearbeitet vom Gütezeichenfachausschuss für

Fensterprofile

herausgegeben von der
ÖQA

**ÖSTERREICHISCHE ARBEITSGEMEINSCHAFT
ZUR FÖRDERUNG DER QUALITÄT**

Zur Kenntnis genommen
vom BMWA am 26.08.2005

Ausgabe Juli 2005
© ÖQA

Präambel

Die nachfolgende Güterrichtlinie ist eine qualitative Selbstbindung der Wirtschaft gegenüber der Konsumenten und Behörden und stellt kein wie immer geartetes organisatorisches Regulativ dar.

Es gelten für jede Güterrichtlinie alle einschlägigen Richtlinien der EU und des EWR sowie aller europäischen Normen, harmonisierten Normen, technische Zulassungen und deren internationalen Gleichstücke.

Hinsichtlich der Anerkennung von Erzeugnissen und Verfahren der Europäischen Union und des EWR gilt folgendes:

Erzeugnisse und deren Anforderungen an die Produkte selbst, die aus der Europäischen Gemeinschaft oder aus EFTA-Ländern, die Mitgliedstaaten des EWR-Übereinkommens sind, stammen, können die Erfüllung der Anforderungen auch durch Prüf- und Überwachungsberichte bzw. Zertifikate nachweisen, bei denen Verfahren angewendet wurden, die jenen in Österreich gleichwertig sind, sofern die Untersuchungsergebnisse den österreichischen Behörden zur Verfügung gestellt werden oder auf Anfrage erhältlich sind.

Diese Ausstellung von Prüf- und Überwachungsberichten bzw. Zertifikaten und zur Durchführung von Untersuchungen berechtigten Einrichtungen müssen angemessene und zufriedenstellende Garantien hinsichtlich ihrer technischen und professionellen Qualifikation sowie ihrer Unabhängigkeit bieten.

Solche Garantien bieten jedenfalls die anhand der Kriterien der Europäischen Normen der Serie EN 45000 akkreditierten Stellen.

Die Bezeichnung „Austria“ bezieht sich auf das Kontrollorgan in Österreich.

INHALTSVERZEICHNIS

1	Allgemeines.....	4
1.1	Rechtsträger.....	4
1.2	Gütezeichenfachausschuss Fensterprofile aus PVC-U weiss.....	4
1.2.1	Aufgaben des Gütezeichenfachausschuss Fensterprofile aus PVC-U weiss	4
1.2.2	Mitglieder des Gütezeichenfachausschuss Fensterprofile aus PVC-U weiss.....	4
1.2.3	Vorsitz, Einberufung und Abstimmungserfordernisse.....	4
1.3	Recht zur Führung des AUSTRIA-GÜTEZEICHENS	5
1.3.1	Zertifikate.....	5
1.3.2	Verwendung des AUSTRIA-GÜTEZEICHENS.....	6
1.3.3	Entzug.....	6
1.4	Veröffentlichungen.....	6
2	Vorwort	7
3	Geltungsbereich.....	7
4	Normative Verweisungen.....	8
5	Definitionen.....	10
5.1	Regenerat.....	10
5.2	Recyclat	10
5.3	Rezepturänderung.....	10
6	Werkstoff	11
7	Verwendung von Regenerat und Recyclat.....	11
7.1	Regenerat.....	12
7.2	Recyclat	12
8	Anforderungen und Prüfungen (Fensterprofile).....	12
8.1	Massänderung nach Warmlagerung.....	13
8.2	Kurzzeit-Schweissfaktor.....	13
8.3	Verarbeitungszustand (Methylenchloridtest)	16
8.4	Schweisseignung.....	16
8.4.1	Art der Prüfung.....	16
8.4.2	Berechnung der Mindestbruchkraft.....	16
9	Eigenüberwachung	16
10	Reklamationen.....	18
11	Fremdüberwachung.....	19
11.1	QM-System des Profilverstellers.....	19
11.2	Erstprüfung.....	20
11.3	Laufende Fremdüberwachung.....	20
11.4	Kontrolle der Eigenüberwachung und Kontrolle der Reklamationshäufigkeit.....	21
11.5	Probenahme für Kontrollprüfungen.....	22
11.6	Durchführung der Kontrollprüfungen.....	22
11.7	Vorgangsweise bei Nichterfüllung der Anforderungen.....	23
11.7.1	Abweichungen in der Eigenüberwachung	23
11.7.2	Abweichungen bei Kontrollprüfungen.....	24
11.7.3	Entzug des AUSTRIA-Gütezeichens.....	24
11.8	Überwachungsbericht.....	24
	Anhang (Checkliste).....	(24)

1 ALLGEMEINES

1.1 RECHTSTRÄGER

Rechtsträger für das AUSTRIA-GÜTEZEICHEN ist die ÖQA – Österreichische Arbeitsgemeinschaft zur Förderung der Qualität (ARGE QUALITÄTSARBEIT). Die Vergabe oder die Aberkennung des Rechtes zur Führung des AUSTRIA-GÜTEZEICHENS erfolgt nach dem REGULATIV der ÖQA und den entsprechenden GÜTERICHTLINIEN.

1.2 GÜTEZEICHENFACHAUSSCHUSS FENSTERPROFILE AUS PVC-U WEISS

1.2.1 AUFGABEN DES GÜTEZEICHENFACHAUSSCHUSS FENSTERPROFILE AUS PVC-U WEISS

Die Güterichtlinien werden durch den Gütezeichenfachausschuss Fensterprofile aus PVC-U weiß ausgearbeitet, von ihm interpretiert, auf aktuellem Stand gehalten und vom Gütezeichenausschuss der ÖQA bestätigt.

1.2.2 MITGLIEDER DES GÜTEZEICHENFACHAUSSCHUSS FENSTERPROFILE AUS PVC-U WEISS

Der Gütezeichenfachausschuss Fensterprofile aus PVC-U weiß setzt sich aus mindestens einem Vertreter der

- Prüf- und Überwachungsstellen
- ÖQA
- einschlägig betroffenen Wirtschaft

zusammen.

1.2.3 VORSITZ, EINBERUFUNG UND ABSTIMMUNGSERFORDERNISSE

Die Rechte und Pflichten des Gütezeichenfachausschusses sind in der „Geschäftsordnung für die Erstellung von Güterichtlinien“ festgehalten.

Sitzungen

Die Sitzungen des Gütezeichenausschusses und der Gütezeichenfachausschüsse sind in den für den Arbeitsfortschritt notwendigen Abständen anzuberaumen. Für die Festlegung von und Einladung zu Sitzungsterminen ist der Sprecher des jeweiligen Ausschusses gemeinsam mit der Geschäftsstelle verantwortlich.

Der Gütezeichenausschuss und die Gütezeichenfachausschüsse sind beschlussfähig, wenn mindestens die Hälfte der Mitarbeiter anwesend ist.

Sitzungsberichte

Über jede Sitzung ist ein Bericht in Form eines Beschlussprotokolls zu erstellen, in dem die anwesenden und die entschuldigten Mitarbeiter zu verzeichnen sind.

Beschlüsse

Soweit keine anderen Bestimmungen für Beschlüsse festgelegt sind, werden diese mit einfacher Stimmenmehrheit der anwesenden Mitarbeiter unter Voraussetzung der Beschlussfähigkeit gefasst. Bei Stimmengleichheit entscheidet der Geschäftsführer der ÖQA.

Die Arbeit in den GZAs, GZFAs, ist vertraulich.

Die missbräuchliche Verwendung von Informationen zum Nachteil der ÖQA oder deren Kunden ist unzulässig und kann zum Funktionsverlust führen.

1.3 RECHT ZUR FÜHRUNG DES AUSTRIA-GÜTEZEICHENS

Das Recht zur Führung des AUSTRIA-GÜTEZEICHENS erfolgt über schriftlichen Antrag des Herstellers bzw. des Inverkehrbringers bei der ÖQA, nach Überprüfung durch eine dafür akkreditierte Prüf- und Überwachungsstelle, durch Zuerkennung und ist auf 12 Monate beschränkt. Im Bedarfsfall kann nach Rücksprache zwischen der Überwachungsstelle und der ÖQA der Zeitraum um max. 6 Monate auf insgesamt 18 Monate verlängert werden.

1.3.1 ZERTIFIKATE

Die Verleihung des Rechtes zur Führung des AUSTRIA-GÜTEZEICHENS erfolgt, wenn durch Begutachtung, Bewertung und Beurteilung der Organisation oder Prüfung, Bewertung und Beurteilung der Produkte die Einhaltung der relevanten ÖQA-Güterichtlinien nachgewiesen wird, in Form von Zertifikaten.

