



QUALITÄTSRICHTLINIEN FÜR SANDWICHELEMENTE UND PROFILE

OKTOBER 2016

Inhaltsverzeichnis

Anwendungsbereich	7
1. EPAQ-Qualitätssicherungsverfahren	9
1.1. Begriffe und Definitionen	9
1.1.1. EPAQ	9
1.1.2. Fremdüberwachende Prüfstellen	9
1.1.3. Unabhängige Prüflabore	9
1.1.4. Unabhängige Experten	10
1.1.4.1. Allgemeines	10
1.1.4.2. Der unabhängige Experte für Brandeigenschaften	10
1.1.4.3. Der unabhängige Experte für Dämmeigenschaften	10
1.1.5. Unabhängige Auditierungsstellen	10
1.1.6. Prüfbericht	10
1.1.7. Auswertungsbericht	10
1.1.8. Beurteilungsbericht	10
1.1.9. Notifizierte Stellen	11
1.2. Grundlage des Qualitätssicherungsverfahrens	11
1.2.1. Allgemeines	11
1.2.2. Anforderungen an fremdüberwachende Prüfstellen	11
1.2.3. Anforderungen an unabhängige Experten in den Qualitätsausschüssen	13
1.2.4. Technische Anforderungen	13
1.2.5. Beurteilung und Überprüfung der Produktleistungen	15
1.3. Verfahrensrichtlinien zur Verleihung u. Führung des EPAQ-Qualitätszeichens	16
1.3.1. Verleihung des EPAQ-Qualitätszeichens	16
1.3.2. Führung des EPAQ-Qualitätszeichens	17
1.3.3. Überwachung des EPAQ-Qualitätszeichens	18
1.3.4. Sanktionen bei Mängeln	18
1.3.5. Anfechtungen	19
1.3.6. Erneute Verleihung	19
1.4. Inhalt des Zertifizierungsdokuments	20
2. Qualitätsrichtlinien für Sandwichelemente	17
2.1. Anforderungen an die Eigenschaften der Sandwichelemente	23
2.1.1. Querzugfestigkeit der Sandwichelemente	23
2.1.2. Verhalten im Brandfall	23

2.2. Überprüfung der Eigenschaften	23
2.2.1. Allgemeines	23
2.2.2. Vormaterial	24
2.2.3. Typprüfung	24
2.2.4. Erstinspektion und Fremdüberwachung	25
2.2.5. Verfahren der WPK	27
2.2.6. Typprüfung, FÜ- und WPK-Verfahren für Dämmeigenschaften	27
2.3. Zusätzliche Informationen für Sandwichelemente	32
2.3.1. Überwachte Werte / je nach Anwendungsbereich	32
2.3.2. Grenzabmaße, Probekörper, Prüfungstyp und Bedingungen für Typprüfung für Sandwichelemente	34
2.3.3. Maße von Sandwichelementen (Messbeispiele)	36
2.3.4. Verfahren der WPK und der Fremdüberwachung für Sandwichelemente	42
3. Qualitätsrichtlinien für Profile	45
3.1. Anforderungen an die Werkstoffeigenschaften	45
3.1.1. Nennstärke	45
3.1.2. Brandverhalten	45
3.2. Überprüfung der Werkstoffeigenschaften	45
3.2.1. Allgemeines	45
3.2.2. Vormaterial	46
3.2.3. Typprüfung	46
3.2.4. Erstinspektion und Fremdüberwachung	47
3.2.5. Verfahren der WPK	48
3.2.6. Messung der Maß-Eigenschaften	49
3.3. Zusätzliche Angaben für Profile	57
3.3.1. Überwachte Werte / in Abhängigkeit von Anwendungsbereich	57
3.3.2. Typprüfungsverfahren für Vormaterial	58
3.3.3. Typprüfungsverfahren für Profile	59
3.3.4. Grenzabmaße für Trapezprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen	60
3.3.5. Grenzabmaße für Wellprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen	63
3.3.6. Grenzabmaße für Kassettenprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen	64
3.3.7. Grenzabmaße für Sidings / Fassadenprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen	66
3.3.8. Grenzabmaße für Stehfalzprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -Bedingungen	68
3.3.9. Grenzabmaße für Dachpfannen, Probekörper, Prüfungstyp und -Bedingungen	70
3.3.10. WPK-Verfahren für Vormaterial und Fremdüberwachung	71
3.3.11. WPK und Fremdüberwachung für Profile	72

3.4.	Maße von Profilen	73
3.4.1.	Maße der Trapezprofile	73
3.4.2.	Maße von Wellprofilen und Dachpfannen	79
3.4.3.	Maße von Kassettenprofilen	82
3.4.4.	Maße von Sidings / Fassadenprofilen	86
3.4.5.	Maße von Stehfalzprofilen	88

Anwendungsbereich

Die Qualitätsrichtlinien für Sandwichelemente und Profile gelten sowohl für Sandwichelemente als auch für kaltgeformte Profile. Das erste Kapitel des vorliegenden Dokuments umfasst gemeinsame Informationen, die beide Produkte betreffen. Die speziellen Richtlinien für Sandwichelemente befinden sich im zweiten Kapitel, die für Profile im dritten Kapitel.

Die vorliegenden Qualitätsrichtlinien treten in Kraft, sobald sie durch die Hauptversammlung der „European Association for Panels and Profiles“ (PPA-Europe) genehmigt wurden.

Die neueste Version dieser Qualitätsrichtlinien ist auf jeden Fall anzuwenden.

Grundlage der vorliegenden Qualitätsrichtlinien ist bei allen genannten Normen die neueste, im Amtsblatt der Europäischen Union (OJEU) veröffentlichte Version.

Die Qualitätsrichtlinien gelten für Sandwichelemente und Profile, die unter den Geltungsbereich der folgenden europäischen harmonisierten Normen fallen:

- EN 14509 – Selbsttragende Sandwich-Elemente mit beidseitigen Metaldeckschichten – Werkmäßig hergestellte Produkte – Spezifikationen
- EN 14782 – Selbsttragende Dachdeckungs- und Wandbekleidungselemente für die Innen- und Außenanwendung aus Metallblech – Produktspezifikation und Anforderungen für selbsttragende Profile
- EN 1090-1 – Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken, Teil 1: Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit für tragende Bauteile für tragende Profile

Ziel dieser Qualitätsrichtlinien ist es, ein System zur Qualitätssicherung für die Herstellung von Sandwichelementen und Profilen zu implementieren, das im Wesentlichen auf unabhängiger Fremdüberwachung beruht. Dabei werden Verhalten, Geometrie sowie Optik der montierten Produkte im Qualitätssicherungsverfahren nicht berücksichtigt.

Die Aufgabe von PPA-Europe besteht darin, mit erfahrenen fremdüberwachenden Prüfstellen ein System zur Qualitätssicherung sicherzustellen. Das EPAQ-Verfahren erfordert (siehe auch Tabelle 1.4):

- System A für mechanische und Dämmeigenschaften,
- System B für das Brandverhalten der Sandwichelemente,
- System C für das Brandverhalten der tragenden Profile,
- System D und E für das Brandverhalten der selbsttragenden Profile,
- System D für Dichtheitseigenschaften von Sandwichelementen.

Abkürzungen

ZD	Zertifizierungsdokument
EPS	geschäumtes Polystyrol
FÜ	Fremdüberwachung
WPK	werkseigene Produktionskontrolle
hEN	europäische harmonisierte Norm
MW	Mineralwolle
PUR	Polyurethan

1 EPAQ-QUALITÄTSSICHERUNGSVERFAHREN

1.1 Begriffe und Definitionen

Für das vorliegende Dokument gelten folgende Begriffe und Definitionen.

1.1.1 EPAQ

EPAQ steht für „European Panels and Profiles Assured Quality“. Das EPAQ-Qualitätszeichen wird durch den Qualitätsausschuss der European Association for Panels and Profiles (PPA-Europe, oder „der Verband“) verliehen. Eine Liste der gemäß 1.1.2. – 1.1.5. zugelassenen Akteure steht unter dem EPAQ-Verfahren zur Verfügung.

Das EPAQ-Qualitätszeichen genauso wie das Zertifizierungsdokument und das Qualitätszertifikat sind kein Ersatz für das gesetzlich vorgeschriebene CE-Zeichen und die Leistungserklärung.

1.1.2 Fremdüberwachende Prüfstellen

Den fremdüberwachenden Prüfstellen obliegen folgende Aufgaben:

- Typprüfung und Verfassen des Prüfberichts,
- Auswertung und Vorbereitung des Auswertungsberichts der Typprüfung (nur für unabhängige Experten),
- Verantwortung für die Erstinspektion, d.h. Anwesenheitspflicht bei der Inspektion sowie Verfassen des Beurteilungsberichts,
- Regelmäßige Prüfung von Proben als Teil der FÜ, sowie Verfassen der Prüf-, Auswertungs- und Beurteilungsberichte für die FÜ,
- Verantwortung für die regelmäßige Beurteilung der WPK als Teil der FÜ, inkl. Anwesenheitspflicht bei der Beurteilung und Verfassen des Beurteilungsberichts für die WPK.

Fremdüberwachende Prüfstellen können für ein oder mehrere Fachgebiete der oben genannten Aufgaben in Bezug auf Sandwichelemente und/oder Profile anerkannt sein.

Fremdüberwachende Prüfstellen sind:

- unabhängige Prüflabore gemäß 1.1.3.,
- unabhängige Experten gemäß 1.1.4.,
- eine Zusammenarbeit zwischen einem erfahrenen, unabhängigen Experten und einem nicht anerkannten oder möglicherweise nicht unparteiischen Prüflabor, oder
- unabhängige Prüflabore oder unabhängige Auditierungsstellen für die Erstinspektion und zur regelmäßigen Beurteilung der WPK.

1.1.3 Unabhängige Prüflabore

Unabhängige Prüflabore können ausschließlich Prüflabore mit ausreichender Erfahrung in der Prüfung von Sandwichelementen und/oder Profilen sowie in der Beurteilung der Prüfungen und Prüfergebnisse von Sandwichelementen und/oder Profilen. Unabhängige Prüflabore, die nach dem EPAQ-Verfahren arbeiten, sollten Stellen sein, die durch die Zulassungsstellen der EU Mitgliedsstaaten für Produkte nach den im Abschnitt 1.2. genannten Normen notifiziert wurden.

Erfüllt ein unabhängiges Prüflabor diese Anforderung nicht oder gibt es keine notifizierte Stelle für Eigenschaften, welche in den europäischen Produktnormen definiert sind, so darf der zuständige Qualitätsausschuss über die Anerkennung des Labors als unabhängiges Prüflabor des EPAQ-Verfahrens entscheiden und prüft hierzu, ob es für die Prüfung und/oder die Auswertung von Prüfergebnissen über Sandwichelemente / Profile geeignet ist.

Unabhängige Prüflabore dürfen weder die Auswertung vornehmen noch den Auswertungsbericht zur Typprüfung vorbereiten. Diese Aufgabe obliegt ausschließlich einem unabhängigen Experten.

1.1.4 Unabhängige Experten

1.1.4.1 Allgemeines

Ein unabhängiger Experte ist eine Einzelperson oder eine selbstständig oder als Angestellte eines Prüflabors arbeitende Einzelperson mit nachgewiesenen Kenntnissen in der Sandwich- und/oder Profilvertechnologie. Bei der Beurteilung der werkseigenen Produktionskontrolle kann auch der zuständige, unabhängige Experte einer Auditierungsstelle angehören.

Die unabhängigen Experten des Qualitätsausschusses entscheiden darüber, wer ausreichende Kenntnisse über Sandwichelemente und/oder Profile hat und sich als unabhängiger Experte für eine oder mehrere der folgenden Aufgaben eignet:

- Verantwortung für die Typprüfung gemäß Abschnitt 1.2.2.3, einschließlich Anwesenheitspflicht bei der Prüfung sowie Verfassen des Prüfberichts;
- Auswertung und Vorbereitung des Auswertungsberichts zur Typprüfung;
- Verantwortung für die Erstinspektion, einschließlich Anwesenheitspflicht bei der Inspektion sowie Verfassen des Beurteilungsberichts
- Verantwortung für die FÜ, einschließlich Anwesenheitspflicht bei der FÜ sowie Verfassen der Prüf-, Auswertungs- und Beurteilungsberichte für die FÜ.

1.1.4.2 Der unabhängige Experte für Brandeigenschaften

Die unabhängigen Experten für Brandeigenschaften werden von den bestehenden unabhängigen Experten für Brandeigenschaften des Verbandes ernannt. Ihre Aufgabe ist, die Daten bezüglich Brandverhalten zu prüfen und den Gültigkeitsbereich der bestehenden Prüfberichte zu analysieren.

1.1.4.3 Der unabhängige Experte für Dämmeigenschaften

Die unabhängigen Experten für Dämmeigenschaften werden von den bestehenden unabhängigen Experten für Dämmeigenschaften des Verbandes ernannt. Ihre Aufgabe ist es, die Ergebnisse der Typprüfung zu λ , die U-Werte zu ermitteln und zu überprüfen und den Gültigkeitsbereich der bestehenden Prüfberichte zu analysieren.

1.1.5 Unabhängige Auditierungsstellen

Der Auditierungsstelle obliegt bei der Erstinspektion und der regelmäßigen Beurteilung der WPK die Beurteilung und das Verfassen des Beurteilungsberichts. Die unabhängigen Experten des Qualitätsausschusses entscheiden über die nach den EPAQ-Verfahren arbeitenden Auditierungsstellen.

1.1.6 Prüfbericht

Der Prüfbericht umfasst alle Ergebnisse der Basisprüfungen ohne Berechnung der statistischen Auswertung und ohne weitere Schritte.

1.1.7 Auswertungsbericht

Ein durch einen unabhängigen Experten erstellter Bericht zur Ermittlung der Grundwerte und Grundeigenschaften als Grundlage für die Verleihung und Führung des Qualitätszeichens anhand der entsprechenden Beurteilungs- und Prüfberichte.

Der Auswertungsbericht, der von einem unabhängigen Experten für Brandeigenschaften aufgestellt wurde heißt „Beurteilungsbericht für Brandeigenschaften“ und der Auswertungsbericht, der von einem unabhängigen Experten für Dämmeigenschaften aufgestellt wurde heißt „Beurteilungsbericht für Dämmeigenschaften“.

1.1.8 Beurteilungsbericht

Die Beurteilungen sind das Ergebnis der FÜ und der WPK gemessen an den auf der Leistungserklärung und dem Zertifizierungsdokument erklärten Werten sowie an den Anforderungen der vorliegenden Qualitätsrichtlinien.

Sowohl die Beurteilungsberichte als auch die Zusammenfassungen müssen in englischer Sprache verfasst werden, während die restlichen Unterlagen in der Sprache der fremdüberwachenden Prüfstelle verfasst sein können. Bei Auftreten von Schwierigkeiten kann der zuständige Qualitätsausschuss eine englische Version anfordern.

1.1.9 Notifizierte Stellen

Stellen, die durch Notifizierungsstellen beurteilt und notifiziert werden, welche wiederum durch die EU Mitgliedstaaten ernannt werden. Sie sind dazu befugt, fremdüberwachende Aufgaben zur Beurteilung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit im Sinne der Bauprodukteverordnung auszuführen. Gemäß der entsprechenden harmonisierten europäischen Normen für Sandwichelemente, Profile (siehe Anwendungsbereich) und verwendete Kernwerkstoffe sind notifizierte Stellen ausschließlich in Bezug auf Feuer- und Dämmeigenschaften tätig.

1.2 Grundlage des Qualitätssicherungsverfahrens

1.2.1 Allgemeines

1.2.1.1 Technische Grundlage

Die technische Grundlage für das Qualitätssicherungsverfahren bilden die europäischen Normen:

- EN 14509 für Sandwichelemente;
- EN 14782 für selbsttragende Profile;
- EN 1090 für tragende Profile,

sofern keine gesonderten Richtlinien von den Qualitätsausschüssen vorliegen. Die Bestimmungen der Qualitätsrichtlinien gelten für die normale Anwendung im Innen- und Außenbereich, einschließlich Kühlhäuser, in Europa.

Bezüglich des Brandverhaltens der Produkte nach EN 14509 muss der Hersteller das von einer notifizierten Produkt-Zertifizierungsstelle ausgestellte Zertifikat über die Leistungsbeständigkeit des Produktes besitzen.

Bezüglich des Brandverhaltens der Produkte nach EN 1090-1 muss der Hersteller das von einer notifizierten Produktionskontroll-Zertifizierungsstelle ausgestellte Zertifikat über die Konformität der WPK besitzen.

1.2.1.2 System des Qualitätsmanagements

Unternehmen, die ein EPAQ-Qualitätszeichen führen, müssen mindestens ein Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001-2008 mit umgesetzter WPK vorweisen oder die Anforderungen mindestens eines Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001-2008 mit umgesetzter WPK erfüllen.

1.2.2 Anforderungen an fremdüberwachende Prüfstellen

1.2.2.1 Allgemeine Anforderungen

Die fremdüberwachenden Prüfstellen für die Prüfung und die fremdüberwachenden Prüfstellen für die Auswertung und Beurteilung müssen an den jährlichen Sitzungen der fremdüberwachenden Prüfstellen des EPAQ-Verfahrens teilnehmen, um Berichte über ihre Arbeit abzugeben und um sich über die Qualitätssicherung von PPA-Europe zu informieren. Im Falle der Abwesenheit oder der Nicht-Erfüllung ihrer Aufgaben, sind folgende Maßnahmen zu treffen:

- 1. Abwesenheit oder Verstoß: Information über die Verpflichtung an den Sitzungen teilzunehmen, bzw. die Aufgaben wahrzunehmen und die Konsequenz des Entzugs der Anerkennung als fremdüberwachende Prüfstelle nach der 3. Abwesenheit;
- 2. Abwesenheit oder Verstoß: Versendung eines Briefes mit der Information über die Verpflichtung an den Sitzungen teilzunehmen, bzw. die Aufgaben wahrzunehmen und die Konsequenz des Entzugs der Anerkennung als fremdüberwachende Prüfstelle nach der 3. Abwesenheit;
- 3. Abwesenheit oder Verstoß: Aberkennung des Status als fremdüberwachende Prüfstelle nach dem EPAQ-Verfahren.

1.2.2.2 Anforderungen an fremdüberwachende Prüfstellen für die Prüfung Allgemeine Anforderungen

Für die Prüfung von Sandwichelementen/Profilen gelten die Prüfbestimmungen des EPAQ-Verfahrens. Eine Abweichung von den in EN 14509 für Sandwichelemente, EN 14782 für selbsttragende Profile und/oder EN 1090 für tragende Profile festgelegten Prüfverfahren und von den Prüfbestimmungen des Verbandes ist nicht zulässig.