ÖQA-Zertifikate haben ein Gültigkeitsdatum und ein Ausstellungsdatum. Darüber hinaus hat jedes ÖQA-Zertifikat eine Registriernummer, welche von der ÖQA nur einmal vergeben wird und daher eindeutig rückverfolgbar ist.

ÖQA-Zertifikate können maximal 3 Monate nach oder vor Ablauf der Gültigkeit für eine weitere Gültigkeitsdauer verlängert werden, wenn im Rahmen einer Überprüfung nachgewiesen wird, dass die relevanten Anforderungen weiterhin erfüllt werden. Für die Aufrechterhaltung des verlängerten ÖQA-Zertifikates gelten dann wieder die bereits genannten Bedingungen.

Festgestellte Abweichungen müssen für die Aufrechterhaltung des ÖQA-Zertifikates innerhalb von 3 Monaten wirksam behoben werden.

1.3.2 VERWENDUNG DES AUSTRIA-GÜTEZEICHENS

Das AUSTRIA-GÜTEZEICHEN ist auf den zur Kennzeichnung genehmigten Produkten zu führen und soll auf allen damit in Zusammenhang stehenden Unterlagen, einschließlich Darbietungsunterlagen, geführt werden.

Das AUSTRIA-GÜTEZEICHEN darf nur in der von der ÖQA übergebenen Form geführt werden. Graphische Abänderungen des Zeichens sind unzulässig.

Das AUSTRIA-GÜTEZEICHEN darf nicht an Dritte oder Nachfolger übertragen werden, noch Gegenstand einer Abtretung, eines Abkaufs oder irgendeiner erzwungenen Maßnahme sein.

In der Verwendung des AUSTRIA-GÜTEZEICHENS verpflichtet sich der Inhaber, die Regeln des lautereren Wettbewerbes strikt einzuhalten.

Alle Beanstandungen Dritter an gütegekennzeichneten Produkten oder Dienstleistungen müssen binnen 20 Werktagen ab bekannt werden der ÖQA schriftlich gemeldet werden. Jede Beanstandung muss bewertet werden und es sind erforderliche Verbesserungsmaßnahmen abzuleiten. Im Rahmen der nächsten Überwachung sind diese Beanstandungen und Maßnahmen unaufgefordert offen zu legen.

1.3.3 ENTZUG

Der Entzug wird durch die ÖQA schriftlich mitgeteilt und ist mit Empfang der Mitteilung gültig.

Bei Entzug verpflichtet sich der Inhaber, das (die) ÖQA-Zertifikate zu retournieren und das AUSTRIA-GÜTEZEICHEN nicht mehr zu verwenden und sicherzustellen, dass das Gütezeichen von allen Produkten und allen damit in Zusammenhang stehenden Unterlagen, einschließlich Darbietungsunterlagen binnen 2 Monaten entfernt werden. Sollte diese Frist überschritten werden, so ist die ÖQA berechtigt, eine Konventionalstrafe in angemessener Höhe bis zu höchstens EUR 15.000,- geltend zu machen und einzufordern.

1.4 VERÖFFENTLICHUNGEN

Alle von der ÖQA - als Unterlagen oder in elektronischer Form - zur Verfügung gestellten Informationen, wie z.B.: Broschüren, Güterrichtlinien, Checklisten, sind geistiges Eigentum der ÖQA und dürfen ohne Zustimmung, auf welche Art auch immer, weder vervielfältigt, noch im Rahmen von Veröffentlichungen gegenüber Dritten verwendet oder

zugänglich gemacht werden. Andernfalls ist die ÖQA berechtigt, eine Konventionalstrafe in einer Höhe bis zu EUR 30.000,-- geltend zu machen.

Das AUSTRIA-GÜTEZEICHEN ist gemäß Markenschutzgesetz registriert. Der Gebrauch durch Dritte ist daher nur im Rahmen der im Regulativ und unter Pkt. 1.3.2 genannten Bedingungen zulässig.

Für Streitigkeiten gilt ausschließlich die örtliche Zuständigkeit des sachlich in Betracht kommenden Gerichtes in Wien als vereinbart.

2 VORWORT

Das AUSTRIA-Gütezeichen kann nur für Profile verliehen werden, die unter einem wirksamen QM-System produziert werden und einer Güteüberwachung unterliegen. Die Güteüberwachung besteht aus Eigenüberwachung und Fremdüberwachung.

Diese ÖQA-Güterichtlinie ersetzt die Fassung vom November 1988. Eine Überarbeitung der ursprünglichen Gütevorschrift war erforderlich, weil

- die heute gängige Verwendung von Regenerat und Recyclat im Jahre 1988 noch kein Thema war,
- eine spezifische Produktnorm (EN 12608) inzwischen verabschiedet wurde und
- Prüfnormen, nach welchen die Kontrollprüfungen durchzuführen waren (DIN), inzwischen zurückgezogen und durch neue ersetzt wurden [EN, ISO oder EN ISO, jeweils (meistens) in der Fassung als ÖNORM-]

3 GELTUNGSBEREICH

Diese Güterichtlinie gilt für extrudierte und coextrudierte Fensterprofile aus hochschlagähem weichmacherfreiem Polyvinylchlorid (PVC-U) mit weißen Außenoberflächen (in weiterer Folge 'Fensterprofile' genannt), für welche das ÖQA-Zertifikat nach dieser Güterichtlinie beantragt bzw. ausgestellt wurde. Die Grundvoraussetzung für die Ausstellung des ÖQA-Zertifikats ist die Erfüllung aller Anforderungen gemäß EN 12608:2003 (D). Diese ÖQA-Güterichtlinie hebt Abweichungen von der Produktnorm hervor, legt die Mehr-Anforderungen fest und regelt die Eigen- und Fremdüberwachung der Profilhüte.

Die gegenständlichen Fensterprofile werden zur Herstellung von Fenstern und Türen verwendet. Die Güte der Fenster und Türen, welche aus Fensterprofilen mit dem ÖQA-Zertifikat gefertigt werden, ist in einer weiteren ÖQA-Güterichtlinie geregelt.

Hilfsprofile für den Einsatz unter dem Einfluss von Außenbedingungen müssen das gleiche Verhalten bei künstlicher Bewitterung (nur Wetterechtheit) aufweisen, wie die Hauptprofile (Flügelprofile, Stulpprofile, Stockprofile und Kämpferprofile).

In den Geltungsbereich dieser Güterrichtlinie fallen Fensterprofile, deren Außenoberflächen gemäß Herstellerspezifikation in den Farbbereich

$$L \geq 90$$

$$-2,5 \leq a^* \leq 3$$

$$-1,0 \leq b^* \leq 5$$

fallen (Prüfung nach ISO 7724-2). Für Fensterprofile mit einer abweichenden Farbe kann das ÖQA-Zertifikat nach dieser Güterrichtlinie nicht beantragt werden.

EN 12608:2003 (D) unterteilt Fensterprofile in mehrere Klassen (je nach Klimazonen, Stoßfestigkeit in der Kälte und Wanddicke von Hauptprofilen). Im Unterschied zu EN 12608:2003 (D) deckt diese Güterrichtlinie nur Fensterprofile der höchsten Klassen nach EN 12608:2003 (D) ab. Für Fensterprofile der niedrigeren Klassen kann das ÖQA-Zertifikat nicht beantragt werden.

4 NORMATIVE VERWEISUNGEN

Die nachstehend aufgelisteten Normen enthalten Festlegungen, die durch die Verweisung in dieser Güterrichtlinie auch für diese Güterrichtlinie gelten. Zum Zeitpunkt der Verabschiedung dieser Güterrichtlinie waren die angegebenen Ausgaben gültig. Vertragspartner, deren Vereinbarungen auf dieser Güterrichtlinie basieren, sind angehalten, nach Möglichkeit die neuesten Ausgaben der nachstehen angeführten Normen anzuwenden. Dabei sind die Prüf- und Überwachungsstellen verpflichtet, ihre Partner vor der Anwendung der aktualisierten Normausgabe auf diesen Umstand aufmerksam zu machen und die Zustimmung einzuholen. Die Verweisungen im Text erfolgen undatiert und – sofern es sich bei den w.u. aufgelisteten Normen um ÖNORMen handelt (ÖN EN ISO, ÖN EN, u.ä.) – der Einfachheit halber nur über die entsprechenden ISO- oder EN-Dokumente; für die Vertragspartner verpflichtend ist jedoch das Wortlaut der entsprechenden ÖNORM samt dem nationalen Vorwort, falls es ein gibt.