Fremdüberwachende Prüfstellen für die Prüfung sind entweder unabhängige Prüflabore mit ausreichender Erfahrung in der Prüfung von Sandwichelementen/ Profilen und in der Auswertung der Prüfergebnisse von Sandwichelementen/Profilen gemäß Abschnitt 1.2.2.2.2, oder sie bestehen aus einem Zusammenschluss eines hierin erfahrenen, unabhängigen Experten mit einem bauaufsichtlich nicht anerkannten, möglicherweise abhängigen Prüflabor nach Abschnitt 1.2.2.2.3.

1.2.2.2.1 Anforderungen an unabhängige Prüflabore für die Prüfung

Unabhängige, fremdprüfende Prüflabore müssen die Anforderungen gemäß Abschnitt 1.1.3 erfüllen und nach den Richtlinien der EN ISO 17020 sowie EN ISO 17025 arbeiten.

1.2.2.2.2 Anforderungen an unabhängige, mit Prüflaboren zusammenarbeitende Experten

Unabhängige, mit Prüflaboren zusammenarbeitende Experten können eine fremdprüfende Prüfstelle bilden.

Der unabhängige Experte kann mit externen Prüflaboren zusammenarbeiten, die entweder Abschnitt 1.2.2.2.2 nicht entsprechen oder die erforderliche Erfahrung für eine geeignete Prüfung nicht haben; er kann aber auch mit einem Prüflabor des Herstellers zusammenarbeiten. In diesem Fall trägt der Experte Sorge dafür, dass die Prüfvorrichtungen und –verfahren geeignet sind und dass das Prüflabor unabhängig ist.

1.2.2.3 Anforderungen an fremdüberwachende Prüfstellen für die Auswertung und Beurteilung

1.2.2.3.1 Allgemeine Anforderungen

Die Auswertung der Typprüfung obliegt ausschließlich unabhängigen Experten (siehe 1.1.4), die Erstinspektion des Werks und die regelmäßige Beurteilung zur WPK können durch unabhängige Prüflabore, durch unabhängige Auditierungsstellen oder durch unabhängige Experten (siehe 1.1.3, 1.1.4 und 1.1.5) vorgenommen werden; das Verfassen des Beurteilungsberichts zur FÜ obliegt ausschließlich unabhängigen Prüflaboren oder unabhängigen Experten (siehe 1.1.3 und 1.1.4). Jedes unabhängige Prüflabor muss einen oder mehrere seiner Mitarbeiter zum Verantwortlichen für die EPAQ FÜ ernennen. Diese Ernennungen sind von den Qualitätsausschüssen zu bestätigen.

1.2.2.3.2 Anforderungen an unabhängige Prüflabore für die Auswertung und Beurteilung

Unabhängige Prüflabore müssen die Anforderungen gemäß 1.1.3 erfüllen.

1.2.2.3.3 Anforderungen an unabhängige Experten für die Auswertung und Beurteilung

Unabhängige Experten für die Auswertung und die Beurteilung müssen die Anforderungen gemäß 1.1.4 erfüllen.

Unabhängige Experten für Brandeigenschaften müssen die Anforderungen nach 1.1.4.2 erfüllen.

Unabhängige Experten für Dämmeigenschaften müssen die Anforderungen nach 1.1.4.3 erfüllen.

1.2.2.3.4 Anforderungen an unabhängige Auditierungsstellen für die Beurteilung

Unabhängige Auditierungsstellen für Beurteilung müssen die Anforderungen gemäß 1.1.5 erfüllen.

1.2.3 Anforderungen an unabhängige Experten in den Qualitätsausschüssen

- 1.2.3.1 Mindestens zwei der unabhängigen Experten sind gewählte Mitglieder der jeweiligen Qualitätsausschüsse. Sie müssen von der Mitgliederversammlung (siehe Satzung, Artikel 9) gewählt werden.
- 1.2.3.2 Die unabhängigen Experten der Qualitätsausschüsse müssen gute Kenntnisse in der Prüfung und in der Auswertung der Prüfergebnisse von Sandwichelementen und/oder Profilen vorweisen.

1.2.4 Technische Anforderungen

- 1.2.4.1 Tabelle 2.2 zeigt eine Auflistung unterschiedlicher Eigenschaften für Sandwichelemente und Tabelle 3.1 für Profile, die durch die EPAQ unter Beachtung der verschiedenen Anwendungsbereiche überwacht werden. Die Häufigkeit der Prüfungen sowie die Anzahl der Probekörper zum Zwecke der WPK und der Fremdüberwachung werden in Tabelle 2.4 für Sandwichelemente und in Tabellen 3.8 und 3.9 für Profile festgelegt.

Bei:

- Grenzabmaßen
- mechanischer Festigkeit,
- Dauerhaftigkeit, wo erforderlich,
- Wärmedämmungsleistung,

obliegen folgende Aufgaben (siehe Tabelle 1.1) den am freiwilligen Qualitätssicherungsverfahren des Verbandes beteiligten Parteien:

Aufgabe	Ergebnis	Zuständige Stelle
Typprüfung	Prüfbericht	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.2
Auswertung der Typprüfung zu mechanischen Eigenschaften und Abmessungen	Auswertungsbericht	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.3.3
Auswertung der Typprüfung zu λ - und Berechnung/ Überprüfung der U-Werte	Beurteilungsbericht für Dämmeigenschaften	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.3.3
Erstinspektion	Beurteilungsbericht	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.3
Regelmäßiges Prüfen von Proben im Rahmen der FÜ	Prüf-, Auswertungs und Beurteilungsberichte zur FÜ	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.2
Regelmäßige Beurteilung der WPK im Rahmen der FÜ	Beurteilungsbericht zur WPK	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.3

Tabelle 1.1: Aufgaben der beteiligten Parteien in Bezug auf mechanische Eigenschaften, Messeigenschaften, Dauerhaftigkeit und Wärmedämmungsleistung

1.2.4.2 Bei:

- Brandverhalten
- Feuerwiderstandsfähigkeit, soweit erforderlich
- Leistung bei Beanspruchung durch Feuer von außen, soweit erforderlich

haben die in das freiwillige Qualitätssicherungssystem involvierten Stellen des Verbandes die folgenden Aufgaben zu erfüllen (Tabelle 1.2):

Aufgabe	Ergebnis	Zuständige Stelle
Analyse der Typprüfungsdaten zum Brandverhalten	Beurteilungsbericht der Brandeigenschaften	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.3.3
Regelmäßige Beurteilung zur WPK im Rahmen der FÜ (bei Brandverhalten)	Beurteilungsbericht zur WPK	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.3

Tabelle 1.2: Aufgaben der beteiligten Parteien in Bezug auf Brandeigenschaften

Prüf- und Klassifizierungsberichte sind vorzulegen, wenn hierzu keine CWFT-Beschlüsse vorliegen.

1.2.4.3 Bei:

allen anderen Eigenschaften (z. B. Dichtheit) haben die am freiwilligen Qualitätssicherungsverfahren des Verbandes teilnehmenden Parteien folgende Aufgaben (Tabelle 1.3):

Aufgabe	Ergebnis	Zuständige Stelle
Typprüfung	Prüfbericht	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.2.
Auswertung der Typprüfung	Auswertungsbericht	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.3.3
Regelmäßiges Prüfen von Proben im Rahmen der FÜ	Prüf- und Auswertungsberichte	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.2
Beurteilung der WPK im Rahmen der FÜ (soweit erforderlich)	Beurteilungsbericht zur WPK	Fremdüberwachende Prüfstelle nach 1.2.2.3

Tabelle 1.3: Aufgaben der beteiligten Parteien in Bezug auf weitere Aufgaben

1.2.5 Beurteilung und Überprüfung der Produktleistungen

Um die Korrektheit und Zuverlässigkeit der Leistung sicherzustellen soll die Produktleistung beurteilt und die Produktion im Werk des Herstellers entsprechend eines geeigneten Verfahrens zur Beurteilung und Überprüfung der Produktleistung überwacht werden. Im EPAQ-Verfahren wurden mehrere, für Sandwichelemente und Profile geltende Systeme eingeführt, um dem besonderen Verhältnis zwischen manchen der Haupteigenschaften eines Produkts und den Anforderungen an eine gute Produktqualität Rechnung zu tragen (Tabelle 1.4).

Aufgaben		EPAQ-Systeme				
		A	B	C	D	E
Hersteller	Ermittlung des Produkttyps basierend auf der Typprüfung (inkl. Probenahme), Typberechnung, tabulatorische Werte oder Beschreibungsdokumentation des Produkts			X		X
	Werkseigene Produktionskontrolle	X	X	X	X	X
	Weitere Prüfung der gemäß vorgeschriebenem Prüfplan im Werk entnommenen Probekörper	X	X	X		
Fremdüberwachende Prüfstelle	Ermittlung des Produkttyps auf der Grundlage der Typprüfung (inkl. Probenahme), Typberechnung, tabulatorische Werte oder Beschreibungsdokumentation des Produkts	X	X		X	
	Erstinspektion des Fertigungswerks und der werkseigenen Produktionskontrolle	X	X	X		
	Laufende Überwachung, Beurteilung und Auswertung der werkseigenen Produktionskontrolle	X	X	X		
	Stichprobenführung bevor das Produkt mit dem EPAQ-Qualitätszeichen auf den Markt gebracht wird	X				

Tabelle 1.4: EPAQ-Systeme zur Beurteilung und Überprüfung der Produktleistungen

1.3 Verfahrensrichtlinien zur Verleihung u. Führung des EPAQ-Qualitätszeichens

1.3.1 Verleihung des EPAQ-Qualitätszeichens

- 1.3.1.1 Der Antragsteller muss den „Antrag auf Erteilung des EPAQ-Qualitätszeichens“ bei dem Sekretariat der „European Association for Panels and Profiles“ stellen und dabei die Produktbereiche, für die das EPAQ-Qualitätszeichen gewünscht ist, klar spezifizieren. Dem Antrag ist eine unterzeichnete und rechtsverbindliche Verpflichtungserklärung beizufügen.
- 1.3.1.2 Das Recht zur Führung des Qualitätszeichens „European Panels and Profiles Assured Quality“ (EPAQ) erteilt der Verband, unter vertraglich festgelegten Bedingungen, Herstellern von Sandwichelementen und/oder Profilen, welche die vorliegenden Qualitätsrichtlinien einhalten. Ferner wird das Qualitätszeichen nur für eine bestimmte Produktgruppe verliehen.
- 1.3.1.3 Die Qualitätsrichtlinien für Sandwichelemente und Profile werden erweitert und weiter entwickelt, um den technischen Entwicklungen auf diesem Gebiet Rechnung zu tragen.
- 1.3.1.4 Das Verfahren zur Erlangung eines Qualitätszeichens stellt sich wie folgt dar:
- Der Antragsteller teilt der Geschäftsstelle die von ihm ausgewählten fremdüberwachenden Prüfstellen mit, die für die verschiedenen, zu zertifizierenden Eigenschaften verantwortlich sind:
 - Für Sandwichelemente:
 - Die fremdüberwachende Prüfstelle für Typprüfung der mechanischen Eigenschaften und Abmessungen
 - Die unabhängigen Experten für Brandeigenschaften (wenigstens das Brandverhalten muss zertifiziert werden)
 - Der unabhängige Experte für Dämmeigenschaften
 - Für Profile:
 - Die fremdüberwachende Prüfstelle für Typprüfung der mechanischen Eigenschaften und Abmessungen
 - Die unabhängigen Experten für Brandeigenschaften (wenigstens das Brandverhalten muss zertifiziert werden)
 - Die fremdüberwachenden Prüfstellen teilen dem Antragsteller mit, welche Prüfungen und/oder Dokumente erforderlich sind. Es wird empfohlen, dass die ausgewählten fremdüberwachenden Prüfstellen sich treffen, um die Korrelation ihrer Arbeit sicherzustellen. Die fremdüberwachenden Prüfstellen haben Schweigepflicht über ihre Arbeit;
 - Typprüfung und Verfassen des Prüfberichts über die mechanischen Eigenschaften und Abmessungen durch eine fremdüberwachende Prüfstelle für Prüfungen (siehe 1.2.2.2);
 - Auswertung der Ergebnisse der Typprüfung, die in einem gesonderten Auswertungsbericht eines unabhängigen Experten für Beurteilung (siehe 1.2.2.3.3) angegeben werden. Die Berichte werden dem Antragsteller und der Geschäftsstelle des Verbandes weitergeleitet.
 - Überprüfung der Auswertung (einschließlich Prüfbericht und/oder Auswertungsbericht) durch einen unabhängigen Experten des zuständigen Qualitätsausschusses (siehe 1.2.3). Dieser unabhängige Experte darf nicht derjenige sein, der die Auswertung durchgeführt hat.
 - Die unabhängigen Experten des zuständigen Qualitätsausschusses können über die Heranziehung weiterer unabhängigen Experten zur Überprüfung der Auswertungsberichte entscheiden.
 - Der unabhängige Experte für Brandeigenschaften analysiert die Typprüfungsdaten bezüglich der Brandeigenschaften des Produktes und leitet die Ergebnisse seiner Analyse mit dem Beurteilungsbericht für Brandeigenschaften an die Geschäftsstelle des Verbandes und zu dem Obmann des zuständigen Qualitätsausschusses.
 - Bei Sandwichelementen führt ein unabhängiges Prüflabor für λ -Prüfungen die Typprüfung der Wärmeleitung durch. Dies kann parallel zur Typprüfung der mechanischen Eigenschaften und Abmessungen erfolgen. Der unabhängige Experte für Dämmeigenschaften analysiert und bestätigt die Prüfberichte zu dem λ -Wert, berechnet oder überprüft die Berechnung der U-Werte und leitet die Ergebnisse seiner Analyse mit dem Beurteilungsbericht für Dämmeigenschaften an die Geschäftsstelle des Verbandes und zu dem Obmann des Qualitätsausschusses für Sandwichelemente weiter.

- Eine der oben genannten, am Zertifizierungsprozess beteiligten fremdüberwachenden Prüfstellen hat einen ersten Entwurf des Zertifizierungsdokumentes zu erstellen und die Inhalte einzutragen, die sie verantwortet (mechanische/Dämm-/Brandeigenschaften und Abmessungen) und hat den Bericht dann an die Geschäftsstelle zu senden. Diese wiederum muss den Entwurf zur Vervollständigung an die anderen beteiligten fremdüberwachenden Prüfstellen weiterleiten.
- Das von allen beteiligten fremdüberwachenden Prüfstellen ausgefüllte Zertifizierungsdokument ist von der Geschäftsstelle des Verbandes zu prüfen und danach an den Obmann des zuständigen Qualitätsausschusses weiterzuleiten. Das fertig gestellte Zertifizierungsdokument ist vom Obmann des zuständigen Qualitätsausschusses zu unterzeichnen. Das Zertifizierungsdokument ist für eine Dauer von sechs Jahren gültig. Nach dem Ablauf des Zertifizierungsdokumentes hat die Geschäftsstelle eine formelle Überprüfung des Inhalts durchzuführen. Anschließend kann das Zertifizierungsdokument erneut ausgestellt werden. Für die Neuausstellung braucht die Geschäftsstelle die Bestätigung der für die FÜ verantwortlichen fremdüberwachenden Prüfstelle, dass die zertifizierten Erzeugnisse nicht geändert wurden.
- Sind die Ergebnisse negativ, so stimmt der zuständige Qualitätsausschuss dem Antrag nicht zu. Der Ausschuss muss seinen Ablehnungsbeschluss schriftlich begründen. In diesem Falle kann der zuständige Qualitätsausschuss einen Termin für eine erneute Antragstellung festlegen.
- Der Hersteller hat die Möglichkeit, Widerspruch gegen den ablehnenden Beschluss einzulegen. Der Hersteller muss seine Argumente für die Erteilung der Zertifizierungsdokumente an seine Erzeugnisse in der nächsten Sitzung des zuständigen Qualitätsausschusses vorbringen.
- Erstinspektion umfasst die Inspektion des Werks sowie die Beurteilung zu WPK durch eine fremdüberwachende Prüfstelle für Auswertung und Beurteilung, und mündet in die Erstellung des Beurteilungsberichts. Für bereits genehmigte, durch den zuständigen Qualitätsausschuss bestätigte Systeme ist diese Inspektion nicht zwingend erforderlich.
- Hat ein Antragsteller zwei oder mehrere Produktionswerke, in welchen exakt die gleichen Erzeugnisse hergestellt werden, so muss für die Produktionsstätten jeweils ein Zertifizierungsdokument, jedoch mit dem gleichen Inhalt ausgestellt werden. Die verantwortliche Gesellschaft des Konzerns hat schriftlich zu bestätigen, dass die Erzeugnisse der betreffenden Produktionslinien seiner Produktionswerke exakt die gleichen sind. Diese Bestätigung, die entsprechenden Produktionsverfahren und Dokumentation müssen durch die fremdüberwachende Stelle, die für die Erstinspektion verantwortlich ist, vor Ort überprüft werden.
- Nach der Erteilung der Zertifizierungsdokumente hat der Hersteller einen Vertrag zur FÜ mit einer fremdüberwachenden Prüfstelle zu schließen.
- Nach der ersten FÜ und wenn die Anforderungen erfüllt sind (mit oder ohne Anmerkungen) und der Beurteilungsbericht zur FÜ durch die fremdüberwachende Prüfstelle ausgestellt wurde, wird das Qualitätszertifikat dem Hersteller verliehen.
- Der Antragsteller hat die Kosten der Prüfungen und der Auditierung zu tragen.
- Das Qualitätszertifikat, das durch den Geschäftsführer des Verbandes und durch den Obmann des zuständigen Qualitätsausschusses unterzeichnet ist, wird dem Antragsteller erteilt. Dieser kann nun das EPAQ-Qualitätszeichen für die zertifizierten Erzeugnisse verwenden.

1.3.2 Führung des EPAQ-Qualitätszeichens

- 1.3.2.1 Qualitätszeichenbenutzer dürfen das Qualitätszeichen ausschließlich für Erzeugnisse verwenden, die die Qualitätsrichtlinien einhalten und denen das Qualitätszeichen erteilt wurde.
- 1.3.2.2 Die Inhaber des EPAQ-Qualitätszeichens dürfen das Qualitätszeichen ausschließlich in Verbindung mit einer Zertifizierungsnummer verwenden.
- 1.3.2.3 Allein die „European Association for Panels and Profiles“ ist dazu befugt, die Erstellung eines Mittels zur Identifizierung des Qualitätszeichens und die Lieferung dieser an den Qualitätszeichenbenutzer, oder die Aushändigung des Qualitätszeichens und die detailliertere Gestaltung dessen Verwendung zu erlauben.