- ÖNORM EN 477:1996
Fensterprofile aus weichmacherfreiem Polyvinylchlorid (PVC-U) zur Herstellung von Fenstern und Türen – Bestimmung der Stoßfestigkeit von Hauptprofilen mittels Fallbolzen

- ÖNORM EN 478:1996
Fensterprofile aus weichmacherfreiem Polyvinylchlorid (PVC-U) zur Herstellung von Fenstern und Türen – Bestimmung des Verhaltens nach Lagerung bei 150 °C - Prüfverfahren
- ÖNORM EN 479:1996
Fensterprofile aus weichmacherfreiem Polyvinylchlorid (PVC-U) zur Herstellung von Fenstern und Türen – Bestimmung des Wärmeschrumpfes
- ÖNORM EN 12608:2003 (D)
Fensterprofile aus weichmacherfreiem Polyvinylchlorid (PVC-U) zur Herstellung von Fenstern und Türen – Klassifizierung, Anforderungen und Prüfverfahren
- ÖNORM EN 513:1999
Fensterprofile aus weichmacherfreiem Polyvinylchlorid (PVC-U) zur Herstellung von Fenstern und Türen – Bestimmung der Wetterechtheit und Wetterbeständigkeit durch künstliche Bewitterung
- ÖNORM EN 514:2000
Fensterprofile aus weichmacherfreiem Polyvinylchlorid (PVC-U) zur Herstellung von Fenstern und Türen – Bestimmung der Festigkeit verschweißter Ecken und T-Verbindungen
- ÖNORM EN ISO 178:2003 inkl. ÖNORM EN ISO 178/A1:2004
Kunststoffe – Bestimmung der Biegeeigenschaften
- ÖNORM EN ISO 179-1:2001
Kunststoffe – Bestimmung der Charpy-Schlageigenschaften – Teil 1: Nichtinstrumentierte Schlagzähigkeitsprüfung
- ÖNORM EN ISO 291:1998
Kunststoffe – Normalklimate für Konditionierung und Prüfung
- ÖNORM EN ISO 306:2004
Kunststoffe - Thermoplaste - Bestimmung der Vicat-Erweichungstemperatur (VST)
- ÖNORM EN ISO 527-1:1996
Kunststoffe – Bestimmung der Zugeigenschaften – Teil 1: Allgemeine Grundsätze
- ÖNORM EN ISO 527-2:1996
Kunststoffe – Bestimmung der Zugeigenschaften – Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen
- ÖNORM EN ISO 1163-2:1999
Kunststoffe - Weichmacherfreie Polyvinylchlorid (PVC-U)-Formmassen - Teil 2: Herstellung von Probekörpern und Bestimmung von Eigenschaften
- ÖNORM EN ISO 1183-1:2004
Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationverfahren

- ISO 7724-2:1997
Paints and varnishes -- Colorimetry - Colour measurement
- ISO 7724-3:1997
Paints and varnishes -- Colorimetry - Calculation of colour differences
- Richtlinie DVS 2203 Teil 2 (1985)
Prüfen von Schweißverbindungen aus thermoplastischen Kunststoffen – Zugversuch

5 DEFINITIONEN

Es gelten Begriffsdefinitionen, die in EN 12608 festgelegt sind. Der Einfachheit halber werden zusätzlich Begriffe *Regenerat* und *Recyclat* wie folgt definiert und in weiterer Folge verwendet:

5.1 REGENERAT

Ein "Umlaufwerkstoff", d.h., eigener oder externer, wieder verarbeitbarer Werkstoff nach Pkt. 3.9.3 bzw. Pkt. 3.9.4.1 der EN 12608 (ERM_a-Werkstoff).

5.2 RECYCLAT

Ein wieder verwertbarer Werkstoff nach Pkt. 3.9.5.1 der EN 12608 (RM_a-Werkstoff): der wieder verwertbare Werkstoff darf nur aus PVC-U-Fensterprofilen gewonnen werden. Dabei ist nicht entscheidend, ob das Recyclat aus gebrauchten PVC-U-Fensterprofilen desselben oder eines anderen Herstellers gewonnen wurde.

5.3 REZEPTURÄNDERUNG

Als Rezepturänderung gilt explizit:

- a) Änderung des Stabilisatorensystems (Typ)
- b) Änderung der Dosierung eines Bestandteiles des Stabilisatorensystems oder der Dosierung von Masterbatch um mehr als $\pm 25\%$ rel.
- c) Änderung des Schlagzäh-Modifizierungssystems (Typ)
- d) Änderung der Dosierung des Schlagzähmodifizierer um mehr als $\pm 1\%$ (abs.)
- e) Änderung der Dosierung des Gleitmittels um mehr als $\pm 50\%$ rel.
- f) Änderung der Dosierung des Fließhilfe und aller anderen Hilfsstoffe um mehr als $\pm 25\%$ rel.
- g) Änderung der verwendeten PVC-Type (S- bzw. E-Type) oder Änderung des nominalen K-Wertes in einer intern freigegebenen Rezeptur um mehr als ± 1 .

Dass eine Rezepturänderung erfolgte, ist der Überwachungsstelle innerhalb eines Monats nach der Produktionsumstellung schriftlich zu melden. Ein Profilhersteller kann mehrere (entsprechend überprüfte und intern freigegebene) Rezepturen verwenden; ein Wechsel zwischen solchen Rezepturen gilt nicht als Rezepturänderung.

Änderung der Type oder Dosierung von Pigmenten wird nicht als Rezepturänderung betrachtet. Andere geringfügige Modifizierungen der bestehenden Rezepturen wie z.B. Verwendung von Additiven von Alternativlieferanten oder Verschnittsanteiländerung bei mehreren Lieferanten gelten ebenfalls nicht als Rezepturänderung. Auch die Verwendung einer neuen Recyclatcharge mit anderen Eigenschaften wird nicht als Rezepturänderung verstanden.

6 WERKSTOFF

Der Werkstoff ist ein hochschlagzähes, weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U). Die Verwendung von Regenerat und Recyclat ist in Kapitel 7 geregelt. Jeder in der Herstellung der Hauptprofile verwendete Werkstoff einschließlich Recyclat und Regenerat muss die in Tab. 1 angeführten Anforderungen für sich selbst erfüllen.

Tab. 1: Werkstoffeigenschaften (Frischmaterial, Regenerat und Recyclat)

Eigenschaft	Prüfnorm	Prüfmethode bzw. Probekörpertyp	Wert
Vicat-Erweichungstemperatur	ISO 306	B50	≥ 75°C
Kerbschlagzähigkeit	ISO 179-1	1fC Doppelkerbe	≥ 40 kJ/m ²
Zug-E-Modul	ISO 527-1 ISO 527-2	1B nach ISO 527-2	≥ 2200 MPa
Dichte	ISO 1183-1	-	von Hersteller zu spezifizieren

Die Prüfungen können wahlweise an Probekörpern aus gepressten Platten (Herstellung entsprechend ISO 1163-2) oder aus extrudierten Fensterprofilen nach ISO 2818 ausgearbeitet werden. Bei Probekörpern aus extrudierten Fensterprofilen gilt: Entnahmerichtung längs, die Probekörperdicke darf – abweichend von den meisten Prüfnormen – 3 mm betragen. Mechanische Prüfungen werden im Normalklima 23/50 nach ISO 291 durchgeführt und die Prüfkörper vorher normgemäß an das Prüfklima angeglichen.

7 VERWENDUNG VON REGENERAT UND RECYCLAT

Zur Herstellung der Fensterprofile wird vorzugsweise das (noch nie verwendete) Frischmaterial verwendet. Regenerat und Recyclat dürfen verwendet werden, auch wenn zur Absicherung der ausreichenden thermischen Stabilität eine Nachstabilisierung erforderlich sein kann.

7.1 REGENERAT

Regenerat darf in extrudierten Fensterprofilen uneingeschränkt (wie Frischmaterial) verwendet werden, solange sichergestellt ist, dass

- der Regeneratanteil, der dem Frischmaterial zugesetzt wird, keinen negativen Einfluss auf die Profieigenschaften hat, welche der Überwachung unterliegen und
- der Regeneratanteil einen vom Hersteller festgelegten und dokumentierten maximalen Wert nicht überschreitet.

Wenn Regenerat verwendet wird, muss dies ausdrücklich in der firmeninternen QM-Dokumentation samt aller relevanten Bedingungen (Qualitätskontrolle vor der Verwendung etc.) niedergeschrieben werden. Dabei ist sowohl die max. zulässige als auch (Chargen bezogen) die tatsächliche Zudosierung zum Frischmaterial zu dokumentieren.