- 1.3.2.4 Der Vorstand erlässt Sonderbestimmungen für die Anwendung des Qualitätszeichens in der Werbung zur Garantie der Wettbewerbsintegrität und zur Verhinderung von Missbrauch. Die Einzelwerbung darf nicht dadurch gestört werden, obwohl dieses Prinzip auch für die Wettbewerbsintegrität gilt.
- 1.3.2.5 Bei Aberkennung des Rechts auf Führung des Qualitätszeichens sind das Zertifizierungsdokument und das Qualitätszertifikat zurück zu geben. Das gleiche gilt bei Auslauf des Rechts auf Führung des Qualitätszeichens aus irgendeinem anderen Grund.
- 1.3.2.6 Sandwichelemente und Profile, gemäß den vorliegenden Qualitätsrichtlinien, werden durch harmonisierte Normen geregelt. Angaben über ihre Leistungen bezüglich der grundlegenden Anforderungen, wie sie in den anzuwendenden harmonisierten technischen Spezifikationen definiert sind, dürfen nur gemacht werden sofern sie in der Leistungserklärung aufgeführt sind. Angaben über ihre Leistungen bezüglich der vorliegenden Qualitätsrichtlinien, wie sie in diesen Qualitätsrichtlinien definiert sind, dürfen nur gemacht werden sofern sie in dem EPAQ-Zertifizierungsdokument enthalten und spezifiziert sind. Produktinformationen des Herstellers mittels Internet, Broschüren, technische Unterlagen, etc. müssen die gleichen Leistungsangaben enthalten wie in der Leistungserklärung und dem Zertifizierungsdokument, außer sie sind eindeutig gesetzlich im Mitgliedsland geregelt.
- 1.3.2.7 Ein Qualitätszeichen kann aberkannt werden, falls Eigenschaften veröffentlicht werden, welche nicht mit den Vorgaben von 1.3.2.6 übereinstimmen.

1.3.3 Überwachung des EPAQ-Qualitätszeichens

- 1.3.3.1 Die „European Association for Panels and Profiles“ ist befugt und wird angehalten, die Führung des Qualitätszeichens und die Einhaltung der Qualitätsrichtlinien zu überwachen.
- 1.3.3.2 Jeder Qualitätszeichenbenutzer muss die erforderlichen Maßnahmen treffen, um sicherzustellen, dass die Qualitätsrichtlinien eingehalten werden.
- 1.3.3.3 Außerdem muss er seine Erzeugnisse, sofern ein Qualitätszeichen für sie besteht, einer fremdüberwachenden Prüfstelle vorlegen. Dies erfolgt durch ein durch den Verband (Stichprobenführung) bestelltes Prüflabor. Die entstandenen Kosten trägt der Qualitätszeichenbenutzer.
- 1.3.3.4 Ergibt sich bei einer Prüfung ein negatives Ergebnis bzw. fällt ein Produkt bei der Qualitätskontrolle durch, so richtet der zuständige Qualitätsausschuss eine Wiederholung der Prüfung ein. Der Qualitätszeichenbenutzer kann ebenfalls beantragen, dass die Prüfung erneut durchgeführt wird.
- 1.3.3.5 Ein Prüfbericht wird durch den bestellten Prüfer für jedes Prüfergebnis erstellt. Der Verband und der Qualitätszeichenbenutzer erhalten je eine Ausfertigung davon.
- 1.3.3.6 Sollten überprüfte Erzeugnisse unberechtigterweise abgelehnt werden, so trägt die ablehnende Stelle die Prüfkosten; sollte die Ablehnung berechtigt sein, so trägt der jeweilige Qualitätszeichenbenutzer die entsprechenden Kosten.

1.3.4 Sanktionen bei Mängeln

- 1.3.4.1 Sollte der zuständige Qualitätsausschuss Mängel in der Qualitätskontrolle feststellen, so schlägt er dem Vorstand der „European Association for Panels and Profiles“ Sanktionen vor. Diese hängen von der Schwere der Mängel ab:
- Zusätzliche Anforderungen im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle
 - Erhöhte Stichprobenführung
 - Abmahnung

- Vertraglich geregelte Sanktion in Höhe von max. 5.000 €.
- Zeitlich begrenzte bzw. dauerhafte Aberkennung des Qualitätszeichens.

1.3.4.2 Die in Abschnitt 1.3.4.1 genannten Maßnahmen können miteinander verbunden werden.

1.3.4.3 In jedem Fall ist die betroffene Partei anzuhören.

1.3.4.4 In dringenden Fällen ist der Geschäftsführer der „European Association for Panels and Profiles“ befugt, vorläufig und mit sofortiger Wirkung das Qualitätszeichen abzuerkennen. Diese Entscheidung muss innerhalb von 14 Tagen durch den Vorstand der „European Association for Panels and Profiles“ bekräftigt werden.

1.3.5 Anfechtungen

1.3.5.1 Qualitätszeichenbenutzer können beim zuständigen Qualitätsausschuss binnen vier Wochen ab Erlass des Bescheids Widerspruch gegen einen Sanktionsbeschluss einlegen.

1.3.5.2 Auf den Widerspruch ist in der nächstgeplanten Sitzung des zuständigen Qualitätsausschusses zu antworten, sofern der Widerspruch vier Wochen vor der genannten Sitzung eingegangen ist.

1.3.5.3 Sollte der zuständige Qualitätsausschuss den Widerruf zurückweisen, so hat die widersprechende Partei das Recht, innerhalb von vier Wochen nach Zugang der Entscheidung gerichtliche Schritte einzuleiten.

1.3.6 Erneute Verleihung

Sollte das Recht auf Führung des Qualitätszeichens aberkannt werden, so kann das Recht auf Führung des Qualitätszeichens nach einer erfolgreich durchgeführten Neuprüfung wieder eingeräumt werden. Das Verfahren hierzu entspricht diesen Qualitätsrichtlinien. Das Gremium kann allerdings auf Vorschlag des zuständigen Qualitätsausschusses der „European Association for Panels and Profiles“ zusätzliche Bedingungen auferlegen.

1.4 Inhalt des Zertifizierungsdokuments

INHALT		SE	PROFILE
TITELSEITE	Hersteller (Name und Adresse)	X	X
	Herstellwerk	X	X
	Sandwichelement- ¹ /Profiltypen ¹ Die Kriterien, auf Grund dessen die Sandwichelemente in geeignete Familien für die Zugehörigkeit zu einem gleichen ZD eingeordnet werden können, lauten wie folgt: - Die Kategorie des Kernwerkstoffs (PUR, MW, EPS etc.); - Das Deckschichtmaterial (d.h. Stahl, Aluminium); - Das Werk, wenn verschiedene Werke dasselbe Erzeugnis fertigen.	X	X
	Erstelldatum	X	X
	Verfalldatum	X	X
	Zertifizierungsnummer – Das EPAQ-Qualitätszeichen ist nur in Verbindung mit dieser(diesen) Zertifizierungsnummer(n) zu führen.	X	X
	Anzahl der umfassten Seiten	X	X
	Bestimmung zur Verleihung des EPAQ-Qualitätszertifikats und des EPAQ-Qualitätszeichens: „Dies Zertifizierungsdokument gilt nur in Verbindung mit dem gültigen begleitenden Qualitätszertifikat. Das Qualitätszertifikat wird erst nach der ersten Fremdüberwachung verliehen, wenn die Anforderungen des vorliegenden Zertifizierungsdokuments erfüllt sind.“	X	X
	Allgemeines	X	X
Sandwichelement-/Profil- ¹ Typen und Definition der verwendeten Werkstoffe	X	X	
¹ Der Hersteller muss angeben, welche Profile ausschließlich als Deckelemente eingesetzt werden, da der Versuch zur Ermittlung der Beständigkeit gegen Punktlasten nur für Deckelemente erforderlich ist.		X	
Sandwichelement-/Profiltypen	X	X	
Kennwerte und Zusammenstellung	X	X	
Deckschichten – die metallische Beschichtung muss nicht genannt werden, da sie in den Zertifizierungsdokumenten des Vormaterials definiert ist; - angewendete Grenzabmaße (d.h. für Stahl, normale bzw. Sondergrenzabmaße, gemäß EN 10143); - die entsprechenden Normen für die angewendete Beschichtung (d.h. organische Beschichtung gemäß EN 10169)	X		
Bleche (Stahl, Aluminium etc.)		X	

Tabelle 1.5: Inhalt des Zertifizierungsdokuments

INHALT		SE	PROFILE
	Kernwerkstoff – im Zertifizierungsdokument muss der gleiche Name der Schaumabgabe wie im Prüfbericht oder in Prüfberichten über Brandverhalten angegeben werden.	X	
	System für Korrosionsschutz		X
	Klebstoff – im Zertifizierungsdokument muss der gleiche Name des Klebstoffs wie im Brandprüfbericht oder in Brandprüfberichten angegeben werden.	X	
Erklärte Kenngrößen sind mit zwei oder drei signifikanten Werten anzugeben.	Kriterien der Materialsicherheit und Knitterspannungen (siehe unten Tabellen 4-6)	X	
	Beständigkeit gegen Punktlasten		X
	Brandverhalten - die Brandverhaltensklasse nach dem Klassifizierungsbericht muss angegeben werden (d.h. mindestens Klasse C-s3, d0)	X	X
	Feuerwiderstandsfähigkeit, wenn angegeben	X	X
	Leistung bei Beanspruchung durch Feuer von außen, wenn angegeben	X	X
	Dauerhaftigkeit, wenn angegeben	X	X
	Wasserdurchlässigkeit, wenn angegeben	X	X
	Luftdurchlässigkeit, wenn angegeben	X	X
	Wasserdampfdurchlässigkeit, wenn angegeben	X	X
	Luftschalldämmung, wenn angegeben	X	
	Schallabsorption, wenn angegeben	X	
	Beständigkeit gegen Beanspruchung durch Begehen, wenn angegeben	X	
	Tabelle 1: U-Werte zur Wärmeleitungsfähigkeit (W/m^2K) – nur λ -Werte angeben	X	
	Tabelle 2: Anforderungen an die Produktionskontrolle des Kernwerkstoffs mit Deckschichten (mechanische Werte)	X	
	Tabelle 3: Langzeitschubfestigkeit	X	
Tabelle 4: Materialsicherheitswerte γ_M für Sandwichelemente	X		
Tabelle 5: Knitterspannungen (MPa) für Außenseiten	X		
Tabelle 6: Knitterspannungen (MPa) für Innenseiten	X		
Information darüber, wie man zwischen verschiedenen Elementdicken zu interpolieren ist.	X		
	Skizzen	X	X
	Unterzeichnung durch den Obmann des zuständigen Qualitätsausschusses	X	X

Tabelle 1.5 (fortgesetzt): Inhalt des Zertifizierungsdokuments

2 QUALITÄTSRICHTLINIEN FÜR SANDWICHELEMENTE

2.1 Anforderungen an die Eigenschaften der Sandwichelemente

2.1.1 Querkzugfestigkeit der Sandwichelemente

Der Grenzwert für die Querkzugfestigkeit der Sandwichelemente ist festgelegt mit:

- PUR/PIR, EPS/XPS: 0.06 MPa als charakteristischer Kennwert (5 %-Fraktile)
- Sonstige Kernwerkstoffe: 0.03 MPa als charakteristischer Kennwert (5 %-Fraktile)

Anmerkung: Die angegebenen Werte sind aufgrund der differierenden Anforderungen an die Dauerhaftigkeitsversuche unterschiedlich. Für die bekannten PUR/PIR und EPS/XPS Kernwerkstoffe sind Dauerhaftigkeitsversuche nach EN 14509 nicht vorgeschrieben (lediglich DUR1 für EPS/XPS). Es liegen jedoch bis jetzt keine Erfahrungswerte für diese Kernwerkstoffe mit einer Zugfestigkeit von weniger als 0.06 MPa vor. Für andere Kernwerkstoffe sind Dauerhaftigkeitsversuche immer vorgeschrieben.

2.1.2 Verhalten im Brandfall

Die Sandwichelemente müssen mindestens die Klassifizierung C-s3,d0 erreichen und müssen ein Zertifikat über die Leistungsbeständigkeit besitzen.

Alle Arten von Kernwerkstoff des Sandwichelements, ausgenommen Mineralwolle, müssen gemäß EN ISO 11925-2 am nackten Kernwerkstoff mit dem Prüfergebnis "Bestanden" für die 30s Beanspruchung getestet werden. Sandwichelemente, die diese Anforderung nicht erfüllen, können das EPAQ-Qualitätszeichen nicht erhalten.

2.2 Überprüfung der Eigenschaften

2.2.1 Allgemeines

Die Überwachung der Elementproduktion wird durch die werkseigene Produktionskontrolle in Verbindung mit einer Fremdüberwachung sichergestellt. Es gelten hierbei die folgenden Bestimmungen der vorliegenden Richtlinien:

Der Hersteller muss mit dem Verband eine Überwachungsvereinbarung treffen, um das EPAQ-Qualitätszeichen führen zu dürfen. Es muss eine geeignete fremdüberwachende Prüfstelle mit der Überwachung der Einhaltung der Qualitätsrichtlinien beauftragt werden, um die Anforderungen gemäß der Qualitätsrichtlinien erfüllen zu können.

Nachdem sichergestellt ist, dass die fremdüberwachende Prüfstelle die Anforderungen nach Abschnitt 1 erfüllt, muss der Verband einen Vertrag mit der vom Hersteller ausgesuchten fremdüberwachenden Prüfstelle schließen, der sicherstellt, dass die Arbeit auf der Grundlage dieser Richtlinien erfolgt.

Die Durchführung der Inspektionen sowie der Dokumentationstyp werden durch den Qualitätsausschuss für Sandwichelemente in Absprache mit der fremdüberwachenden Prüfstelle, die die Fremdüberwachung durchführt, bestimmt.

Die Beurteilungs- und FÜ-Berichte sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren.

Die fremdüberwachenden Prüfstellen müssen ihre Arbeit durch gemeinsame Treffen koordinieren. Diese Treffen sollten im Rahmen von Zusammenkünften des Qualitätsausschusses für Sandwichelemente stattfinden.

Die fremdüberwachenden Prüfstellen haben alle Bestandteile und deren Anteile am Schaumsystem im Fall geschäumter Sandwichelemente zu prüfen. Die fremdüberwachenden Prüfstellen können die WPK-Berichte mit den Ergebnissen der Typprüfung vergleichen. Für die Begutachtung und die regelmäßige Überwachung benötigen die fremdüberwachenden Prüfstellen die Bezeichnung des Schaumsystems und die Bezeichnungen aller Bestandteile.

2.2.2 Vormaterial

Wenn der Hersteller des Endproduktes Vormaterial beschafft, dessen Kennwerte bereits gemäß den Vorschriften der im Anwendungsbereich der vorliegenden Richtlinien genannten, harmonisierten europäischen Normen ermittelt sowie durch den Zulieferer des Vormaterials anhand eines Abnahmeprüfzeugnisses 3.1. nach EN 10204 für jede Charge deklariert sind, so verlangt das System des Endproduktherstellers lediglich eine Dokumentenprüfung, um sicherzustellen, dass die Eigenschaften mit den Spezifikationen des Produktherstellers übereinstimmen; vorausgesetzt, das Fertigungsverfahren des Endprodukts hat keine negativen Auswirkungen auf die Eigenschaften.

Eine Charge wird in der entsprechenden Produktnorm (d.h. EN 10346) definiert. Eine Charge muss in einem und dem gleichen Produktionslauf gefertigt werden.

Das Abnahmeprüfzeugnis 3.1. muss folgende Angaben umfassen:

- Name des Coilcoaters (Beschichters) / Herstellers
- Coil-Nr. bzw. Coilchargennummer
- Breite des Coils
- Angabe des Vormaterialtyps- und grades
- Angabe des Nennauflagegewichts des metallischen Überzugs gemäß EN 10346 oder anderer zertifizierten Auflagen
- Format und Nennblechdicke (t_N) (jeweils in mm)
- Toleranzen (normale oder Sondertoleranzen)
- Beschichtungssystem
- Auflagegewicht des metallischen Überzugs (g/m^2), nach EN 10346 ermittelt
- Ist-Schichtstärke der organischen Beschichtung auf der Sichtseite / Rückseite in mm
- Ist-Werte der mechanischen Werkstoffeigenschaften (siehe auch EN 10346 für Stahl bzw. EN 485-2 für Aluminium)
- Streckgrenze oder 0,2 % Dehngrenze ($R_{eH}/R_{p0,2}$) in MPa
- Zugfestigkeit (R_m) in MPa
- Bruchdehnung A_{80mm}/A_{50mm} gemäß den technischen Spezifikationen in %
- Zink-Haftfestigkeit erforderlich für Stahl mit metallischer, organischer Beschichtung für Kaltumformung.

Andernfalls kann das Vormaterial nicht für die Fertigung verwendet und muss abgelehnt werden.

Sollte ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nicht vorliegen, müssen alle oben genannten Angaben durch den Hersteller selber ermittelt werden.

Beim Vorliegen eines unvollständigen, nicht alle oben genannten Angaben enthaltenden Abnahmeprüfzeugnisses, muss der Hersteller die fehlenden Angaben selber ermitteln.

2.2.3 Typprüfung

2.2.3.1 Allgemeines

Alle Kennwerte in EN 14509 werden erforderlichenfalls einer Typprüfung unterworfen. Hiervon ausgenommen ist die Leistung Brandverhalten bei Heranziehung der CWFT-Option, bei der die Messung nach EN 14509 erforderlich ist, um sicherzustellen, dass das Erzeugnis die für die CWFT geforderte Festlegung erfüllt.

Die Interpolation von Kennwerten ist zwischen verschiedenen Sandwichelementstärken (d.h. 60 mm / 120 mm / 200 mm) erlaubt.

Produktfamilien:

Für eine Zertifizierung nach dem EPAQ-Verfahren kann die Auswertung gemäß EN 14509 erfolgen. Die Festlegung von Familien obliegt Experten des Verbandes.

- 2.2.3.2 **Zusätzliche Anforderungen nach dem EPAQ-Verfahren**
Grenzabmaße und Dämmeigenschaften unterliegen einer Typprüfung mit zusätzlichen Anforderungen der European Association for Panels and Profiles; siehe hierzu Abschnitt 2.2.6 und Tabelle 2.3.
- 2.2.3.3 **Verantwortung**
Die Typprüfung ist durch fremdüberwachende Prüfstellen nach Abschnitt 1.2.2.2 durchzuführen. Die Auswertung und Vorbereitung des Auswertungsberichts obliegen fremdüberwachenden Prüfstellen für Auswertung und Beurteilung nach 1.2.2.3.
- 2.2.3.4 **Typprüfung**
Die Typprüfung kann entweder in einem Prüflabor oder in einem Werk des Herstellers durchgeführt werden. Für die Eichung und Überwachung der Versuche ist die Anwesenheit eines unabhängigen Vertreters einer fremdüberwachenden Prüfstelle unabdingbar.

2.2.4 Erstinspektion und Fremdüberwachung

2.2.4.1 Allgemeines

Ist eine Erstinspektion erforderlich, so ist sie vor der ersten FÜ durchzuführen. Während der Erstinspektion hat die verantwortliche fremdüberwachende Prüfstelle die Produktionsausstattung, die Lagerräume für Vormaterial und die Kessel für Chemikalien sowie die WPK des Herstellers einschließlich des Prüflabors zu untersuchen.

Die regelmäßige Inspektion inkl. der Stichprobenführung erfolgt mindestens zweimal im Jahr im Werk des Qualitätszeichenbenutzers gemäß dem Überwachungsvertrag.

2.2.4.2 Verantwortung

Die Erstinspektion wird durch fremdüberwachende Prüfstellen für Auswertung und Beurteilung gemäß 1.2.2.3 und die FÜ-Prüfungen werden durch fremdüberwachende Prüfstellen für Prüfungen gemäß 1.2.2.2 durchgeführt.

2.2.4.3 Verfahren

Die FÜ muss in Übereinstimmung mit der in Tabelle 2.4 beschriebenen Prüfungsordnung durchgeführt werden. Die Probenahme und die Versuche sind durch eine fremdüberwachende Prüfstelle durchzuführen oder können vom Hersteller in Anwesenheit und unter der Verantwortung einer fremdüberwachenden Prüfstelle durchgeführt werden.

Zum Datum der Fremdüberwachung und des Zertifizierungsdokuments sollen Proben eines Sandwichelementtyps (eine Zusammenstellung für Geometrie der Deckschichten, eine für den Kernwerkstofftyp, eine für die Elementdicke) aus dem laufenden Produktionsprozess durch die fremdüberwachende Prüfstelle entnommen werden. Die entnommenen Typen von Sandwichelementen sollten im Laufe der Zeit gewechselt werden, um die gesamte Produktpalette (also einschließlich Dach- und Wandelemente, wenn zutreffend) und den Gültigkeitsbereich des Zertifizierungsdokuments abzudecken.

Eine FÜ eines Herstellers kann für beide Hauptanwendungen (Dach und Wand), für alle Geometrien von Deckschichten und für alle Typen von Kernwerkstoff innerhalb der gleichen Kategorie (d.h. alle Sorten von MW, alle PUR-Dichten, etc.) gültig sein, auch wenn verschiedene Zertifizierungsdokumente vorliegen.

Die zu überprüfenden Sandwichelemente sind dem laufenden Produktionsprozess durch die fremdüberwachende Prüfstelle zu entnehmen.

Sollte die fremdüberwachende Prüfstelle feststellen, dass zertifizierte Erzeugnisse im gesamten, drei jährigen Gültigkeitszeitraum nicht gefertigt wurden, so muss sie solche Fälle dem Qualitätsausschuss für Sandwichelemente melden.

Für jede Produktionsstätte von Sandwichelementen muss die interne WPK durch eine FÜ mindestens zweimal im Jahr bestätigt werden. Die verantwortliche fremdüberwachende Prüfstelle muss zweimal jährlich im Produktionsstandort persönlich anwesend sein. Jeder einzelner Kennwert der WPK muss der fremdüberwachenden Prüfstelle durch den Hersteller zur Verfügung gestellt werden.

Die Ergebnisse der Fremdüberwachung werden im Prübericht, im Auswertungs- sowie im Beurteilungsbericht zu FÜ der fremdüberwachenden Prüfstelle aufgezeichnet. Dem Hersteller und dem Sekretariat des Verbandes ist gleichzeitig jeweils eine Ausfertigung der Berichte zu übermitteln.

Dem Qualitätsausschuss für Sandwichelemente obliegt die Überprüfung der Auswertung der Ergebnisse im Rahmen der FÜ.

Wenn die Versuchsergebnisse im Rahmen der Fremdüberwachung nicht zufrieden stellend sind, so fordert die fremdüberwachende Prüfstelle den Hersteller auf, geeignete Maßnahmen zur Behebung der festgestellten Mängel zu treffen. Sollten die Mängel nicht innerhalb der vereinbarten Frist behoben werden, so informiert die zuständige fremdüberwachende Prüfstelle den Qualitätsausschuss für Sandwichelemente darüber. Dieser wiederum muss über die weiteren Maßnahmen entscheiden.

Die Frist, innerhalb welcher die Hersteller reagieren und berichten müssen, hängt von der Schwere der Mängel ab:

- sechs Monate oder bis zum Zeitpunkt der nächsten FÜ bei geringfügigen Mängeln, die die Wirksamkeit der WPK bzw. die Qualität des Erzeugnisses nicht beeinträchtigen oder wenn das Erzeugnis sogar eine höhere Qualität aufweist, obwohl die FÜ-Messwerte außerhalb der im ZD angegebenen Toleranzen liegen;
- zwei Monate im Falle von Mängeln mittleren Schweregrades, welche die Qualität des Erzeugnisses nur bei Eigenschaften von niedrigerer Bedeutung beeinträchtigen, sodass sie keinen direkten Einfluss auf die Qualität des Produkts haben, oder welche die Wirksamkeit der WPK auf eine Art und Weise beeinflussen, dass die allgemeine Funktionstüchtigkeit sowie die Effizienz davon unberührt bleiben;
- sofort im Falle von schwerwiegenden Mängeln, welche die Wirksamkeit der WPK und/oder die Qualität des Erzeugnisses in seinen Haupteigenschaften erheblich beeinträchtigen. In diesem Falle müssen die Geschäftsstelle von PPA-Europe sowie der Qualitätsausschuss für Sandwichelemente unmittelbar davon unterrichtet werden, damit sie sich über die Aberkennung des EPAQ-Qualitätszertifikats beraten.

Bei schwerwiegenden Mängeln und Mängeln mittleren Schweregrads muss die fremdüberwachende Prüfstelle prüfen, ob der Hersteller die Nicht-Konformität geklärt hat oder nicht; das Ergebnis der durch den Hersteller betroffenen Maßnahmen ist den FÜ-Berichten beizufügen. Die Ergebnisse der FÜ lauten demnach entweder „Anforderungen erfüllt“ oder „Anforderungen nicht erfüllt“.

Die Prüfung der Maßnahmen zur Beseitigung von geringfügigen Mängeln durch die fremdüberwachende Prüfstelle kann während der nächsten FÜ erfolgen. Ein extra Besuch vorab ist nicht erforderlich. Das Ergebnis der Maßnahmen zur Beseitigung der geringfügigen Mängel kann den FÜ-Berichten beigefügt oder auch separat behandelt werden. Nach Überprüfung des Ergebnisses kann der ursprüngliche FÜ-Vermerk „Anforderungen erfüllt mit Hinweisen“ entweder beibehalten oder in „Anforderungen erfüllt“ abgeändert werden.

Wenn Fremdüberwachungsprüfungen zweimal hintereinander negativ ausfallen (d.h. die Anforderungen des ZD werden nicht erfüllt), so wird die Zertifizierung aufgehoben und das EPAQ Qualitätszeichen aberkannt.

- 2.2.4.4 Bewertung der Versuchsergebnisse für die mechanischen Eigenschaften
Kein Einzelergebnis der Prüfungen in der FÜ darf unterhalb des erklärten Wertes liegen. Andernfalls müssen weitere Proben entnommen und getestet werden und der 5%-Fraktilwert muss erneut ermittelt werden. Der so ermittelte Kennwert darf nicht unterhalb des erklärten Werts liegen. Andernfalls wird dem Sandwichelement das Qualitätszeichen aberkannt. Für die erneute Ermittlung des 5%-Fraktilwerts kann $k = 1,65$ angenommen werden.
- 2.2.4.5 Auswertung der Versuchsergebnisse für andere Eigenschaften
Kein Einzelergebnis der Prüfungen in der FÜ darf unterhalb des erklärten Werts liegen. Andernfalls müssen zusätzliche Proben geprüft werden.
- 2.2.4.6 Leistung der Wärmedämmung
Die Überwachung der Wärmedämmungsleistung muss nach Abschnitt 2.2.6 durchgeführt werden. Im Falle von vorgefertigten Kernwerkstoffen kann die Überwachung auch die Aufgabe des Herstellers des Kernwerkstoffs sein.

2.2.5 Verfahren der WPK

- 2.2.5.1 Allgemeines
Dem Hersteller obliegt die Implementierung eines Systems, welches sicherstellt, dass die erklärten Werte aller Kennwerte nach EN 14509 eingehalten werden. Der Tabelle 2.4. sind zu entnehmen, welche Prüfungsverfahren für die WPK und für die Fremdüberwachung anzuwenden sind, die Anzahl der Probekörper sowie die Häufigkeit der WPK und der Fremdüberwachung.
- 2.2.5.2 WPK für Sicherheit in den Brandeigenschaften
Die WPK für Sicherheit in den Brandeigenschaften ist gemäß EN 14509 durchzuführen.

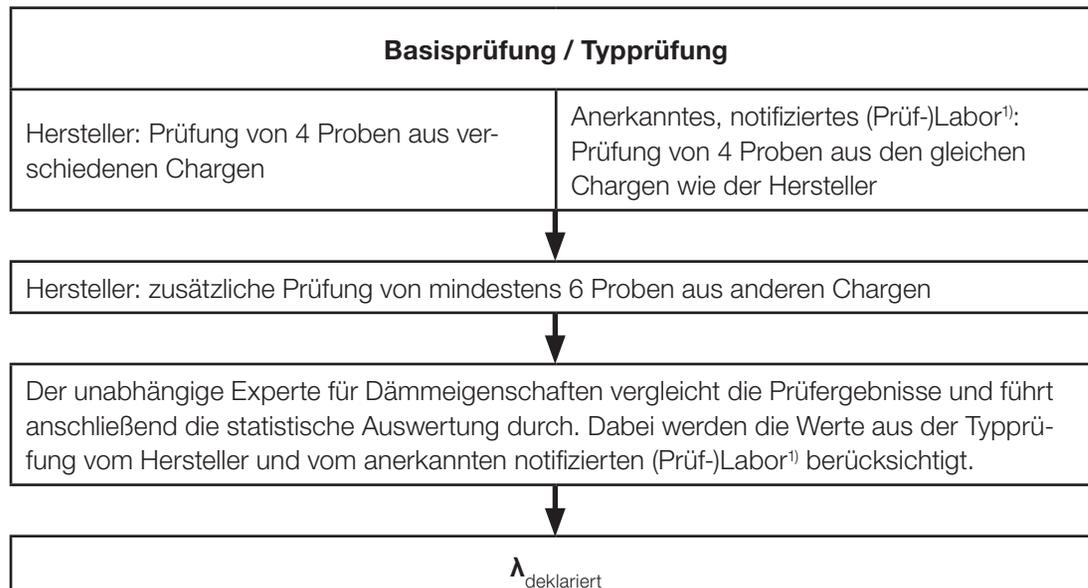
2.2.6 Typprüfung, FÜ- und WPK-Verfahren für Dämmeigenschaften

- 2.2.6.1 Bestimmung der Wärmeleitung auf der Grundlage von EN 14509
Die deklarierte Wärmeleitung ($\lambda_{\text{deklariert}}$) wird gemäß den Verfahren festgesetzt, die in der entsprechenden Produktnorm für den Kernwerkstoff in der im Sandwichelement für die Dämmung angewendeten Richtung beschrieben sind. Für vorgeformte CE-markierte Kernstoffe aus Mineralwolle können die Werte und die Ergebnisse des Herstellers des Kernwerkstoffs ohne weitere Prüfung herangezogen werden, wenn der Hersteller über ein Qualitätssystem nach den Anforderungen der EN 13172 verfügt, wenn die CE-Markierungen die λ -Werte für die bei der Herstellung der Sandwichelemente verwendete Ausrichtung angeben und wenn die Leistungen des Kernwerkstoffs unter Verantwortung einer fremdüberwachenden Prüfstelle im AVCP System 1+ (EPAQ Verfahren A von PPA-Europe) überwacht werden. Jedoch muss eine externe Prüfung durch eine fremdüberwachende Prüfstelle für Sandwichelemente erfolgen.

Für andere Werkstoffe als die Kernwerkstoffe (d.h. Metallbleche) sind tabellarische Werte gemäß EN 10456 zu verwenden.

Die deklarierte Wärmeleitung ($\lambda_{\text{deklariert}}$) und der Bemessungswert der Wärmeleitung ($\lambda_{\text{Bemessung}}$) sind zu bestimmen. Bei veralteten Werten ist $\lambda_{\text{deklariert}}$ gleich $\lambda_{\text{Bemessung}}$ (wenn nicht anders angegeben). Danach ist der Wert der Wärmeleitung (U_{ds}) für das Sandwichsystem ohne Berücksichtigung der Querdichtungen aber mit Berücksichtigung der Wirkungen der Längsdichtungen gemäß EN 14509 zu berechnen.

Hinweis: $\lambda_{\text{Bemessung}}$ wird auf nationaler Ebene entschieden.



1) Anerkannt durch PPA-Europe für Prüfung zu Wärmeleitung: nachdem es keine notifizierten Stellen für Dämmeigenschaften im Sinne von EN 14509 gibt, können die Prüfungen durch notifizierte Stellen für die Prüfung von PUR-Wärmeleitung gemäß EN 13165, von MW gemäß EN 13162, von EPS gemäß EN 13163 oder von XPS gemäß EN 13164 aus der Liste der durch PPA-Europe für die Prüfung zu Dämmeigenschaften anerkannten, fremdüberwachenden Prüfstellen durchgeführt werden.

Abbildung 2.1: Fließtabelle zur Bestimmung der Wärmeleitung

2.2.6.2 Verfahren für Sandwichelemente mit PUR Kern

Die Methode nach dem „Fest-Inkrement-Verfahren“ ist anzuwenden (für Kernwerkstoff mit CO₂ als Treibgas müssen weitere Anforderungen erfüllt werden).

2.2.6.2.1 Basisprüfung / Typprüfung

- λ - Erstprüfung: Es müssen 4 Proben 20 mm dick, ausgeschnitten aus der Mitte von Sandwichelementen aus verschiedenen Herstellungskampagnen und Dicken wie vereinbart mit dem anerkannten notifizierten (Prüf-)Labor¹⁾, ohne Deckbleche, gleichzeitig durch den Hersteller und durch ein anerkanntes notifiziertes (Prüf-)Labor aus der Liste der durch PPA-Europe für die Prüfung der Wärmeleitung anerkannten, fremdüberwachenden Prüfstellen geprüft werden. Der Hersteller übernimmt die Koordinierung der parallel-laufenden Prüfungen.
- Normalitätsprüfung: die gleichen 4 Proben müssen durch ein anerkanntes notifiziertes (Prüf-)Labor nach 21 Tagen bei 70 °C geprüft werden.

2.2.6.2.2 Zusatzprüfung

Der Hersteller muss 6 weitere λ -Prüfungen an verschiedenen Chargen durchführen.

2.2.6.2.3 Vergleich der Prüfergebnisse durch einen unabhängigen Experten für Dämmeigenschaften

Der Unterschied zwischen den λ -Werten des Herstellers und des anerkannten notifizierten (Prüf-)Labor hat innerhalb der Toleranzen aus Tabelle 2.1. zu liegen;

ist der Unterschied zwischen den 4 einzelnen λ -Werten nach 21 Tagen bei 70 °C kleiner als 6mW/(m*K), so kann die Methode des „festen Inkrements“ verwendet werden.

2.2.6.2.4 Auswertung der Prüfergebnisse durch einen unabhängigen Experten für Dämmeigenschaften

- Verfahren des festen Inkrements: $\lambda_{\text{initial}} + \text{festes Inkrement}$
- Statistische Auswertung ergibt $\lambda_{90/90}$
- Ab- bzw. Aufrundungsregel: $\lambda_{\text{deklariert}}$

2.2.6.2.5 Anzahl von Prüfungen

4 Proben aus verschiedenen Chargen müssen durch den Hersteller geprüft werden. Gleichzeitig müssen 4 weitere Proben aus den gleichen 4 Chargen durch ein anerkanntes europäisches, notifiziertes (Prüf-)Labor aus der Liste der durch PPA-Europe für die Prüfung von Wärmeleitung anerkannten, fremdüberwachenden Prüfstellen geprüft werden. Der Hersteller muss 6 weitere Proben aus verschiedenen Chargen prüfen, um die 10 Ergebnisse für die Typprüfung zu vervollständigen. Der unabhängige Experte muss überprüfen, dass die Ergebnisse des Herstellers und die des anerkannten notifizierten (Prüf-)Labors gleich sind. Andernfalls muss die Ursache für die abweichenden Ergebnisse geklärt werden und die Prüfungen müssen möglicherweise wiederholt werden. Der EPAQ unabhängige Experte muss auch nachprüfen, ob die Prüfergebnisse der Normalitätsprüfung die Anforderungen für Normalitätsprüfung erfüllen. Anschließend muss der unabhängige Experte die deklarierte Wärmeleitung ($\lambda_{\text{deklariert}}$) sowie den Bemessungswert ($\lambda_{\text{Bemessung}}$) bestimmen.

Diese Werte sind durch den unabhängigen Experten für die Berechnung der U-Werte (U_{ds}) für das ZD und der Mittelwerte für die WPK zu verwenden.

2.2.6.2.6 Weitere laufende Produktion

Der Hersteller muss sämtliche Ergebnisse aus seiner WPK sammeln und dokumentieren (mindestens einmal im Monat mit der Möglichkeit auf weitere Prüfungen). Die einzelnen Prüfergebnisse mit dem festen Inkrement müssen unter dem angegebenen Wert liegen. Außerdem müssen die Ergebnisse in der statistischen Auswertung hinzugefügt werden, um dafür zu sorgen, dass die neu berechneten Werte der Wärmeleitung ($\lambda_{\text{deklariert_neu}}$) und der Konstruktionswert ($\lambda_{\text{Bemessung_neu}}$) kleiner oder gleich den Werten der Typprüfung sind, welche für die Erklärung auf der CE-Markierung und für die Berechnung der U-Werte (U_{ds}) verwendet werden.