7.2 RECYCLAT

Es darf nur Recyclat nach der Definition in 5.2 verwendet werden. Recyclat darf nur in coextrudierten Fensterprofilen verwendet werden. Das Recyclat kann in den Profilbereichen bis an die Außenoberfläche geführt werden, die im Einsatz immer vollständig und dauerhaft abgedeckt (auch beim geöffnetem Flügel nicht sichtbar) sind. An den Sichtoberflächen muss das Recyclat mit mind. 0,5 mm dicken Schicht aus Frischmaterial bzw. aus einer Frischmaterial/Regenerat-Mischung überdeckt ist. Für coextrudierte Fensterprofile gelten zusätzliche Anforderungen betreffend Lagenhaftung.

8 ANFORDERUNGEN UND PRÜFUNGEN (FENSTERPROFILE)

Die Anforderungen an Fensterprofile und die dazugehörigen Prüfungen sind in Tab. 2 zusammengefasst. Diese ÖQA-Güterichtlinie legt Mehr-Anforderungen, die über die relevante Produktnorm (EN 12608) hinaus gehen, in folgenden Eigenschaften fest:

- Definition von "weiß" (Anhand von Farbkoordinaten)
- Kerbschlagzähigkeit
- Zugfestigkeit
- Verarbeitungszustand (Gelierung)
- Dichte (bei Verwendung von Recyclat)
- Stoßfestigkeit in der Kälte
- Kurzzeit-Schweißfaktor
- Prüfung auf Wetterbeständigkeit mit einem kleineren Kerbradius

Falls nichts anders angegeben, werden mechanische Prüfungen im Normalklima 23/50 nach ÖN EN ISO 291 durchgeführt und die Prüfkörper vorher normgemäß an das Prüfklima angeglichen.

8.1 MASSÄNDERUNG NACH WARMLAGERUNG

Abweichend von EN 479 wird empfohlen, die geprüften Profilabschnitte anstelle mit Marken an der Oberfläche mit Bohrungen zu versehen, und die Maßänderung zwischen den Bohrungen zu messen.

8.2 KURZZEIT-SCHWEISSFAKTOR

Die Prüfung erfolgt in Anlehnung an DVS 2203, Teil 2, mit der Abweichung, dass als Grundlage für den Zugversuch ISO 527-1 und ISO 527-2 heranzuziehen sind, und die Prüfgeschwindigkeit 50 mm/min beträgt. Es wird der Prüfkörper 1B nach ISO 527-2 verwendet. Die Entnahme der Probekörper erfolgt aus den Sichtflächen der stumpfgeschweißten Profile, wobei die Schweißnaht zentral im Probekörper zu liegen hat. Der Schweißwulst wird nicht abgearbeitet. Zur Auswertung wird die Bruchkraft bzw. – wenn die Proben verstrecken – die Kraft bei Streckspannung herangezogen. Bei der Entnahme der Probekörper für die Bestimmung der Nullwerte ist darauf zu achten, dass die Probekörperdicke mit der Dicke der geschweißten Probe (gemessen unmittelbar neben der Schweißnaht) übereinstimmt.

Tab. 1: Anforderungen an Fensterprofile und zugehörige Prüfungen

Prüfung Nr.	Eigenschaft	Prüfnorm / Prüfmethode	Anforderung / Wert / Probekörpertyp
1	Aussehen / äußere Beschaffenheit	EN 12608, Pkt. 6.1	frei von Fremdkörpern, Rissen und anderen Fehlstellen; geringfügige flache, fertigungsbedingte Unebenheiten sind zulässig, soweit sie Funktionstüchtigkeit und Aussehen nicht beeinträchtigen
2	Farbe (als Abweichung vom Standard, welcher der Herstellerspezifikation entspricht)	ISO 7724-3	max. zulässige Abweichung beim Vergleich mit Standard: $ \Delta L^* \leq 1,0$ $ \Delta a^* \leq 0,5$ $ \Delta b^* \leq 0,8$ $ \Delta E^* \leq 1,0$
3	Kennzeichnung der Fensterprofile	EN 12608	Zumindest entsprechend EN 12608 und ÖQA-Schriftzug und die Nummer des Zertifikates
4	Maße (Profilmaße und Wanddicken)	EN 12608, Pkt. 6.2	Es gelten Anforderungen gemäß EN 12608 für Fensterprofile der Klasse A mit Übergangsfristen, die ebendort festgelegt sind
5	Abweichungen von der Geraden	EN 12608, Pkt. 6.2	Anforderung gemäß EN 12608 Pkt. 5.3.4
6	Längenbezogene Masse	EN 12608, Pkt. 6.3	Anforderung gemäß EN 12608 Pkt. 5.4
7	Dichte (als Abweichung vom Wert gemäß der Herstellerspezifikation)	ISO 1183 Methode A	bei Frischmaterial und Regenerat: keine Anforderung; bei Recyclatverwendung: a) Gesamtquerschnitt: $\leq \pm 0,03 \text{ g/cm}^3$ b) oder Recyclatanteil: $\leq \pm 0,05 \text{ g/cm}^3$
8	Maßänderung nach Warmlagerung	EN 479 (in Anlehnung; Abweichung siehe Pkt. 8.1)	Anforderungen gemäß EN 12608 Pkt. 5.5.1 und 5.5.2 gelten für jeden Einzelwert
9	Verhalten nach Warmlagerung	EN 478	Anforderung gemäß EN 12608 Pkt. 5.7
10	Kurzzeit-Schweißfaktor	DVS 2203 Teil 2; s. auch Pkt. 8.2	$f_z \geq 0,9$
11	Schweißeignung	EN 514 (nur als Druckbiegeprüfung nach Pkt. 8.4.1)	Es gelten Anforderungen gemäß EN 12608, wenn die Bruchkraft von 10 kN überschritten wird, muss die Anforderung im Bezug auf die berechnete Mindestbruchkraft nicht erfüllt werden

Tab. 2: Anforderungen an Fensterprofile und zugehörige Prüfungen (Fortsetzung)

Prüfung Nr.	Eigenschaft	Prüfnorm / Prüf- methode	Anforderung / Wert / Probekörper- typ
12	Verarbeitungszu- stand	Pkt. 8.3 dieser Güterichtlinie	Kein Ablösen von Werkstoffpartikeln und kein Zerfall des Profils
13	künstliche Bewitte- rung	EN 513, Verfahren 2	Bedingungen, die für Fensterprofile der Klasse S nach EN 12608 gültig sind
14	Wetterechtheit	ISO 7724-1 ISO 7724-2 ISO 7724-3	Farbechtheit gemäß EN 12608, Pkt. 5.8.3; Bewertung nach Graumaßstab (ISO 105) ist jedoch nicht zulässig
15	Wetterbeständigkeit	visuell und EN 513 (in Anlehnung we- gen anderer Kerb- art)	keine Beeinträchtigung des Ausse- hens, keine Flecken, Blasen oder Ris- se und keine Schichttrennung und Charpy-Kerbschlagzähigkeit $\geq 28 \text{ kJ/m}^2$ (Probekörper gemäß EN 513 aller- dings mit Doppelkerbe $r = 0,1 \text{ mm}$; Restbreite $3,0 \pm 0,1 \text{ mm}$)
16	Stoßfestigkeit in der Kälte	EN 477 Fallmasse: 1 kg; Fallhöhe: 1500 mm	Anforderung gemäß EN 12608
17	Vicat-Erweichungs- temperatur	ISO 306, Verfahren B50	$\geq 75^\circ\text{C}$ (bei der Recyclatprüfung be- rührt die Eindring Spitze des Prüfgerä- tes die Profiloberfläche, an der das Recyclat nicht mit dem Frischmaterial übergedeckt ist)
18	Schichtdicke	mit Messlupe; Messung am Profilquerschnitt	Recyclatüberdeckung mit einer mind. 0,5 mm dicken Schicht von Frischma- terial
19	Kerbschlagzähigkeit	ISO 179-1 der Schlag erfolgt auf die Sichtober- fläche des Profils	$\geq 40 \text{ kJ/m}^2$ und kein Einzelmesswert $< 20 \text{ kJ/m}^2$ (1fC; Doppelkerbe nach Anhang A in ISO 179-1)
20	Zug-E-Modul	ISO 527-1 und ISO 527-2	$\geq 2200 \text{ MPa}$ (Prüfkörper 1B nach ISO 527-2, Dicke 3 mm; es dürfen diesel- ben Probekörper verwendet werden, die in weiterer Folge in der Bestim- mung der Zugfestigkeit zum Einsatz kommen)
21	Zugfestigkeit	ISO 527-1 ISO 527-2	$s_M \geq 40 \text{ MPa}$ (Prüfkörper 1B nach ISO 527-2, Dicke 3 mm)

8.3 VERARBEITUNGSZUSTAND (METHYLENCHLORIDTEST)

Je eine Probe der zu prüfenden Hauptprofile mit einer Länge von etwa 100 mm wird bei einer Eintauchtiefe von ca. 50 mm in Methylenchlorid (Dichlormethan, technische Qualität) bei $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ über (30 ± 1) Minuten gelagert.