Sollten die Prüfergebnisse des Herstellers und/oder des anerkannten notifizierten (Prüf-)Labors¹⁾ durchgängig von der angegebenen Wärmeleitung abweichen, so sind sowohl die angegebenen und Konstruktionswerte als auch die U-Werte (U_{ds}) im ZD durch einen unabhängigen Experten für Wärmeleitung anzupassen.

2.2.6.3 Verfahren für Sandwichelemente mit MW- oder EPS-Kern

2.2.6.3.1 Basisprüfung / Typprüfung

Es müssen 4 Proben 50 mm dick oder dicker (20 mm dick, sollte 50 mm beim Hersteller nicht zutreffen), ausgeschnitten aus der Mitte von Sandwichelementen aus verschiedenen Herstellungskampagnen und Dicken, ohne dass Deckbleche oder Lamellen vor dem Verbinden mit den Stahlblechen herausgenommen werden, gleichzeitig durch den Hersteller und durch ein anerkanntes notifiziertes (Prüf-)Labor¹⁾ aus der Liste der durch PPA-Europe für die Prüfung der Wärmeleitung anerkannten, fremdüberwachenden Prüfstellen geprüft werden. Der Hersteller übernimmt die Koordinierung der parallel-laufenden Prüfungen. Proben von MW-Platte sind derart zu schneiden, dass sie mit den Lamellen übereinstimmen; die Schnittrichtung (in der Richtung der Anlage oder quer) muss vermerkt werden, da die Wärmeleitung anders ist.

2.2.6.3.2 Zusatzprüfung

Der Hersteller muss 6 weitere λ -Prüfungen an verschiedenen Chargen durchführen.

2.2.6.3.3 Vergleich der Prüfergebnisse durch einen unabhängigen Experten für Dämmeigenschaften

Der Unterschied zwischen den λ -Werten des Herstellers und denen des anerkannten notifizierten (Prüf-)Labors muss innerhalb der Toleranzen liegen, die in Tabelle 2.1 angegeben sind.

2.2.6.3.4 Auswertung der Prüfergebnisse durch einen unabhängigen Experten für Dämmeigenschaften

- statistische Auswertung ergibt $\lambda_{90/90}$
- Auf- bzw. Abrundungs-Regeln: $\lambda_{\text{deklariert}}$

2.2.6.3.5 Anzahl der Prüfungen

4 Proben aus verschiedenen Chargen müssen durch den Hersteller geprüft werden. Gleichzeitig müssen 4 weitere Proben aus den gleichen 4 Chargen durch ein anerkanntes europäisches, notifiziertes (Prüf-)Labor aus der Liste der durch PPA-Europe für die Prüfung von Wärmeleitung anerkannten, fremdüberwachenden Prüfstellen geprüft werden. Der Hersteller muss 6 weitere Proben aus verschiedenen Chargen prüfen, um die 10 Ergebnisse für die Typprüfung zu vervollständigen. Der unabhängige Experte muss überprüfen, dass die Ergebnisse des Herstellers und die des anerkannten notifizierten (Prüf-)Labors gleich sind. Andernfalls muss die Ursache der abweichenden Ergebnisse geklärt werden und die Prüfungen müssen möglicherweise wiederholt werden. Folglich muss der unabhängige Experte die deklarierte Wärmeleitung ($\lambda_{\text{deklariert}}$) sowie den Bemessungswert ($\lambda_{\text{Bemessung}}$) bestimmen.

Diese Werte sind durch den unabhängigen Experten für die Berechnung der U-Werte (U_{ds}) für das ZD und der Mittelwerte für die WPK zu verwenden.

Sollten die Prüfungen zu Wärmeleitung durch den Hersteller der MW durchgeführt werden, so muss der Hersteller der MW an der Basisprüfung beteiligt sein und auch 4 Proben der gleichen Charge wie das anerkannte notifizierte (Prüf-)Labor und wie oder anstatt des Herstellers der Sandwichelemente zu prüfen. Der Hersteller der MW hat die Richtlinien der EN 13172 einzuhalten.

2.2.6.3.6 Weitere laufende Produktion

Der Hersteller der Sandwichelemente muss sämtliche Ergebnisse aus seiner WPK sammeln und dokumentieren (mindestens einmal im Monat mit der Möglichkeit auf weitere Prüfungen). Die einzelnen Prüfergebnisse müssen unter dem angegebenen Wert liegen. Außerdem müssen die Ergebnisse in der statistischen Auswertung hinzugefügt werden, um dafür zu sorgen, dass die neu berechneten Werte der Wärmeleitung ($\lambda_{\text{deklariert_neu}}$) und des Bemessungswerts ($\lambda_{\text{Bemessung_neu}}$) kleiner oder gleich den Werten der Typprüfung sind, welche für die Erklärung auf der CE-Markierung und für die Berechnung der U-Werte (U_{ds}) verwendet werden.

Bei jeder FÜ nach den Qualitätsrichtlinien muss ein Sandwichelement aus der Produktion herausgenommen und die Wärmeleitung im Labor einer durch PPA-Europe anerkannten fremdüberwachenden Prüfstelle geprüft werden. Die einzelnen Prüfergebnisse müssen unter dem erklärten Wert liegen, andernfalls ist die Ursache für das Abweichen zu klären und die Prüfungen müssen wiederholt werden oder die angegebenen Werte abgeändert. Außerdem müssen die Ergebnisse in der statistischen Auswertung hinzugefügt werden, um dafür zu sorgen, dass die neu berechneten Werte der Wärmeleitung ($\lambda_{\text{deklariert_neu}}$) und des Bemessungswerts ($\lambda_{\text{Bemessung_neu}}$) kleiner oder gleich den Werten der Typprüfung sind, welche für die Erklärung auf der CE-Markierung und für die Berechnung der U-Werte (U_{ds}) verwendet werden.

Sollten die Prüfergebnisse des Herstellers und/oder des anerkannten notifizierten (Prüf-)Labors durchgängig von der angegebenen Wärmeleitung abweichen, so sind sowohl die angegebenen und Konstruktionswerte als auch die U-Werte (U_{ds}) im ZD durch einen unabhängigen Experten für Wärmeleitung anzupassen.

Kernwerkstoff	Produktionsart	Einzel-/Mittel-λ-Werte:	Max. zulässige Abweichung (%)
MW	kontinuierlich	E	7,5
		M	5
PUR	kontinuierlich	E	5
		M	3
	diskontinuierlich	E	7,5
		M	5
Andere	diskontinuierlich	E	5
		M	3

Tabelle 2.1: Maximale zulässige Abweichung zwischen den λ -Werten, die der Hersteller und das anerkannte notifizierte (Prüf-)Labor erzielt haben.

2.3 Zusätzliche Informationen für Sandwichelemente

2.3.1 Überwachte Werte / je nach Anwendungsbereich

Nr.	Prüfungstyp	Außenwand	Innenwand	Decke	Dach
1	Dichte des Kernwerkstoffs	Ja	Ja	Ja	Ja
2	Querzugfestigkeit des Elements (mit Deckschichten)	Ja	Ja	Ja	Ja
3	Dicke des Kerns	Ja	Ja	Ja	Ja
4	Elementgewicht	Ja	Ja	Ja	Ja
5	Druckfestigkeit des Kernwerkstoffs	Ja	Ja	Ja	Ja
6	Schubfestigkeit und Schubmodul des Kernwerkstoffs	Ja	Ja	Ja	Ja
7	Langzeit-Schubfestigkeit	Nein	Nein	Nein	Nein
8	Kriechfaktor	Nein	Nein	Ja	Ja
9	Zugfestigkeit und Dicke des Deckschichtwerkstoffs (oder Angabe)	Ja	Ja	Ja	Ja
10	Biegemomenten-Tragfähigkeit im Feld und über dem inneren Auflager: - positive Biegung - negative Biegung - Knitterspannungen: - Knitterspannung, äußere Deckschicht: - im Feld - im Feld, erhöhte Temperatur - über den inneren Mittelaflager - über inner. Mittelaflager, erhöhte wTemp. - Knitterspannung, innere Deckschicht: - im Feld - über dem inneren Mittelaflager				
		Ja	Ja	Ja	Ja
		Ja	*	*	Ja
		Ja	Ja	Ja	Ja
		Ja	*	*	Ja
		Ja	Ja	Ja	Ja
		Ja	*	*	Ja
		Ja	Ja	Ja	Ja
		Ja	Ja	Ja	Ja
		Ja	Ja	Ja	Ja
11	Grenzabmaße	Ja	Ja	Ja	Ja
12	Beständigkeit gg. Punktlasten und Beanspruchung durch Begehen	n.a.	n.a.	Ja	Ja
13	Brandverhalten – Zertifizierung	Ja	Ja	Ja	Ja
14	Dauerhaftigkeit	Ja	*	n.a.	Ja
15	Langzeitverhalten	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
16	Beanspruchung durch Feuer von außen - Zertifizierung	n.a.	n.a.	n.a.	Ja
17	Leistung der Wärmedämmung	Ja	*	*	Ja

*: optional n.a.: nicht anwendbar

Optional: falls erklärt, dann überwacht

18	- Biegemomenten-Tragfähigkeit im Feld und über dem inneren Auflager: - positive Biegung, erhöhte Temperatur - negative Biegung, erhöhte Temperatur - Knitterspannungen: - Knitterspannung, innere Deckschicht: - im Feld, erhöhte Temperatur - über inner. Mittelaflager, erhöhte Temp.		Ja	Ja	
			Ja	Ja	
			Ja	Ja	
			Ja	Ja	
19	Feuerwiderstand - Zertifizierung		Ja		
20	Leistung der Wärmedämmung		Ja		
21	Wasserdurchlässigkeit		Ja		
22	Luftdurchlässigkeit		Ja		
23	Luftschalldämmung		Ja		
24	Schallabsorption		Ja		

Nr.	Prüfungstyp	Außen- wand	Innen- wand	Decke	Dach
25	Dauerhaftigkeit		Ja		
26	Langzeitverhalten		Ja		

Tabelle 2.2: Überwachte Werte / je nach Anwendungsbereich

2.3.2 Grenzabmaße, Probekörper, Prüfungstyp und Bedingungen für Typprüfung für Sandwichelemente

Grenzabmaße	Nummer	Prüfverfahren	Prüfungstyp	Übereinstimmungskriterien und besondere Bedingungen
		EN 14509: Anhang D	Typprüfung	
			Werte der EN 14509	Neue Werte nach EPAQ-Verfahren
Dicke des Elements	2.2	D.2.1	D ≤ 100 mm ± 2 mm D > 100 mm ± 2 %	
Abweichung von der Ebenheit (in Abhängigkeit von der Messlänge L)	2.3	D.2.2	L [mm] 200 400 ≥700 Max. Abweichung von der Ebenheit [mm]: 0,6 1,0 1,5	L [mm] ≤200 400 ≥700 Max. Abweichung von der Ebenheit [mm]: 0,4 0,7 1,0 Zwischenwerte sind zu interpolieren
Höhe des Metallprofils	2.4	D.2.3	5 mm < h ≤ 50 mm ± 1 mm 50 mm < h ≤ 100 mm ± 2,5 mm	
Sickentiefe bei leicht profilierten Deckschichten	2.5	D.2.4	d _s ≤ 1 mm ± 30 % von d _s 1 mm < d _s ≤ 3 mm ± 0,3 mm 3 mm < d _s ≤ 5 mm ± 10 % von d _s	Die Übereinstimmung muss lediglich mit einem Lineal und einer Tiefenlehre überprüft werden.
Länge des Elements	2.6 und 2.7	D.2.5	L ≤ 3000 mm ± 5 mm L > 3000 mm ± 10 mm	L < 6 m: 5 mm L > 12 m: ± 10 mm Zwischenwerte sind zu interpolieren
Baubreite des Sandwichelements	2.8 - 2.11	D.2.6	± 2 mm	
Abweichung von der Rechtwinkligkeit	2.12	D.2.7	s ≤ 0,006 x w	0,006 x w (Dach) 0,004 x w (Wand)
Abweichung von der Geradheit (bezogen auf die Länge)	2.13	D.2.8	1,0 mm / m jedoch nicht mehr als 5 mm	
Krümmung (Längs- oder Querwölbung)	2.14	D.2.9	2,0 mm / (m Längs) ≤ 10 mm 8,5 mm / (m Breite für ebene Deckschicht, h ≤ 10 mm) 10,0 mm / (m Breite für andere Höhen, h > 10 mm)	
Profilraster	2.15, 2.16	D.2.10	h ≤ 50 mm ± 2 mm h > 50 mm ± 3 mm	± 1,5 mm

Tabelle 2.3: Grenzabmaße, Probekörper, Prüfungstyp und Bedingungen für Typprüfung für Sandwichelemente

Grenzabmaße	Nummer	Prüfverfahren	Prüfungstyp	Übereinstimmungskriterien und besondere Bedingungen
		EN 14509: Anhang D	Typprüfung	
Obergurtbreite (b_1) und Untergurtbreite (b_2)	2.17	D.2.11	Obergurt: ± 1 mm Untergurt: ± 2 mm	
Ausrichtung der Deckschichten	2.18	EPAQ	-	$\Delta e \leq 3 \text{ mm}$ Δe : Unterschied (Überhang) zwischen innerer und äußerer Deckschicht im Fugenbereich ($(e_o - e_u)$) (Der Referenzpunkt von e_o und e_u muss der Einzelgeometrie unter der Verantwortung der fremdüberwachenden Prüfstelle angepasst werden)
Abweichung in gemessenen Fugendicken			-	$\Delta D \leq 2 \text{ mm}$ ΔD : Unterschied in Elementdicken D_{rechts} und D_{links} an beiden Rändern
Länge der Längsrandaufkantung	2.19		-	$h_u \geq 10 \text{ mm}$
Randwelligkeit			-	$W = \pm 2 \text{ mm}$ über eine Länge von 500 mm

Tabelle 2.3 (fortgesetzt): Grenzabmaße, Probekörper, Prüfungstyp und Bedingungen für Typprüfung für Sandwichelemente

2.3.3 Maße von Sandwichelementen (Messbeispiele)

2.3.3.1 Elementdicke (D)

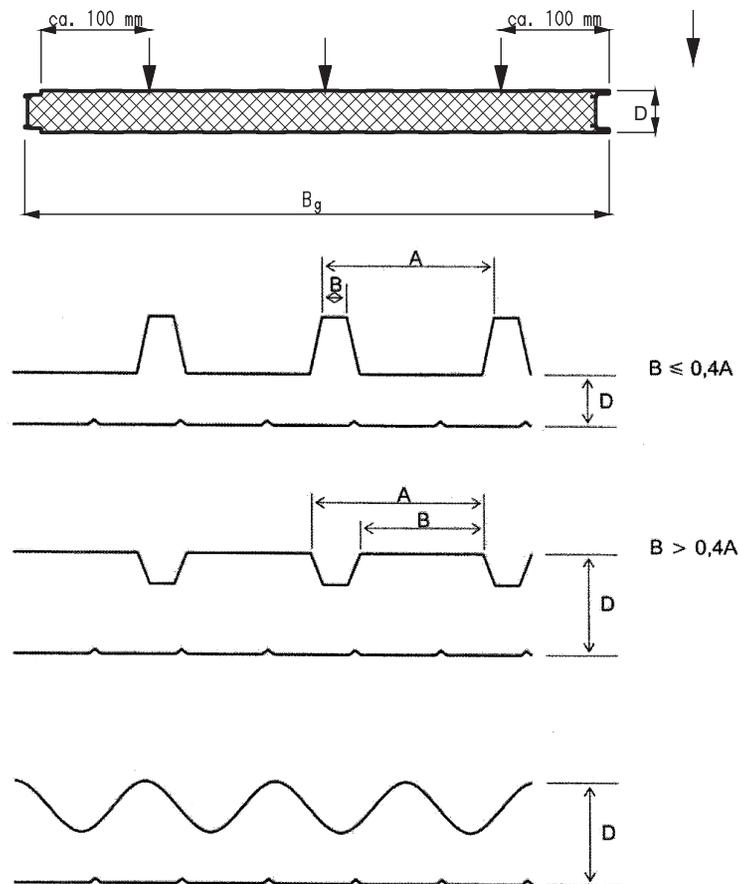


Abbildung 2.2: Messpunkte für die Bemessung der Dicke

2.3.3.2 Abweichung von der Ebenheit (in Abhängigkeit von der Messlänge L)

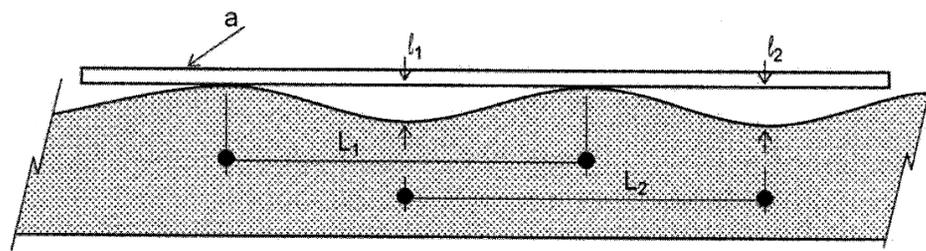
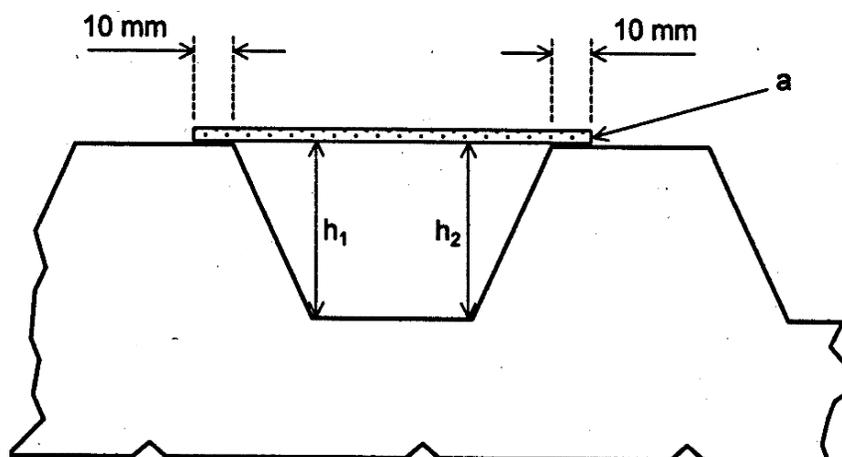
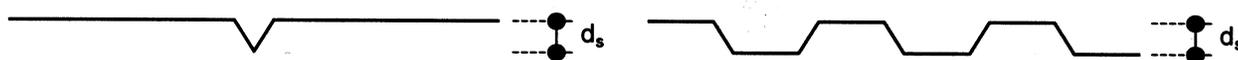


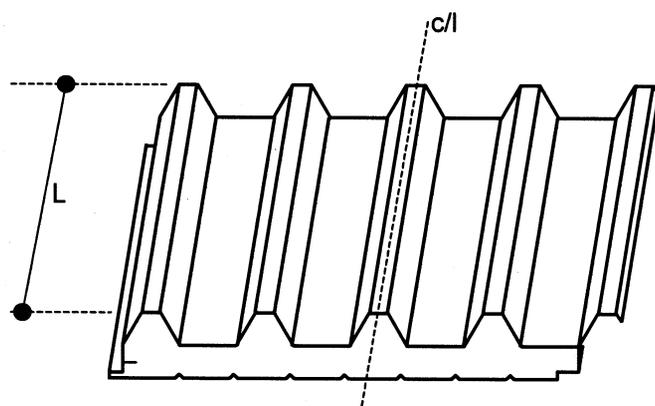
Abbildung 2.3: Ebenheit

2.3.3.3 Höhe des Metallprofils (h)


Abbildung 2.4: Überprüfung der Maße der Profilhöhe h

 2.3.3.4 Sickentiefe auf leicht profilierten Deckschichten (d_s)

Abbildung 2.5: Tiefe von Sicken und leichten Profilierungen

2.3.3.5 Tafellänge (L)



c/l – Mittellinie des Elements

Abbildung 2.6: Länge (gemessen an einem Dachelement, an der Mittelrippe)

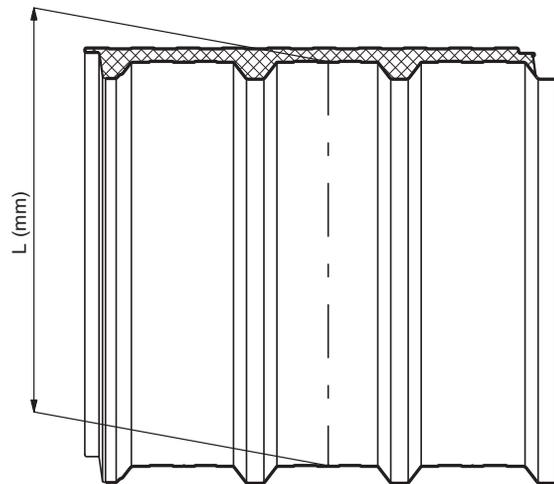


Abbildung 2.7: Länge (gemessen an einem Dachelement, am mittleren Untergurt)

2.3.3.6 Baubreite des Sandwichelements (w)

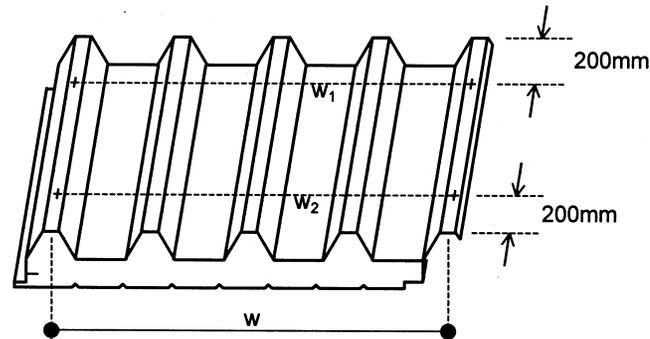


Abbildung 2.8: Baubreite (w) von profilierten Sandwichelementen

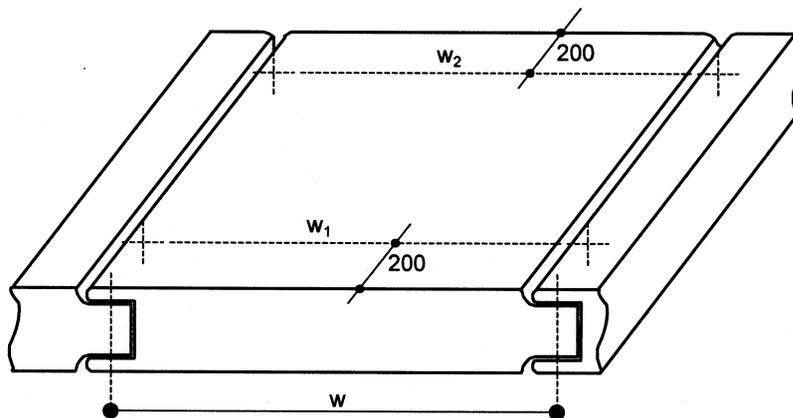


Abbildung 2.9: Baubreite (w) bei einer Nut-Feder-Verbindung

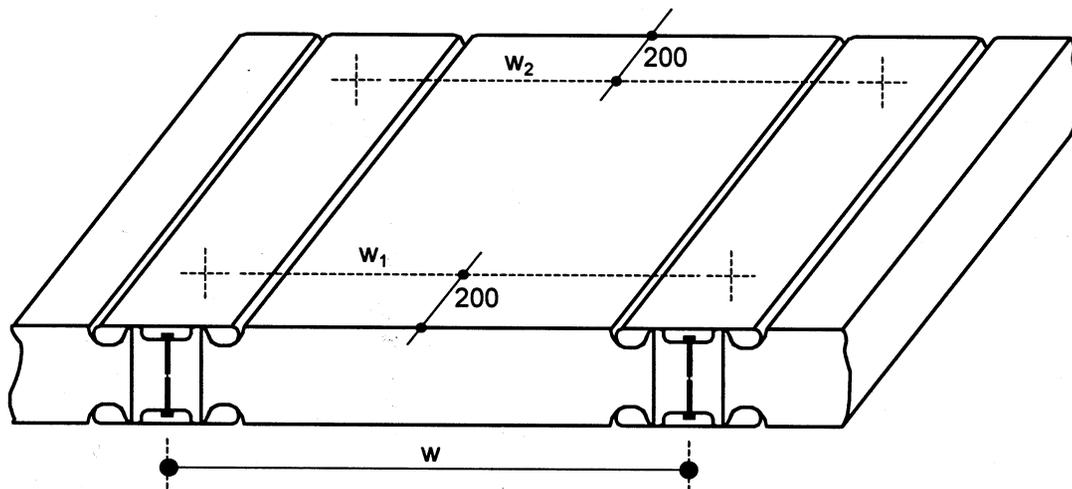


Abbildung 2.10: Messung der Baubreite (w)

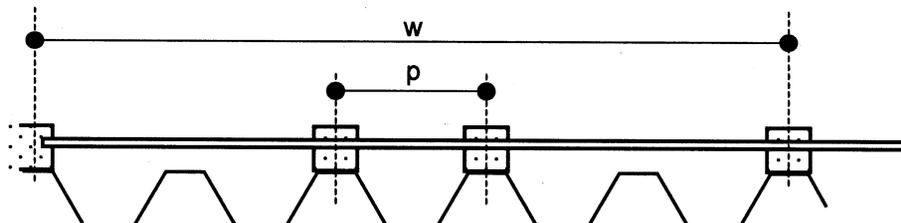


Abbildung 2.11: Überprüfung der Maße der Baubreite w und des Profilrasters p mit Hilfe eines kalibrierten Messgeräts

2.3.3.7 Abweichung von der Rechtwinkligkeit (s)

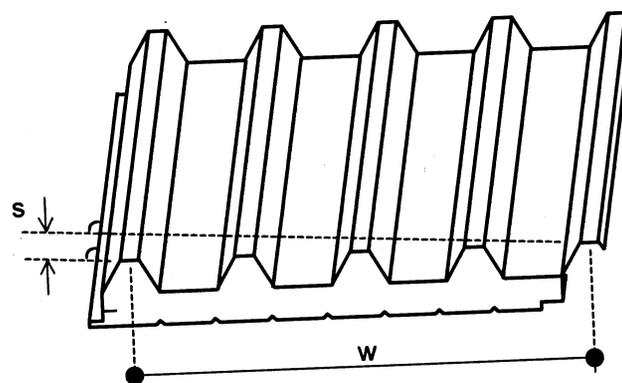
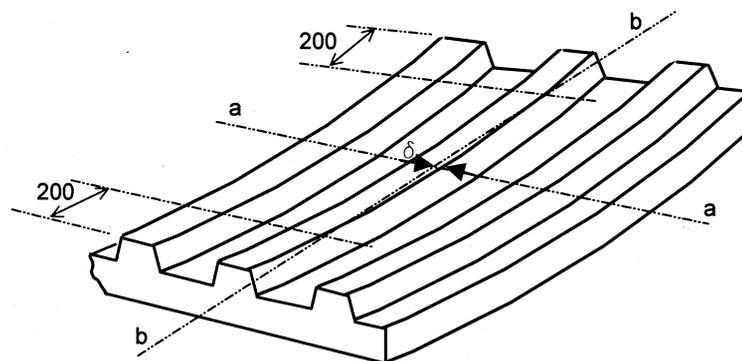
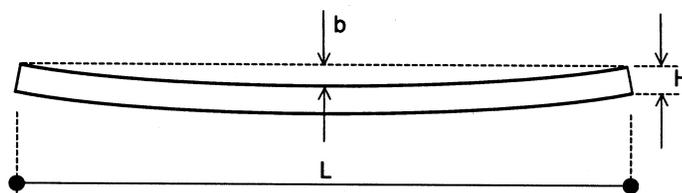


Abbildung 2.12: Rechtwinkligkeit

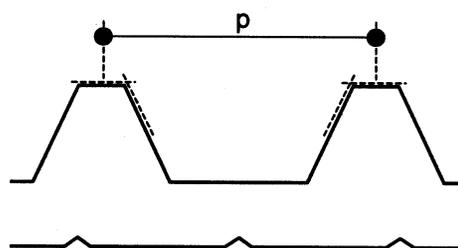
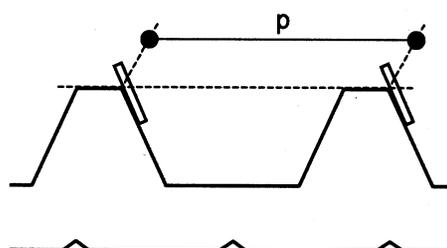
2.3.3.8 Abweichung von der Geradheit – in Längsrichtung

**Abbildung 2.13:** Abweichung von der Geradheit

2.3.3.9 Krümmung oder Längs- oder Querwölbung (b)

**Abbildung 2.14:** Elementwölbung Profilraster (p)

2.3.3.10 Profilraster (p)

**Abbildung 2.15:** Profilraster (p)**Abbildung 2.16:** Überprüfung der Profilrastermaße

2.3.3.11 Breite von Rippen (b_1) und Untergurten (b_2)

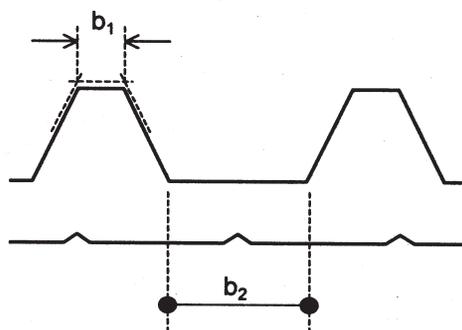


Abbildung 2.17: Breiten von Rippen und Untergurten

2.3.3.12 Ausrichtung sowie Abweichung in der gemessenen Fugendicke

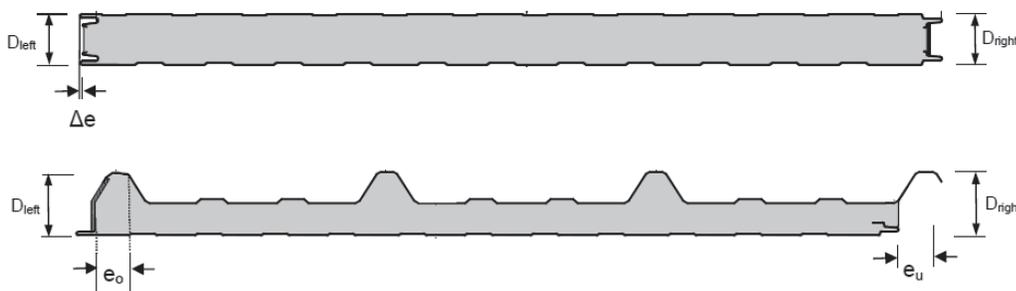


Abbildung 2.18: Ausrichtung und Abweichung der gemessenen Fugendicke

2.3.3.13 Länge der Längsrandaufkantung und Randwelligkeit



Detail A:



Abbildung 2.19: Randwelligkeit

2.3.4 Verfahren der WPK und der Fremdüberwachung für Sandwichelemente

Prüfungstyp	Prüfverfahren (EN 14509 / EPAQ)	WPK		Fremdüberwachung 2 x im Jahr
		Mindestanzahl der Probekörper	Mindestprüfhäufigkeit	Anzahl der Probekörper
Dichte des Kernwerkstoffs	A.8	3	1x je Schicht/ alle 6 oder 8h ^a	6
Querzugfestigkeit und Zugmodul (mit Deckschichten)	A.1	3	1x je Schicht/ alle 6 oder 8h ^a	10
Druckfestigkeit und Druckmodul des Kernwerkstoffs	A.2	3	1x je Woche ^a	10
Schubfestigkeit und Schubmodul des Kernwerkstoffs ^e	A.3	3	1x je Woche ^a	10
Zugfestigkeit des Deckschichtwerkstoffs (oder Angabe – 2.2.2.)	-	3	Jede Lieferung	3
Dicke des Deckschichtwerkstoffs (oder Angabe – 2.2.2.)	-	3	Jede Lieferung	3
Schubfestigkeit und Schubmodul des Kernwerkstoffss auf der Grundlage eines Tests am ganzen Element ^b	A.4	1	1x alle 2 Wochen	1
Knitterspannung (optional, siehe Anmerkung 3)	A.5	1	1x je Woche ^a	1
Überprüfung der Maße:				
Elementdicke	D.2.1			
Abweichung von der Ebenheit	D.2.2			
Profilhöhe	D.2.3			
Sickentiefe	D.2.4			
Elementlänge	D.2.5			
Baubreite	D.2.6			
Abweichung von der Rechtwinkligkeit	D.2.7	1	1 pro Schicht/ 6 bzw. 8h	1
Abweichung von der Geradheit	D.2.8			
Wölbung (Krümmung)	D.2.9			
Profilraster	D.2.10			
Rippen- und Untergurtbreiten	D.2.11			
Ausrichtung	EPAQ			
Abweichung in gemessener Fugendicke	EPAQ			
Längsrandaufkantung	EPAQ			
Randwelligkeit	EPAQ			
Brandverhalten - Zertifizierung (EN 14509, 6.3.5.3) ^c	C.1.2.2 a)	1 Satz	1/Woche	

Prüfungstyp	Prüfverfahren (EN 14509 / EPAQ)	WPK		Fremdüberwachung 2 x im Jahr
		Mindestanzahl der Probekörper	Mindestprüfhäufigkeit	Anzahl der Probekörper
Feuerwiderstand - Zertifizierung (EN 14509, 6.3.5.3) ^c	-	-	Spezifikation	-
Verhalten bei Beanspruchung durch Feuer von außen - Zertifizierung (EN 14509, 6.3.5.3) ^c oder CWFT				
Leistung der Wärmedämmung – EN 14509, 5.2.2	A.10.2.1.1 ^d	1	1 monatlich	1
Dauerhaftigkeit – EN 14509, 5.2.3.1	-	-	Spezifikation	-
Wasserdurchlässigkeit – 5.2.6 Luftdurchlässigkeit – 5.2.7 Wasserdampfdurchlässigkeit – 5.2.8	Visuelle Inspektion ^a	-	-	-

^a Liegt das Produktionsvolumen unter 2000 m² pro Schicht, so sollen die Versuche lediglich alle 2000 m² oder zumindest einmal alle drei Monate durchgeführt werden. Prüfungen der Dimensionen, so wie Dichtigkeitsinspektionen sollen jedoch in jeder Schicht durchgeführt werden.

^b Alternatives Prüfverfahren zu A.3 unter der Bedingung, dass die Typprüfung analog durchgeführt wird.

^c Anforderungsbeschreibung des Herstellers (siehe 6.3.5.3) oder Erklärung des Lieferanten zum Brandverhalten von Bauteilen.

^d Verfahrensprüfungen II (Einzelresultat zur Wärmeleitfähigkeit) in Übereinstimmung mit der entsprechenden Produktnorm für den Kennwerkstoff (A.10.2.1.1) und mit dem Abschnitt 2.2.6 der vorliegenden Qualitätsrichtlinien.

ANMERKUNG 1 Die Überprüfung der Dicke von vorgefertigtem Kernwerkstoff oder Lamellen und die Anordnung der Fugen zwischen einzelnen Platten/Tafeln sind von außerordentlichen Bedeutung und sollten häufig überprüft werden (z.B. alle 2 Stunden).

ANMERKUNG 2 Die typische zulässige Differenz der Schnittdicke zwischen benachbarten vorgefertigten Teilen zur Herstellung mit starren Distanzplatten beträgt $\pm 0,5$ mm.

ANMERKUNG 3 Wenn die Knitterspannung mindestens einmal je Woche überprüft wird, kann auf die Überwachung der Druck- und Zugmodule verzichtet werden.

Tabelle 2.4: Verfahren der WPK und der Fremdüberwachung für Sandwichelemente

3 QUALITÄTSRICHTLINIEN FÜR PROFILE

3.1 Anforderungen an die Werkstoffeigenschaften

3.1.1 Nenndicke

Die Nenndicke der selbsttragenden Metallbleche (ausgenommen der organischen, anorganischen oder mehrfachen Beschichtungen), wie in den in EN 506, EN 508-1, EN 508-2 und EN 508-3 genannten, entsprechenden Werkstoffnormen definiert, haben für alle Anwendungen gleich oder größer zu sein als:

- Aluminium: 0,7 mm
- Edelstahl: 0,7 mm
- Stahl: 0,6 mm

3.1.2 Brandverhalten

Stahlbleche mit metallischer Beschichtung, ob profiliert oder flach, erfüllen die EPAQ-Anforderungen bezüglich des Brandverhaltens, wenn sie auf der dem Feuer ausgesetzten Seite mit einer Beschichtung von maximaler Nenndicke 200 µm versehen sind und eine Beschichtungsmasse ≤ 300 g/m² und ein PCS $\leq 7,0$ MJ/m² aufweisen. Die Oberfläche des Stahlblechs, die nicht dem Feuer ausgesetzt ist, darf mit einer organischen Beschichtung versehen werden, unter der Voraussetzung, dass diese Beschichtung eine Stärke ≤ 15 µm und eine PCS $\leq 0,7$ MJ/m² hat. Organische Beschichtungen, die diese Obergrenzen übersteigen, benötigen eine Klassifizierung nach EN 13501-1 und müssen mindestens in der Brandverhaltensklasse C-s3, d0 eingestuft sein.