Hinweis: Methylenchlorid (Siedepunkt + 40°C) ist leicht flüchtig und gesundheitsschädlich. Eine günstige Prüfanordnung, bei der die Verdunstung von Methylenchlorid minimiert wird, ist in ÖNORM EN 580 beschrieben

8.4 SCHWEISSEIGNUNG

8.4.1 ART DER PRÜFUNG

Die Prüfung erfolgt nach dem Prinzip der Druckbiegeprüfung gemäß EN 514 in einer Prüfvorrichtung, die der Beschreibung in EN 514 entspricht. Über die Vorgaben in EN 514 hinaus wird die Art der Krafteinleitung wie folgt präzisiert:

- der Schweißwulst ist vor der Prüfung nicht abzutragen
- bei der Krafteinleitung wird nicht die Scheitellinie belastet sondern die Flanken seitlich von der Scheitellinie und zwar über die gesamte Profiltiefe
- die Kraft wird über eine individuell angepasste, selbst zentrierende Hilfsvorrichtung aus Hartholz, Kunststoff oder Metall eingeleitet; in Abb. 1 ist die Form (Querschnitt) der Hilfsvorrichtung schematisch wiedergegeben (und die wesentlichen Parameter bemaßt); die Scheitellinie ist durch eine Nut oder Bohrung in der Hilfsvorrichtung entlastet

8.4.2 BERECHNUNG DER MINDESTBRUCHKRAFT

Die Berechnung der Mindestbruchkraft erfolgt wie in EN 12608 beschrieben. Die Basis stellt die geforderte Mindestbruchspannung von 35 MPa.

9 EIGENÜBERWACHUNG

Bei der Eigenüberwachung ist der Hersteller nicht daran gebunden, die oben beschriebenen Prüfverfahren anzuwenden. Er kann auch alternative Prüfmethode anwenden (z.B. Zugbiegeversuch nach EN 12608 bei der Prüfung der Schweißseignung oder Acetontest anstelle von Methylenchloridtest), sofern durch eine dokumentierte Validierung nachgewiesen ist, dass methodenspezifische Grenzwerte der alternativen Prüfmethode die Erfüllung der Anforderungen gemäß dieser Güterrichtlinie mit ausreichender Sicherheit gewährleisten.

Die Eigenüberwachung erfolgt nach dem in Tab. 3 zusammengefassten Programm. Als Anforderung gelten Werte in der Tab. 2. Bei Verwendung von Recyclat sind vom Profilversteller Kontrollprüfungen im Umfang nach Tab. 1 für jede Recyclatcharge durchzuführen und zu dokumentieren.

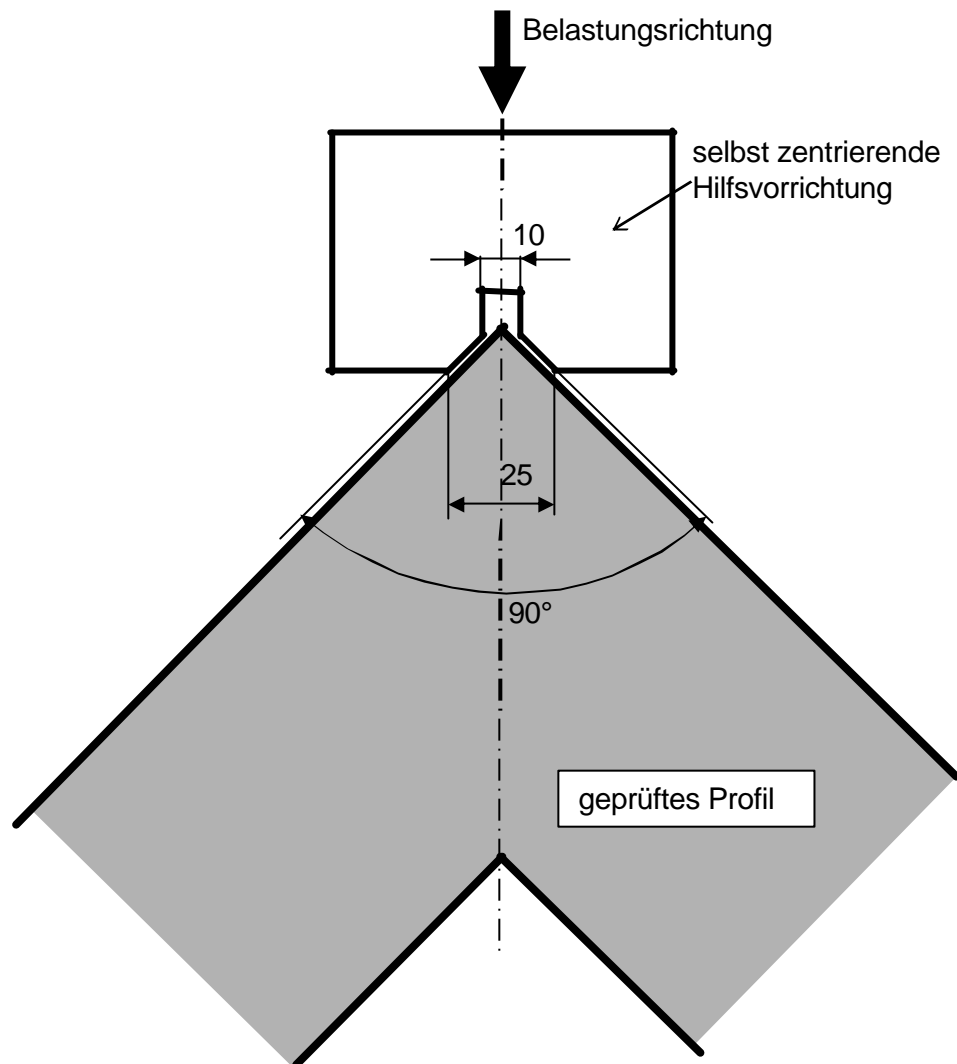


Abb. 1: Krafteinleitung bei der Druckbiegeprüfung: über eine selbst zentrierende Hilfsvorrichtung

Die Ergebnisse der Eigenüberwachung sind übersichtlich zu dokumentieren und diese Dokumentation ist mindestens 5 Jahre lang aufzubewahren.

Wenn eine Nichterfüllung der Anforderungen festgestellt wird, muss der Profilversteller dokumentierte Maßnahme(n) setzen, die auf das Beheben des Problems ausgerichtet sind. Gleichzeitig ist die Häufigkeit der Prüfungen zu erhöhen und die Wirksamkeit der Maßnahme(n) zu dokumentieren.

10 REKLAMATIONEN

Der Profilverhersteller ist verpflichtet, Reklamationen seiner Fensterprofile zu dokumentieren und diese Dokumentation anlässlich der Fremdüberwachung den(m) Mitarbeiter(n) der Überwachungsstelle zugänglich zu machen. In dieser Dokumentation sind die Mängel, die zu berechtigten Reklamationen geführt haben, in geeignete Kategorien aufzuteilen. In jeder Kategorie ist die Anzahl der Reklamationen pro Monat und die entsprechende Schadenssumme (z.B. als gewährte Gutschriften o.ä.) oder ein anderes quantitatives Maß für den Reklamationsumfang (z.B. Anzahl der betroffenen Profilstangen) aufzuzeichnen. Die Dokumentation muss so aufgebaut sein, dass einfache, übersichtliche Vergleiche mit vorherigen Jahren möglich sind; eine graphische Darstellung wird empfohlen.