3.2 Überprüfung der Werkstoffeigenschaften

3.2.1 Allgemeines

Die Überwachung der Fertigung der Profile erfolgt anhand der werkseigenen Produktionskontrolle und einer Fremdüberwachung gemäß den folgenden Bestimmungen der vorliegenden Richtlinien.

Der Hersteller hat einen Überwachungsvertrag unter dem EPAQ-Verfahren abzuschließen, um das EPAQ-Qualitätszeichen führen zu dürfen. Er beauftragt eine geeignete fremdüberwachende Prüfstelle mit der Fremdüberwachung, sodass die Anforderungen der Qualitätsrichtlinien eingehalten werden können.

Wenn einmal sichergestellt wurde, dass die fremdüberwachende Prüfstelle die Anforderungen nach Abschnitt 1 erfüllt, so muss der Verband eine Vereinbarung mit der durch den Hersteller ausgesuchten fremdüberwachenden Prüfstelle treffen, um sicherzustellen, dass die Qualitätssicherung gemäß den vorliegenden Richtlinien erfolgt.

Die Durchführung der Inspektionen und der Typ der Dokumentation regelt der Qualitätsausschuss für Profile im Einvernehmen mit den fremdüberwachenden Prüfstellen, die die Fremdprüfung durchführen.

Die Berichte über die Beurteilung und die FÜ sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren.

Falls vom Qualitätsausschuss für Profile angefordert, müssen die fremdüberwachenden Prüfstellen Besprechungen zur Koordinierung ihrer Arbeit abhalten. Diese Besprechungen sollen parallel zu den Zusammenkünften des Qualitätsausschusses für Profile stattfinden.

3.2.2 Vormaterial

Wenn der Hersteller des Endproduktes Vormaterial beschafft, dessen Kennwerte bereits gemäß den Vorschriften der im Anwendungsbereich genannten, harmonisierten europäischen Normen bestimmt wurden und durch den Zulieferer des Vormaterials anhand eines Abnahmeprüfzeugnisses 3.1 nach EN 10204 für jede Charge erklärt sind, so verlangt das System des Endproduktherstellers lediglich eine Prüfung der Dokumente, um sicherzustellen, dass die Kennwerte mit den Spezifikationen des Produktherstellers übereinstimmen; vorausgesetzt, dass der Produktionsprozess des Endproduktes keine negativen Auswirkungen auf diese Kennwerte hat. Demnach müssen die mechanischen Eigenschaften an der Längsrichtung bestimmt werden.

Eine Charge wird in der jeweiligen Produktnorm (d.h. EN 10346) definiert. Eine Charge muss in einem und dem gleichen Produktionslauf gefertigt werden.

Das Abnahmeprüfzeugnis 3.1. muss wie folgt angeben:

- Name des Coilcoaters (Beschichters) / Herstellers der Beschichtung
- Coil-Nr. bzw. Coilchargennummer
- Angabe des Vormaterialtyps- und grads
- Angabe des Nennauflagegewichts der metallischen Überzüge gemäß EN 10346 bzw. der anderen zertifizierten Auflagen
- Format und Nennblechdicke (t_N) (jeweils in mm)
- Beschichtungssystem
- Ist-Auflagegewicht des metallischen Überzugs (g/m^2) ermittelt nach EN 10346
- Ist-Schichtstärke der organischen Beschichtung Sichtseite/Rückseite in μm
- Ist-Werte der mechanischen Werkstoffeigenschaften (siehe auch EN 10346 für Stahl oder EN 485-2 für Aluminium)
- Streckgrenze oder 0,2 % Dehngrenze ($R_{eH}/R_{p0,2}$) in MPa
- Zugfestigkeit (R_m) in MPa
- Bruchdehnung $A_{80\text{mm}} / A_{50\text{mm}}$ gemäß technischen Spezifikationen in %
- Zink-Haftfestigkeit erforderlich für Stahl mit metallischer, organischer Beschichtung für Kaltumformung.

Andernfalls kann das Material für die Produktion nicht verwendet werden und muss zurückgewiesen werden.

Sollte ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1. nicht vorliegen, müssen alle oben genannten Angaben durch den Profilverhersteller selber ermittelt werden.

Beim Vorliegen eines unvollständigen, nicht alle oben genannten Angaben umfassenden Abnahmeprüfzeugnisses, muss der Hersteller die fehlenden Angaben selber ermitteln.

3.2.3 Typprüfung

3.2.3.1 Allgemeines

Alle Kennwerte der EN 14782 oder der EN 1090-1 werden erforderlichenfalls einer Typprüfung unterworfen. Hiervon ausgenommen ist das Brandverhalten bei Anwendung der CWFT-Option, bei der die Messung nach EN 14782 erforderlich ist, um sicherzustellen, dass das Produkt die für die CFWT geforderte Festlegung erfüllt.

3.2.3.2 Zusätzliche Anforderungen der European Association for Panels and Profiles

Grenzabmaße unterliegen Prüfungen für die Typprüfung mit zusätzlichen Anforderungen der European Association for Panels and Profiles, siehe hierzu Tabelle 3.3 bis 3.9.

3.2.3.3 Verantwortung

Die Typprüfung muss durch fremdüberwachende Prüfstellen für die Prüfung nach 1.2.2.2 durchgeführt werden. Die Auswertung und Vorbereitung des Bewertungsberichts obliegen den für Auswertung und Beurteilung zuständigen fremdüberwachenden Prüfstellen gemäß 1.2.2.3.

3.2.3.4 Typprüfungen

Die Typprüfung ist in einem anerkannten Prüflabor durchzuführen. Alternativ kann die Typprüfung in einem nicht-anerkannten Prüflabor durchgeführt werden; in diesem Falle muss ein unabhängiger Vertreter einer fremdüberwachenden Prüfstelle bei der Kalibrierung und Überwachung der Prüfungen anwesend sein.

3.2.4 Erstinspektion und Fremdüberwachung

3.2.4.1 Allgemeines

Ist eine Erstinspektion erforderlich, so ist sie vor der ersten FÜ durchzuführen.

Die FÜ inkl. der Stichprobenführung erfolgt mindestens einmal im Jahr im Werk des Qualitätszeichenbenutzers gemäß dem Überwachungsvertrag.

3.2.4.2 Verantwortung

Die Erstinspektion ist durch fremdüberwachende Prüfstellen für Auswertung und Beurteilung gemäß 1.2.2.3 und die Prüfungen zur FÜ sind durch fremdüberwachende Prüfstellen für Prüfung gemäß 1.2.2.2 durchzuführen.

3.2.4.3 Vorgehensweise

Die FÜ wird nach dem in Tabellen 3.10 und 3.11 beschriebenen Prüfablauf durchgeführt. Die benötigten Probekörper werden dem Lager entnommen. Probeentnahme und Prüfung erfolgen durch eine fremdüberwachende Prüfstelle oder durch den Hersteller in Anwesenheit und unter der Verantwortung einer fremdüberwachenden Prüfstelle.

In jedem Fertigungswerk von Profilen wird die interne WPK mindestens einmal jährlich durch die FÜ bestätigt. Die verantwortliche fremdüberwachende Prüfstelle muss einmal im Jahr im Werk persönlich anwesend sein.

Die Aufzeichnungen der Ergebnisse der WPK sind der Prüfstelle durch den Hersteller vorzulegen.

Die Wirksamkeit eines bestehenden Qualitätsmanagementsystems muss durch Zertifikat nachgewiesen bzw. durch die Prüfstelle gemäß Abschnitt 1.2.1.2 geprüft werden.

Für die FÜ sind Probekörper aus dem Lager derart auszuwählen, dass alle Profiltypen im Laufe einer Gültigkeitsdauer von drei Jahren überprüft werden.

Die Ergebnisse der Fremdüberwachung werden im Prüfbericht, im Auswertungsbericht sowie im Beurteilungsbericht für FÜ der fremdüberwachenden Prüfstelle aufgezeichnet. Der Hersteller und die Geschäftsstelle des Verbands erhalten jeweils eine Kopie der jeweiligen Berichte.

Dem Qualitätsausschuss für Profile obliegt die Überprüfung der Auswertung der Ergebnisse im Rahmen der FÜ.

Bei Prüfungen mit unzufrieden stellenden Ergebnissen im Bereich der Fremdüberwachung muss die fremdüberwachende Prüfstelle den Hersteller dazu auffordern, geeignete Maßnahmen zur Beseitigung der festgestellten Mängel zu treffen. Werden die Mängel nicht innerhalb der festgesetzten Frist behoben, so muss die fremdüberwachende Prüfstelle den Qualitätsausschuss für Profile darüber informieren, welcher wiederum über die weiteren Maßnahmen entscheiden muss.

Die Frist, innerhalb welcher die Hersteller reagieren und berichten müssen, hängt von der Schwere der Mängel ab:

- sechs Monate oder bis zum Zeitpunkt der nächsten FÜ bei geringfügigen Mängeln, die die Wirksamkeit der WPK bzw. die Qualität des Erzeugnisses nicht beeinträchtigen oder wenn das Erzeugnis sogar eine höhere Qualität aufweist, obwohl die FÜ-Messwerte außerhalb der im ZD angegebenen Toleranzen liegen;
- zwei Monate im Falle von Mängeln mittleren Schweregrades, welche die Qualität des Erzeugnisses nur bei Eigenschaften von niedrigerer Bedeutung beeinträchtigen, sodass sie keinen direkten Einfluss auf die Qualität des Produkts haben, oder welche die Wirksamkeit der WPK auf eine Art und Weise beeinflussen, dass die allgemeine Funktionstüchtigkeit sowie die Effizienz unberührt bleiben;
- sofort im Falle von schwerwiegenden Mängeln, welche die Wirksamkeit der WPK und/oder die Qualität des Erzeugnisses in seinen Haupteigenschaften erheblich beeinträchtigen. In diesem Falle müssen die Geschäftsstelle von PPA-Europe sowie der Qualitätsausschuss für Profile unmittelbar davon unterrichtet werden, damit sie sich über die Aberkennung des EPAQ-Qualitätszertifikats beraten.

Bei schwerwiegenden Mängeln und bei Mängeln mittleren Schweregrads muss die fremdüberwachende Prüfstelle prüfen, ob der Hersteller die Nicht-Konformität geklärt hat oder nicht; das Ergebnis der durch den Hersteller betroffenen Maßnahmen ist den FÜ-Berichten beizufügen. Die Ergebnisse der FÜ lauten demnach entweder „Anforderungen erfüllt“ oder „Anforderungen nicht erfüllt“.

Die Prüfung, durch die fremdüberwachende Prüfstelle, der Maßnahmen zur Beseitigung von geringfügigen Mängeln kann während der nächsten FÜ erfolgen. Ein extra Besuch vorab ist nicht erforderlich. Das Ergebnis der Maßnahmen zur Beseitigung der geringfügigen Mängel kann den FÜ-Berichten beigefügt oder auch separat behandelt werden. Nach Überprüfung des Ergebnisses kann der ursprüngliche FÜ-Vermerk „Anforderungen erfüllt mit Hinweisen“ entweder beibehalten oder in „Anforderungen erfüllt“ abgeändert werden.

3.2.4.4 Auswertung der Prüfergebnisse für die mechanischen Eigenschaften

Die einzelnen Prüfergebnisse der FÜ dürfen nicht unter den erklärten Werten liegen. Andernfalls sind zusätzliche Probekörper zu entnehmen und zu prüfen. Der 5 %-Fraktilwert muss neu ermittelt werden. Der ermittelte Kennwert der Ergebnisse darf nicht unter dem erklärten Wert liegen. Andernfalls verliert das Erzeugnis seine Übereinstimmung mit dem Qualitätszeichen. Für die erneute Ermittlung des 5 %-Fraktilwerts gilt $k = 1,65$.

3.2.4.5 Auswertung der Prüfergebnisse für die weiteren Eigenschaften

Die einzelnen Prüfergebnisse der FÜ dürfen nicht unter den erklärten Werten liegen. Andernfalls müssen zusätzliche Probekörper geprüft werden.

3.2.5 Verfahren der WPK

3.2.5.1 Allgemeines

Der Hersteller implementiert Maßnahmen, um sicherzustellen, dass die erklärten Werte aller Eigenschaften gemäß EN 14782 bzw. EN 1090-1 eingehalten werden. EN 14782 bzw. EN 1090-1 sind die Prüfverfahren, die für die WPK und die FÜ anzuwenden sind, sowie die Anzahl der Probekörper und die Häufigkeit der WPK und der FÜ zu entnehmen. Die Produkte gemäß EN 1090-1 brauchen vor der Vergabe des Zertifizierungsdokuments ein Zertifikat über die Konformität der WPK.

3.2.5.2 WPK für Sicherheit in den Brandeigenschaften

Die WPK für Sicherheit in den Brandeigenschaften ist gemäß EN 14782 und EN 1090-1 durchzuführen.

3.2.6 Messung der Maß-Eigenschaften

3.2.6.1 Allgemeines

Die Messungen erfolgen in Übereinstimmung mit den Verfahren der WPK und der Fremdüberwachung. Die Verfahren für zusätzliche Messungen werden in den Prüf-richtlinien für Profile angegeben.

3.2.6.2 Werkstoffe

Für die Inspektion der Werkstoffeigenschaften, die für Vormaterial erforderlich sind, siehe 3.2.2.

3.2.6.3 Blechdicke

Die Messung der Blechdicke erfolgt gemäß EN 10143 noch vor der Kaltumformung, siehe hierzu auch Tabelle 3.10. In den entsprechenden Fällen müssen ebenfalls die Sonderanforderungen an die Metallbeschichtung eingehalten werden.

Falls an profilierten Blechen gemessen wird, so muss die Blechdicke t an mindestens drei Messpunkten an einem Tafelende gemessen werden, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.2, 3.13, 3.23, 3.29 und 3.30. Als Blechdicke gilt der Mittelwert, jedoch darf kein Einzelwert unter der angegebenen zulässigen Mindesttoleranz liegen.

3.2.6.4 Trapezprofile

3.2.6.4.1 Allgemeine Angaben

Die Überprüfung der Maßhaltigkeit der Trapezprofile wird während dem Fertigungsprozess stichprobenweise nach den vorliegenden Vorschriften durchgeführt. Alle Messungen erfolgen 200 mm von einem Tafelende entfernt, soweit nichts anderes vorgegeben ist.

3.2.6.4.2 Profilhöhe h

Als Profilhöhe h gilt der Abstand zwischen den Oberflächen der gleichen Seite von Ober- und Untergurt.

Die Bemessung erfolgt entsprechend Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.4 und 3.5.

3.2.6.4.3 Profilraster p

Als Profilraster p gilt der Abstand zwischen benachbarten Rippenmitten, gemessen 200 mm von den Tafelenden entfernt; siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.10. Ist die Rippenbreite unterschiedlich, so werden alle unterschiedliche Raster gemessen.

3.2.6.4.4 Baubreite w

Die Baubreite w gibt das Rastermaß für die Deckbreite an. Es wird vom Hersteller angegeben.

Die Baubreiten w_1 und w_2 werden jeweils 200 mm von den Tafelenden entfernt und w_3 wird in Tafelmitte eines eben aufliegenden Bauelements gemessen, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.6. Zur korrekten Messung der Baubreite wird ein zweiter Probekörper verwendet, um die Überlappung zweier Profile zu simulieren.

3.2.6.4.5 Profilbaubreitenunterschied w_3

Das dritte Maß w_3 der Baubreite wird quer über die Mittellinie der Tafel (siehe 3.2.6.4.4) gemessen, um den Baubreitenunterschied des Profils zu ermitteln. Dieses Maß w_3 liegt innerhalb der festgelegten Toleranz in Bezug auf den Mittelwert für w_1 und w_2 .

3.2.6.4.6 Obergurt- und Untergurtbreiten

Die Breiten der Ober- und Untergurte b sind an allen Profilrippen zu messen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.1.

3.2.6.4.7 Innenradius r

Die Bemessung der Radien erfolgt an der Innenseite der Biegung an den in Abschnitt 3.4, Abbildung 3.7 angezeigten Messstellen.

3.2.6.4.8 Lage der Gurtsicken b_k und Tiefe der Gurtsicken h_f

Die Lage b_k und die Höhe h_f sind an allen Gurten zu messen, siehe hierzu 3.4, Abbildung 3.1.

3.2.6.4.9 Lage der Stegsicken h_a , h_b und Tiefe der Sicken v_{sa} , v_{sb}

Als Lage h_a , h_b gilt der senkrechte Abstand des Sickenanfangs von der Außenfläche des Ober- bzw. Untergurts, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.1.

Die Länge h_{sa} , h_{sb} , siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.1, ist die rechnerische Differenz zwischen den gemessenen senkrechten Abständen von Sickenanfang bzw. Sickenende und der Außenfläche des Ober- bzw. Untergurts.

Als Versatzmaß v_{sa} , v_{sb} , siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.1, gilt der Abstand benachbarter parallel versetzter Stegflächen, zu messen zwischen den jeweiligen Blechaußen- oder Innenflächen.

Bei Profilen mit abschnittsweise unterschiedlichen Stegneigungen gilt als Versatzmaß der Mittelwert aus den zwei Messungen auf beiden Seiten des Stegs.

3.2.6.4.10 Obergurtwölbung h_e

Die Obergurtwölbung h_e ist an allen Obergurten zu messen. Bei Obergurten mit Sicken an der Mitte wird h_e durch Abzug der Höhe der vorab gemessenen Sicken ermittelt, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.1.

3.2.6.4.11 Tafellänge l

Die Tafellänge l ist an der mittleren Rippe der Tafel zu ermitteln, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.6.

3.2.6.4.12 Abweichung von der Rechtwinkligkeit S

Die Ermittlung der Abweichung von der Rechtwinkligkeit S ist gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.9 zu überprüfen.

3.2.6.4.13 Längsrandaufkantung s

Die Längsrandaufkantung s ist am Längsrand zu messen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.1.

3.2.6.4.14 Randwelligkeit D

Die Randwelligkeit D wird im Abschnitt 3.4, Abbildung 3.3 definiert. Sie ist anhand der Geradheit des Längsrandes zu bestimmen.