Tab. 3: Eigenüberwachung (Fensterprofile)

Prüfung Nr.	Eigenschaft	Häufigkeit	
		Frischmaterial	Recyclat
1	Aussehen / äußere Beschaffenheit	2x pro Schicht	2x pro Schicht
2	Farbe	2x pro Schicht	2x pro Schicht
3	Kennzeichnung	2x pro Schicht	2x pro Schicht
4	Maße (Profilmäße und Wanddicken)	2x pro Schicht	2x pro Schicht
5	Abweichungen von der Geraden	2x pro Schicht	2x pro Schicht
6	Längenbezogene Masse	2x pro Schicht	2x pro Schicht
7	Dichte	-	1x pro verarbeitete Recyclatcharge
8	Maßänderung nach Warmlagerung	1x pro Tag	1x pro Tag
9	Verhalten nach Warmlagerung	1x pro Tag	1x pro Tag
10	Kurzzeitschweißfaktor	bei jeder Rezepturänderung ¹ und/oder Änderung von Herstellungsbedingungen, mind. jedoch 1x in 5 Jahren	
11	Schweißseignung	1x pro Monat	1x pro Woche
12	Verarbeitungszustand	1x pro Woche	1x pro Woche
14	Wetterechtheit	bei jeder Rezepturänderung ¹ und/oder Änderung von Herstellungsbedingungen, mind. jedoch 1x in 5 Jahren	
15	Wetterbeständigkeit		
16	Stoßfestigkeit in der Kälte	2x pro Woche	2x pro Woche
17	Vicat-Erweichungstemperatur	-	1x pro Monat
18	Schichtdicke	-	1x pro Woche
19	Kerbschlagzähigkeit	1x pro Jahr	1x pro Jahr

¹) Zur **Rezepturänderung** siehe Abschnitt 5.3

11 FREMDÜBERWACHUNG

Die Überwachungsstelle hat den Termin der Fremdüberwachung so festzulegen, dass die im Kapitel 1 genannten Fristen für die Behebung von Abweichungen ausgenutzt werden können.

11.1 QM-SYSTEM DES PROFILHERSTELLERS

Die Kontrolle der Wirksamkeit des firmeneigenen QM-Systems ist ein Teil der Erstprüfung und der laufenden Fremdüberwachung.

Sofern das überwachte Produktionswerk über ein gültiges ISO 9001ff-Zertifikat einer hierfür akkreditierten Zertifizierungsstelle verfügt, kann die Stelle, welche die Erstprüfung bzw. die Fremdüberwachung durchführt ("prüfende Stelle"), davon ausgehen, dass ein wirksames QM-System vorliegt. Die Stelle darf aber frei gewählte (relevante) QM-Systemmodule auch in diesem Fall überprüfen. Sie ist angehalten dies auf jeden Fall zu tun, wenn trotz dem vorliegenden Zertifikat doch Zweifel hinsichtlich Funktionstüchtigkeit des QM-Systems aufkommen.

Wenn der Profilhersteller über kein gültiges ISO9001ff-Zertifikat verfügt, ist er verpflichtet, der prüfenden Stelle anhand von schriftlichen Dokumenten die Wirksamkeit seines QM-Systems nachzuweisen. Dabei sind folgende QM-Systemmodule von besonderer Bedeutung und müssen überprüft werden:

- a) Zuständigkeit konkreter Personen im QM-Bereich und ihre Qualifikation
- b) Umfang und Wirksamkeit der Eingangskontrolle der verwendeten Rohstoffe (einschließlich Recyclat und Regenerat) und Additive sowie anderer Maßnahmen zur Absicherung der Qualität der verarbeiteten Stoffe wie z.B. Lieferantenbewertung
- c) klare Unterscheidung der nach dieser Richtlinie überwachten Profile von jenen, für die keine Berechtigung zur Kennzeichnung mit 'ÖQA-Zertif.-Nr.' vorliegt (falls solche in demselben Werk produziert werden) einschließlich Maßnahmen zum Ausschließen der ungerechtfertigten Kennzeichnung der nicht überwachten Profile mit 'ÖQA-Zertif.-Nr.'
- d) Arbeitsanweisungen für alle Arbeiten und Vorgänge, die mit der Einhaltung der gleichbleibenden Qualität der überwachten Fensterprofile im Zusammenhang stehen, wie z.B. Maschineneinstellungen oder Durchführung von Prüfungen, die im Rahmen der Eigenüberwachung durchzuführen sind
- e) Anweisungen, wie vorzugehen ist, wenn die geforderte Qualität der Profile (z.B. über eine eingegrenzte Zeitspanne) **nicht erreicht** wurde
- f) Festlegungen, in welchem Umfang die Einschulung von neuem Personal in der Produktion und in der Qualitätskontrolle erfolgt, und Dokumentation der erfolgten Einschulung

- g) Prüfmittelüberwachungssystem (Zuständigkeit, Art und Häufigkeit der Wartung, bei Kalibrierungen: festgelegte Häufigkeit und aktueller Kalibrierzustand der verwendeten Prüfmittel, und wie vorzugehen ist, wenn ein begründeter Verdacht entsteht, dass ein Prüfmittel mit korrekt arbeitet)
- h) Anweisungen, wie in Reklamationsfällen vorzugehen ist, einschließlich Anweisungen, wie Reklamationen zu dokumentieren sind (diesbezüglich siehe auch Pkt. 10)
- i) interne Festlegungen hinsichtlich Dokumentenlenkung und Zugänglichkeit der Dokumente für Personen, deren qualitätsrelevanten Tätigkeiten mit diesen Dokumenten geregelt sind

Der Überwachungsstelle ist es vorbehalten, als Hilfestellung Verbesserungsvorschläge zu machen. Verbesserungen im betroffenen Bereich des QM-Systems müssen in einer von der Prüfstelle festgelegten, angemessenen Frist umgesetzt werden. Der Nachweis kann auch schriftlich erfolgen.

11.2 ERSTPRÜFUNG

Die Erstprüfung erfolgt durch eine hierfür nach ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17020 akkreditierte Überwachungsstelle und nach ÖNORM EN ISO/IEC 17025 akkreditierten Prüfstelle im vollem Umfang der laufenden Fremdüberwachung (Pkt. 10.6 mit der Ausnahme der Reklamationsauswertung). Zusätzlich ist die Prüfung von

- Wetterechtheit (Prüfung Nr. 14 nach Tab. 2)
- Wetterbeständigkeit (Prüfung Nr. 15 nach Tab. 2)

durchzuführen oder ist die Erfüllung der Anforderungen für die aktuelle Rezeptur vom Profilverhersteller nachzuweisen. Dieser Nachweis darf nicht älter als 5 Jahre sein und muss von einer für diese Prüfungen akkreditierten Stelle erbracht werden. Für Profilverhersteller, die das AUSTRIA-Gütezeichen bereits führen, wird für den Nachweis der Wetterbeständigkeit und Wetterechtheit eine Übergangsfrist von einem Jahr ab Ausgabedatum dieser Güterrichtlinie gewährt.

11.3 LAUFENDE FREMDÜBERWACHUNG

Die Fremdüberwachung erfolgt einmal jährlich aufgrund eines Überwachungsvertrages, der zwischen der hierfür nach ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17020 akkreditierten Überwachungsstelle und jedem Produktionswerk, dessen Produkte mit dem AUSTRIA-Gütezeichen ausgezeichnet werden sollen, auf unbestimmte Zeit abzuschließen ist.

Der Überwachungsvertrag muss (u.a.) folgende Bestimmungen beinhalten:

- Einen eindeutigen und detaillierten Bezug auf die überwachten Produkte (komplette Auflistung)
- Die Verpflichtung des Profilherstellers, der Überwachungsstelle jede Rezepturänderung², welche die von der Fremdüberwachung erfassten Profileigenschaften signifikant ändert, unverzüglich zu melden
- Eine Änderung des Stabilisatorensystems ist der Überwachungsstelle auf jeden Fall zu melden
- Die Verpflichtung der Überwachungsstelle, der ÖQA die Nichterfüllung der Voraussetzungen für eine Weiterverleihung des AUSTRIA-Gütezeichens zu melden (siehe Pkt. 11.8)

Die laufende Fremdüberwachung besteht aus folgenden vier Bestandteilen:

1. Kontrolle der Wirksamkeit des firmeneigenen QM-Systems und der Eigenüberwachung
2. Kontrolle der Reklamationserfassung und –auswertung
3. Qualifizierte Probenahme
4. Kontrollprüfungen an gezogenen Proben (Fensterprofilen und verschweißten Proben)

Die Stelle, welche die Prüfungen zur Fremdüberwachung durchführt, ist verpflichtet, bei den Kontrollprüfungen die in dieser Güterrichtlinie festgelegten Prüfmethoden anzuwenden. Die Prüfstelle muss für alle Prüfungen nach internationalen Prüfnormen (ISO), die im Abschnitt 4 dieser Güterrichtlinie genannt sind, akkreditiert sein.

11.4 KONTROLLE DER EIGENÜBERWACHUNG UND KONTROLLE DER REKLAMATIONSHÄUFIGKEIT

Bei der Kontrolle der Eigenüberwachung und bei der Kontrolle der Reklamationen hat die überwachende Stelle nach einer **Checkliste** (s. Anhang) vorzugehen.

Wenn bei der Fremdüberwachung Mängel festgestellt werden, die Verbesserungsmaßnahmen erforderlich machen, sind diese Verbesserungsmaßnahmen in einem 'Verbesserungsmaßnahmenprotokoll' mit Fristen zur Mängelbehebung festzuhalten. Dieses Protokoll ist von der Überwachungsstelle und vom Profilhersteller zu unterzeichnen.

²) Zur **Rezepturänderung** siehe Abschnitt 5.3.

11.5 PROBENAHE FÜR KONTROLLPRÜFUNGEN

Bei der Probenahme sind 3 unterschiedliche Typen von Hauptprofilen im Werk des Profilherstellers zu entnehmen. Die Probenahme erfolgt im folgenden Umfang:

- a) je Profiltyp mindestens (insgesamt) 10 m (Mindestabschnittlänge 1 m)
- b) je Profiltyp mindestens 3 stumpfverschweißte Profilabschnitte, Mindestlänge 50 cm mit mittiger Schweißnaht, für die Bestimmung des Schweißfaktors
- c) je Profiltyp mindestens 4 geschweißte Ecken für die Bestimmung der Schweißbeugung

Wenn ein Profilhersteller auch coextrudierte Hauptprofile mit Recyclat produziert, ist ein solches Profil – sofern zum Zeitpunkt der Probenahme am Lager – bei jeder Probenahme als eines der drei Prüfmuster mitzuziehen.

Über die Probenahme ist ein Probenahmeprotokoll zu führen, das Folgendes beinhaltet:

- Anlass für die Probenahme: Kontrollprüfungen im Zusammenhang mit der Verleihung des AUSTRIA-Gütezeichens
- Auftragsnummer oder vergleichbares Zuordnungszeichen zum späteren Überwachungsbericht
- Name und Adresse der überwachten Stelle
- Name und Adresse der überwachenden Stelle
- Gegenstand der Überwachung (Fensterprofile weiß aus PVC-U)
- Ort, Datum, und Zeit der Probenahme
- Menge und Bezeichnung der gezogenen Proben (samt Chargen-Nummer) sowie Typ und Anzahl der geschweißten Proben
- Transport (wie die gezogenen Proben zu der Prüfstelle, welche die Kontrollprüfungen durchführt, gelangen)
- Name und Unterschrift der Person, welche die Proben entnommen hat
- Name und Unterschrift der Person, die seitens des Profilherstellers anwesend war

11.6 DURCHFÜHRUNG DER KONTROLLPRÜFUNGEN

Der Umfang der Kontrollprüfungen ist in Tab. 4 aufgelistet. Zusätzliche Prüfungen, die beim Profil mit Recyclatanteil über den Standard-Prüfungsumfang hinaus durchzuführen sind, sind ebenfalls in Tab. 4 angeführt. Als Anforderung gelten Werte in der Tab. 2.

Tab. 4: Kontrollprüfungen im Rahmen der Fremdüberwachung

Prüfung Nr.	Eigenschaft	Umfang der Prüfung
2	Farbe	alle drei Hauptprofile
3	Kennzeichnung	alle drei Hauptprofile
4	Maße (Profilmaße und Wandstärken)	alle drei Hauptprofile
5	Abweichungen von den Geraden	alle drei Hauptprofile
6	Längenbezogene Masse	alle drei Hauptprofile
7	Dichte	nur coextrudierte Profile sind zu prüfen, falls sie als Probe(n) vorliegen
8	Maßänderung durch Warmlagerung	alle drei Hauptprofile
9	Verhalten nach Warmlagerung	alle drei Hauptprofile
10	Kurzzeit-Schweißfaktor	alle drei Hauptprofile
11	Schweißseignung (Eckfestigkeit)	alle drei Hauptprofile
12	Verarbeitungszustand (CH ₂ Cl ₂ -Test)	alle drei Hauptprofile
16	Stoßfestigkeit in der Kälte	alle drei Hauptprofile
17	Vicat-Erweichungstemperatur	alle drei Hauptprofile; falls als Probe vorliegend, ist das Profil mit Recyclat so zu prüfen, wie in Tab. 2 beschrieben
18	Kerbschlagzähigkeit	alle drei Hauptprofile
19	Zug-E-Modul	alle drei Hauptprofile
20	Zugfestigkeit	alle drei Hauptprofile

11.7 VORGANGSWEISE BEI NICHTERFÜLLUNG DER ANFORDERUNGEN

Wenn bei der Fremdüberwachung Abweichungen

- in der Eigenüberwachung oder
- bei den Kontrollprüfungen an gezogenen Proben

festgestellt werden, informiert den Profilverhersteller unverzüglich, dass eine Wiederholungsprüfung erforderlich ist. Der Profilverhersteller ist angehalten, die Ursache der Abweichungen unverzüglich zu suchen und die fehlerhafte Produktionsmenge einzugrenzen.

11.7.1 ABWEICHUNGEN IN DER EIGENÜBERWACHUNG

Wenn bei der Fremdüberwachung singuläre Abweichungen in der Eigenüberwachung festgestellt werden, hat die Überwachungsstelle zu kontrollieren, ob Verbesserungsmaßnahmen dokumentiert sind und ihre Wirksamkeit nachgewiesen wurde.

Wenn bei der Fremdüberwachung gravierende und wiederkehrende Abweichungen in der Eigenüberwachung festgestellt werden, die die Produktqualität in Frage stellen, wobei vom Profilhersteller keine wirksamen Maßnahmen eingeleitet wurden, muss in einer Frist von max. 3 Monaten eine neue Überwachungsprüfung erfolgen, bei der eine dauerhafte Verbesserung der Produktqualität nachzuweisen ist.

11.7.2 ABWEICHUNGEN BEI KONTROLLPRÜFUNGEN

Die Wiederholung der Kontrollprüfung ist mit einem neuerlichen Werksbesuch verbunden, bei dem neue Prüfmuster zu ziehen sind und der erst dann erfolgt, wenn der Profilhersteller der Überwachungsstelle meldet, dass er Mängel, die zum negativen Ergebnis geführt haben, behoben hat. Dieser Besuch hat innerhalb von 3 Monaten nach der Bekanntgabe der Abweichungen zu erfolgen. Anlässlich des neuerlichen Werksbesuches ist die Ursache der Mängel mit der Überwachungsstelle zu erörtern.

Es werden nur die Teilprüfungen wiederholt, bei welchen die Nichterfüllung der Anforderungen festgestellt wurde. Wiederholte Kontrollprüfungen sind an doppelter Anzahl der betroffenen Profile derselben Profiltypen durchzuführen.

Bei der Erfüllung der Anforderungen in der Wiederholungsprüfung gelten alle Anforderungen an die Fensterprofile für den betroffenen Überwachungszeitraum als erfüllt. Der Umstand, dass im aktuellen Überwachungszeitraum die Wiederholung einer oder mehrerer Teilprüfung(en) erforderlich war, ist im Überwachungsbericht zu vermerken.

11.7.3 ENTZUG DES AUSTRIA-GÜTEZEICHENS

Wenn eine Wiederholungsprüfung zu keinem positiven Ergebnis führt

- stellt die Überwachungsstelle die laufende Überwachung ein
- stellt innerhalb von 2 Wochen einen vollständigen Überwachungsbericht aus und
- beantragt bei der ÖQA den Entzug des AUSTRIA-Gütezeichens.

11.8 ÜBERWACHUNGSBERICHT

Der Überwachungsbericht muss folgende Angaben beinhalten:

- a) Verweis auf diese Güterichtlinie
- b) Zertifikatsnummer des Gütezeichens (sofern bereits verliehen)
- c) Geltungsdauer
- d) Namen und Adresse der überwachten Stelle
- e) Namen und Adresse(n) der Prüf- und der Überwachungsstelle
- f) Kopie des Probenahmeprotokolls oder wörtliche Wiedergabe des Protokollinhaltes
- g) Feststellung, ob alle Punkte der Checkliste zur Eigenüberwachung erfüllt sind

- h) Kurzbeschreibung der Entwicklung der Reklamationshäufigkeit und des Wertes der Reklamationen in den letzten drei Jahren
 - i) vollständige Be- und Kennzeichnung der Fensterprofile, die den Kontrollprüfungen unterzogen wurden
 - j) Ergebnisse aller Kontrollprüfungen (sofern nach der jeweiligen Prüfnorm zutreffend: Mittelwerte und Standardabweichungen), gegebenenfalls erweiterte Messunsicherheit der jeweiligen Prüfmethode, wenn das Erfüllen der Anforderungen (im Hinblick auf die erweiterte Messunsicherheit der Methode) fraglich sein könnte
 - k) Feststellung, ob alle Anforderungen erfüllt wurden und somit die Verleihung (Weiterverleihung) des GZ empfohlen wird.
-

Überwachungsstelle
(Logo / Kurzbezeichnung):

Checkliste / Überwachungsprotokoll
zur Durchführung der Kontrolle der Eigenüberwachung
im Rahmen der Fremdüberwachung für
„Fensterprofile aus PVC-U weiß“
gemäß **ÖQA-Güterichtlinie** vom XX XX 2005

Version 1/2005

Seite: 1 von 5

Dieses Dokument ist bei der Fremdüberwachung der laufenden Produktion der Fensterprofile aus PVC-U weiß, die die Anforderungen gemäß der o.a. Güterichtlinie erfüllen sollen, von vertraglich beauftragter Überwachungsstelle anzuwenden.

Der Hersteller der Profile muss eine ständige, dokumentierte Eigenüberwachung durchführen, welche die gleich bleibende Qualität der überwachten Produkte sicherstellt und die Konformität dieser Qualität mit den Anforderungen gemäß der o.a. Güterichtlinie nachweist.

Die Fremdüberwachung ist in erster Linie auf die Kontrolle der Eigenüberwachung ausgerichtet.

Auftr.-Nr. der Überwachungsstelle:

1 ALLGEMEINER TEIL:

Name und Anschrift des Auftraggebers mit Angabe des Herstellwerkes	
Leiter des Qualitätswesens	
Leiter der Qualitätskontrolle im Labor	
Mitarbeiter der Qualitätskontrolle	

Fremdüberwachung für den Zeitraum:	
Überwachungsvertrag: vom:	Nr.
Gültigkeitsdatum des aktuellen ÖQA-Zertifikates	

Name der Person, welche die Fremdüberwachung durchführte:	
Datum der Fremdüberwachung:	

Adresse der Überwachungsstelle:

ersetzt Version
-- / xxxx

2 SPEZIELLER TEIL:

Nr.	FRAGEN	ANTWORTEN
1	<p>Wendet der Hersteller ein zertifiziertes QM-System z.B. gemäß ISO 9001 an, das die Eigenüberwachung der zertifizierten Produkte abdeckt, und ist dies durch ein gültiges Zertifikat nachgewiesen ?</p> <p>Wenn diese Frage mit JA beantwortet wurde, und keine Zweifel über die Wirksamkeit des bestehenden zertifizierten QM-Systems aufgekommen sind, weiter mit Frage Nr. 9</p> <p>Wenn diese Frage mit NEIN beantwortet wurde oder Zweifel über die Wirksamkeit des bestehenden zertifizierten QM-Systems aufgekommen sind, weiter mit Frage Nr. 2</p>	<p>JA</p> <p>zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000 durch</p> <p>Audit zuletzt am</p> <p>Zertifikat gültig bis (s. Beilage Nr.)</p> <p>Eigenüberwachung ist ein Teil des QM-Systems</p>
2	<p>Ist die Zuständigkeit der Personen im QM-Bereich eindeutig geregelt?</p>	
3	<p>Ist die gleich bleibende Qualität der verwendeten Rohstoffe (einschließlich Recyclat und Regenerat) sowie der Additive sichergestellt?</p> <p>Werden die Lieferanten bewertet?</p>	
4	<p>Sind Arbeitsanweisungen, die mit der Einhaltung der gleich bleibenden Qualität der überwachten Fensterprofile im Zusammenhang stehen, wie z.B. Maschineneinstellungen oder Durchführung von Prüfungen, die im Rahmen der Eigenüberwachung durchzuführen sind, dokumentiert?</p> <p>Sind diese Anweisungen dem damit befassten Personal leicht zugänglich ?</p>	
5	<p>Existieren Anweisungen, wie vorzugehen ist, wenn die geforderte Qualität der Profile (z.B. über eine eingegrenzte Zeitspanne) nicht erreicht wurde ?</p> <p>Sind diese Anweisungen dem damit befassten Personal leicht zugänglich ?</p>	

Adresse der Überwachungsstelle:

ersetzt Version
-- / xxxx

Nr.	FRAGEN	ANTWORTEN
6	Ist es festgelegt und dokumentiert, in welchem Umfang die Einschulung von neuem Personal in der Produktion und in der Qualitätskontrolle erfolgt? Werden die erfolgten Einschulungen dokumentiert?	
7	Ist ein Prüfmittelüberwachungssystem eingeführt und dokumentiert ? (Zuständigkeit, Art und Häufigkeit der Wartung, bei Kalibrierungen: festgelegte Häufigkeit und aktueller Kalibrierzustand der verwendeten Prüfmittel, und wie vorzugehen ist, wenn ein begründeter Verdacht entsteht, dass ein Prüfmittel mit korrekt arbeitet)	
8	Existieren dokumentierte Anweisungen, wie in Reklamationsfällen vorzugehen ist, einschließlich Anweisungen, wie Reklamationen zu dokumentieren sind?	
9	Ist die Dokumentenlenkung und Zugänglichkeit der Dokumente für Personen, deren qualitätsrelevanten Tätigkeiten mit diesen Dokumenten geregelt sind, festgelegt? Wird diese Festlegung eingehalten?	
10	Ist sichergestellt, dass Fensterprofile, die der ÖQA-Güterichtlinie nicht entsprechen, nicht unberechtigt oder irrtümlich mit "ÖQA-Zertif. Nr." gekennzeichnet werden?	
11	Wird die Eigenüberwachung im vollen Umfang und mit der festgelegten Häufigkeit durchgeführt ?	
12	Werden die im Rahmen der Eigenüberwachung durchgeführten Prüfungen nach den Prüfverfahren gemäß Tab. 2 der ÖQA-Güterichtlinie durchgeführt? Oder werden auch validierte Verfahren angewendet, die von der Vorgabe in der ÖQA-Güterichtlinie abweichen?	

Nr.	FRAGEN	ANTWORTEN
13	Sind die Ergebnisse der Prüfungen zur Wetterbeständigkeit und Wetterechtheit noch aktuell ?	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA
14	Erfüllen die bei der Eigenüberwachung ermittelten Werte die Anforderungen gemäß ÖQA-Güterichtlinie, Tab. 2 ?	*)
14-a	<i>Aussehen / äußere Beschaffenheit</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-b	<i>Farbe</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-c	<i>Kennzeichnung</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-d	<i>Maße (Profilm Maße und Wanddicken)</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-e	<i>Abweichungen von der Geraden</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-f	<i>Längenbezogene Masse</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-g	<i>Dichte</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-h	<i>Maßänderung nach Warmlagerung</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-i	<i>Verhalten nach Warmlagerung</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-j	<i>Kurzzeitschweißfaktor</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-k	<i>Schweißbeignung</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-l	<i>Verarbeitungszustand</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-m	<i>Wetterechtheit</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-n	<i>Wetterbeständigkeit</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-o	<i>Stoßfestigkeit in der Kälte</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-p	<i>Vicat-Erweichungstemperatur</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-q	<i>Schichtdicke</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE
14-r	<i>Kerbschlagzähigkeit</i>	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> TEILWEISE

*) Wird bei der Frage 14-a bis 14-r nicht überall JA sondern auch

- **NEIN** angekreuzt, muss in einer Frist von max. 3 Monaten eine neue Überwachungsprüfung erfolgen, bei der eine dauerhafte Verbesserung der Produktqualität nachzuweisen ist
- **TEILWEISE** angekreuzt, hat die Überwachungsstelle zu kontrollieren, ob Verbesserungsmaßnahmen dokumentiert sind und ihre Wirksamkeit nachgewiesen wurde.

Adresse der Überwachungsstelle:

ersetzt Version
-- / xxxx

Überwachungsstelle
(Logo / Kurzbezeichnung):

Checkliste / Überwachungsprotokoll
zur Durchführung der Kontrolle der Eigenüberwachung
im Rahmen der Fremdüberwachung für
„Fensterprofile aus PVC-U weiß“
gemäß **ÖQA-Güterichtlinie** vom XX XX 2005

Version 1/2005

Seite: 5 von 5

Nr.	FRAGEN	ANTWORTEN
15	Wie haben sich die Reklamationen (Häufigkeit, Wert) im abgelaufenen Jahr entwickelt? (Angaben nach Reklamationskategorien gegliedert)	

Verbesserungsmaßnahmen erforderlich ?	<input type="checkbox"/> NEIN <input type="checkbox"/> JA (siehe Verbesserungsmaßnahmenprotokoll) Anzahl der Verbesserungsmaßnahmen:
---------------------------------------	--

Für die Überwachungsstelle:	Für die überwachte Stelle (Profilhersteller):
Unterschrift:	Unterschrift:

Adresse der Überwachungsstelle:	ersetzt Version -- / xxxx
---------------------------------	------------------------------