3.2.6.4.15 Längsrandbreite b_{uf}

Bei Profiluntergurten mit einer Längssicke ist das Maß b_{uf} mit der überwachenden Prüfstelle abzustimmen, andernfalls wird es in Abhängigkeit von der Gurtbreite b_u nach der bestehenden Formel geprüft, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.1 und Tabelle 3.4.

3.2.6.4.16 Abweichung von der Geradheit δ

Die Abweichung von der Geradheit δ wird am Längsrand einer mittleren Rippe gemessen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.8.

3.2.6.4.17 Lochbildabmessungen und -Anordnung

Die Maße und Anordnung der Lochbilder von Akustik-Trapezprofilen sind gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.11 zu prüfen.

3.2.6.4.18 Ebenheit der Gurte bzw. Stege mit oder ohne Sicke

Sollten Abweichungen von der Ebenheit in Längsrichtung der Tafel sichtbar sein, so ist die Abweichung Δ zu messen, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.12.

3.2.6.4.19 Gurtwölbung

Sollte eine Gurtwölbung sichtbar sein, so ist die Abweichung Δ nach EN 1090-2 zu messen.

3.2.6.5 Wellprofile

3.2.6.5.1 Allgemeine Angaben

Die Prüfung der Maßhaltigkeit der Wellprofile wird während des Fertigungsprozesses stichprobenweise nach folgenden Richtlinien durchgeführt. Alle Messungen erfolgen 200 mm von einem Tafelende entfernt, soweit nichts anderes vorgegeben ist.

3.2.6.5.2 Profilhöhe h

Als Profilhöhe h gilt der Abstand zwischen Wellenhoch- und Wellentiefpunkt.

Die Messung erfolgt entsprechend Abschnitt 3.4, Abbildung 3.14 durch Auflage einer Messhilfe auf die Wellenhochpunkte. Die Bemessung erfolgt zum Wellental.

3.2.6.5.3 Profilraster p

Der Profilraster p ist der Abstand zwischen den Mittellinien benachbarter Wellenhochpunkte, gemessen 200 mm von den Tafelenden entfernt, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.15.

3.2.6.5.4 Baubreite w

Die Baubreite w gibt den Abstand zwischen den Hochpunkten der beiden äußeren Wellen an.

Die Baubreiten w_1 und w_2 werden jeweils 200 mm von den Blechenden entfernt und w_3 wird in Tafelmitte eines eben aufliegenden Bauelements gemessen. Die Ermittlung der Baubreite erfolgt an der Profiloberseite, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.16.

3.2.6.5.5 Profilbaubreitenunterschied w_3

Das dritte Maß w_3 der Baubreite wird quer über die Mittellinie der Tafel (siehe 3.2.6.5.4) gemessen, um den Baubreitenunterschied des Profils zu ermitteln. Dieses Maß w_3 liegt innerhalb der festgelegten Toleranz in Bezug auf den Mittelwert für w_1 und w_2 .

3.2.6.5.6 Biegeradius r

Die Messung der Radien erfolgt an den im Abschnitt 3.4, Abbildung 3.17 gezeigten Messstellen für jede Welle auf Profilober- und Profilunterseite mittels Radianlehren.

3.2.6.5.7 Abweichung von der Rechtwinkligkeit S

Die Ermittlung der Abweichung von der Rechtwinkligkeit S ist gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.19 zu prüfen.

3.2.6.5.8 Tafellänge l

Die Tafellänge ist an der mittleren Tafelrippe zu ermitteln, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.18.

3.2.6.5.9 Randwelligkeit D

Die Randwelligkeit D wird im Abschnitt 3.4, Abbildung 3.20 definiert. Sie ist anhand der Geradheit des Längsrands zu bestimmen.

3.2.6.6 Kassettenprofile

3.2.6.6.1 Allgemeine Angaben

Die Prüfung der Maßhaltigkeit wird während des Fertigungsprozesses stichprobenweise nach folgenden Richtlinien durchgeführt. Alle Messungen erfolgen 200 mm von einem Tafelende entfernt, soweit nichts anderes vorgegeben ist.

3.2.6.6.2 Profilhöhe h

Als Profilhöhe h gilt der Abstand zwischen den Oberflächen der gleichen Seite von Ober- und Untergurt.

Die Messung erfolgt entsprechend Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.22 und 3.23.

3.2.6.6.3 Lage der Gurtsicken b_k und Tiefe der Gurtsicken h_r

Die Lage b_k und die Tiefe h_r sind an allen Gurten zu messen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.22.

3.2.6.6.4 Lage der Stegsicken h_a, h_b und Tiefe der Stegsicken v_{sa}, v_{sb}

Der senkrechte Abstand zwischen den Sicken und der Außenfläche des breiten Gurts h_a, h_b sowie die Tiefe der Sicken v_{sa}, v_{sb} sind gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.22 zu messen.

3.2.6.6.5 Gurtbreiten b_s

Die Messungen erfolgen an beiden Gurten, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.22.

3.2.6.6.6 Baubreite w

Die Baubreiten w_1 und w_2 werden jeweils 200 mm von den Tafelenden entfernt und w_3 wird in Tafelmitte eines eben aufliegenden Bauelements gemessen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.23 und 3.24.

3.2.6.6.7 Biegeradius r

Der Radius r wird 200 mm von den Tafelenden entfernt und in Tafelmitte an den im Abschnitt 3.4, Abbildung 3.22 angezeigten Messpunkten gemessen.

3.2.6.6.8 Tafellänge l

Die Tafellänge l wird in Tafelmitte gemessen, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.24.

3.2.6.6.9 Randwelligkeit D

Die Randwelligkeit D wird im Abschnitt 3.4, Abbildung 3.25 definiert. Sie ist anhand der Geradheit des Längsrandes zu ermitteln.

3.2.6.6.10 Längsrandaufkantung s

Die Längsrandaufkantung s wird am Längsrand gemessen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.22.

3.2.6.6.11 Eckwinkel Gurt/Steg φ

Der Eckwinkel φ wird gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.26 gemessen.

3.2.6.6.12 Gurtsäbeligkeit f_s

Die Auslenkung f_s des schmalen Obergurts darf nicht über $l/300 < 20$ mm liegen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.24.

3.2.6.6.13 Querwölbung f_q

Die Querwölbung $\pm f_q$ ist in Feldmitte eines Profilbleches zu messen, das in Abständen L aufliegt und an den Auflagerpunkten des niedergedrückten Profils in der senkrechten Befestigungsposition mit Befestigung der

Stege in 90° (d.h. mit kontinuierlich kaltgeformten Winkeln) befestigt ist; siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.27.

3.2.6.6.14 Längswelligkeit f_w

Die Längswelligkeit f_w wird durch Anbringen einer geeigneten Messvorrichtung an den zwei höchsten Stellen einer Welle bestimmt. Das ermittelte Maß zum tiefsten Wellental von der Messlinie ist der Messwert für die Längswelligkeit f_w , siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.27.

3.2.6.6.15 Lochbildabmessungen und -Anordnung

Die Maße und Anordnung der Lochbilder von Akustik-Kassettenprofilen sind gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.28 zu prüfen.

3.2.6.7 Sidings / Fassadenprofile

3.2.6.7.1 Allgemeine Angaben

Die Prüfung der Maßhaltigkeit wird während des Fertigungsprozesses stichprobenweise nach folgenden Richtlinien durchgeführt. Alle Messungen erfolgen an einem flach gelegten Profil, 200 mm von einem Tafelende entfernt, soweit nichts anderes vorgegeben ist.

3.2.6.7.2 Tafellänge l

Die Tafellänge l wird in Tafelmitte gemessen.

3.2.6.7.3 Profilhöhe h

Die Messung erfolgt entsprechend Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.22 und 3.23.

3.2.6.7.4 Baubreite w

Die Baubreite w gibt das modulare Maß der Breite; sie wird durch den Hersteller angegeben. Die Baubreiten w_1 und w_2 werden jeweils 200 mm von den Blechenden entfernt und w_3 wird in Tafelmitte eines eben aufliegenden Bauelements gemessen. Zur korrekten Ermittlung der Baubreite wird ein zweiter Probekörper verwendet, um die Fuge zweier Tafeln zu simulieren, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.19 oder 3.30.

3.2.6.7.5 Profilbaubreitenunterschied w_3

Das dritte Maß w_3 der Baubreite wird quer über die Mittellinie der Tafel (siehe 3.2.6.7.4) gemessen, um den Baubreitenunterschied des Profils zu ermitteln. Dieses Maß w_3 liegt innerhalb der in Tabelle 3.7 festgelegten Toleranz in Bezug auf den Mittelwert für w_1 und w_2 .

3.2.6.7.6 Geometrie der hängenden und/oder Verbindungssysteme

Dies betrifft sämtliche Abmessungen der hängenden und/oder Verbindungssysteme. Es können keine allgemein gültigen Toleranzen festgesetzt werden: Die Toleranzen müssen in der Phase der Typprüfung bestimmt werden.

3.2.6.7.7 Breite der kleinen Gurte b_f und b_s

Die zuständige fremdüberwachende Prüfstelle muss während der Typprüfung bestimmen, ob die Breite eines kleinen Gurts funktions- (b_f) oder ausschließlich konstruktionsspezifisch (b_s) ist. Die angegebenen Toleranzen hängen von der Art des Maßes ab. Gemessen wird an beiden Gurten, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.29 oder 3.30.

3.2.6.7.8 Breite der breiten Gurte b_o

Die Messungen erfolgen gemäß Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.29 oder 3.30.

3.2.6.7.9 Längsrandaufkantung s

Die Längsrandaufkantung s wird am Längsrand gemessen; siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.29.

3.2.6.7.10 Eckwinkel Gurt/Steg φ

Der Eckwinkel φ wird gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.29 gemessen.

3.2.6.7.11 Querwölbung f_q

Die Querwölbung $\pm f_q$ ist in Feldmitte eines Profilbleches zu messen, das in Abständen L aufliegt und an den Auflagerpunkten des niedergedrückten Profils in der senkrechten Befestigungsposition befestigt ist; siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.27.

3.2.6.7.12 Abweichung von der Rechtwinkligkeit S

Die Ermittlung der Abweichung von der Rechtwinkligkeit S ist gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.32 zu prüfen.

3.2.6.7.13 Abweichung von der Geradheit δ

Die Abweichung von der Geradheit δ wird am Längsrand gemessen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.31.

Die Abweichung von der Geradheit muss an geraden Profilen gemessen werden.

3.2.6.7.14 Längswelligkeit f_w

Die Längswelligkeit f_w wird durch Anbringen einer geeigneten Messvorrichtung an den zwei höchsten Stellen einer Welle bestimmt. Das ermittelte Maß zum tiefsten Wellental von der Messlinie ist der Messwert für die Längswelligkeit f_w , siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.27.

3.2.6.7.15 Lage der Gurtsicken b_k und Tiefe der Gurtsicken h_r (wenn zutreffend)

Die Lage b_k und die Tiefe h_r sind nach Abschnitt 3.4, Abbildung 3.22 zu messen.

3.2.6.7.16 Lage der Stegsicken h_a, h_b und Tiefe der Stegsicken v_{sa}, v_{sb} (wenn zutreffend)

Der senkrechte Abstand zwischen den Sicken und der Außenfläche des breiten Gurts h_a, h_b sowie die Tiefe der Sicken v_{sa}, v_{sb} sind gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.22 zu messen.

3.2.6.7.17 Randwelligkeit D (wenn sichtbar nach Montage)

Die Randwelligkeit D wird im Abschnitt 3.4, Abbildung 3.20 definiert. Sie ist anhand der Geradheit des Längsrandes zu ermitteln.

3.2.6.7.18 Biegeradius r

Der Radius r wird 200 mm von den Tafelenden entfernt und in Tafelmitte an der Innenseite der Krümmung nach Abschnitt 3.4, Abbildung 3.29 gemessen.

3.2.6.7.19 Lochbildabmessungen und -Anordnung

Bei gelochten Profilen sind die Maße und Anordnung der Lochbilder gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.28 zu prüfen.

3.2.6.8 Stehfalzprofile

3.2.6.8.1 Allgemeine Angaben

Die Prüfung der Maßhaltigkeit wird während des Fertigungsprozesses stichprobenweise nach folgenden Richtlinien durchgeführt. Alle Messungen erfolgen 200 mm von einem Tafelende entfernt, soweit nichts anderes vorgegeben ist.

Aus praktischen Gründen werden sämtliche Maße der Profile an einem flach gelegten Profil gemessen. Modell 2 (siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.34) und Modell 3 (siehe Abschnitt 3.4., Abbildung 3.35) müssen auf den entsprechenden Auflagepunkten liegen. Jedoch ist die Geometrie der Profile im fertig montierten Zustand entscheidend, d.h. inklusive der Naht der Augen für Profilmodell 2 (siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.34).

Hinweis: „fertig montierter Zustand“ bedeutet nicht, dass diese Vorschriften automatisch für fertig ausgeführten Dächer oder Fassaden gelten.

3.2.6.8.2 Profilhöhe h

Der Abstand zwischen den Oberflächen der gleichen Seite der Ober- und der Untergurte oder der Abstand zwischen der Oberfläche des unteren, breiten Gurts und dem obersten Punkt an der Außenfläche des Falzauges (Gurt des Falzes) gilt als die Profilhöhe h .

Die Messung erfolgt entsprechend Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.33 und 3.36.

3.2.6.8.3 Lage der Gurtsicken b_k und Tiefe der Gurtsicken h_r (wenn zutreffend)

Die Lage b_k und die Tiefe h_r sind nach Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.33 bis 3.36 zu messen.

3.2.6.8.4 Lage der Stegsicken h_a, h_b und Tiefe der Stegsicken v_{sa}, v_{sb}

Der senkrechte Abstand zwischen den Sicken und der Außenfläche des breiten Gurts h_a, h_b sowie die Tiefe der Sicken v_{sa}, v_{sb} sind gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.22 zu messen.

Die zwei oberen Unter-Abschnitte gelten nicht für Sicken oder die Geometrie von Teilen, die zur Überlappung der Profile gehören. Die Toleranzen dieser Teile müssen während der Typprüfung festgesetzt werden.

3.2.6.8.5 Geometrie der Falzverbindung

Dies betrifft alle Maße der Falzverbindung. Es können keine allgemein gültige Toleranzen festgesetzt werden; die Toleranzen müssen in der Phase der Typprüfung definiert werden.

3.2.6.8.6 Breite der Ober- und Untergurte / breiter Gurt b_o, b_u

Die Breite der Ober- und Untergurte aller Profilrippen oder breiter Gurt b_o, b_u muss gemessen werden; siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.33 bis 3.36.

3.2.6.8.7 Baubreite w

Die Baubreite w gibt das modulare Maß der Breite; sie wird durch den Hersteller angegeben. Die Baubreite wird wie in Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.33 bis 3.36 angegeben gemessen. Zur korrekten Ermittlung der Baubreite wird ein zweiter Probekörper verwendet, um die Überlappung zweier Tafeln zu simulieren, siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.36.

3.2.6.8.8 Tafellänge l

Die Tafellänge l wird in Tafelmitte gemessen. Sollte die Temperatur des Profils während der Herstellung von der Temperatur bei der Messung abweichen, so sind der Wärmeausdehnungskoeffizient des Werkstoffs sowie das Messwerkzeug zu berücksichtigen.

3.2.6.8.9 Biegeradius r

Der Radius r wird 200 mm von den Tafelenden entfernt und in Tafelmitte an der Innenseite der Krümmung gemäß den in Abschnitt 3.4, Abbildungen 3.33 und 3.35 gezeigten Stellen gemessen.

3.2.6.8.10 Abweichung von der Geradheit δ

Die Abweichung von der Geradheit δ wird am Längsrand gemessen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.8.

Die Abweichung von der Geradheit muss an geraden Profilen oder an gewölbten Profilen mit geraden Rändern gemessen werden. Dieses Maß gilt nicht für frei geformten Profilen.

3.2.6.8.11 Abweichung von der Rechtwinkligkeit S (für Wandanwendungen)

Die Ermittlung der Abweichung von der Rechtwinkligkeit S ist gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.9 zu prüfen.

3.2.6.8.12 Randwelligkeit D

Die Randwelligkeit D wird im Abschnitt 3.4, Abbildung 3.25 definiert. Sie ist anhand der Geradheit des Längsrands zu ermitteln.

3.2.6.8.13 Gurtsäbeligkeit f_s

Die Auslenkung f_s des schmalen Obergurts darf nicht über $l/300 < 20$ mm liegen, siehe Abschnitt 3.4, Abbildung 3.24.

3.2.6.8.14 Längsrandaufkantung s

Die Längsrandaufkantung s wird am Längsrand gemessen; siehe hierzu Abschnitt 3.4, Abbildung 3.22.

3.2.6.8.15 Längsrandbreite b_{uf}

Die Längsrandbreite b_{uf} wird gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.1 gemessen.

3.2.6.8.16 Eckwinkel Gurt/Steg φ

Der Eckwinkel φ wird gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.29 gemessen.

3.2.6.8.17 Lochbildabmessungen und -Anordnung

Bei gelochten Profilen sind die Maße und Anordnung der Lochbilder gemäß Abschnitt 3.4, Abbildung 3.28 zu prüfen.

3.3 Zusätzliche Angaben für Profile

3.3.1 Überwachte Werte / in Abhängigkeit von Anwendungsbereich

Nr.	Eigenschaften	Außenwand	Innenwand	Decke	Dach
1	Metallqualität	Ja	Ja	Ja	Ja
2	Blechdicke	Ja	Ja	Ja	Ja
3	Mechanische Festigkeit Streckgrenze/Metallgüte	Ja	Ja	Ja	Ja
4	Maßänderung (Erklärung)	Ja	Ja	Ja	Ja
5	Dauerhaftigkeit/Beschichtungstyp (Erklärung)	Ja	Ja	Ja	Ja
6	Mechanische Festigkeit Beständigkeit gegen Punktlasten ^{1,2,3,4}	Nein	Nein	Nein	Ja
7	Wasserdurchlässigkeit Dampf- und Luftdurchlässigkeit (optische Beurteilung)	Ja	Ja	Ja	Ja
8	Grenzabmaße	Ja	Ja	Ja	Ja
9	Beanspruchung durch Feuer von außen – Zertifikat	Nein	Nein	Nein	Ja
10	Brandverhalten – Zertifikat	Ja	Ja	Ja	Ja
11	Freisetzung gefährlicher Substanzen	Falls erforderlich			

1. Eine Stützweite muss angegeben sein und auf der Grundlage von Begebarkeitsversuchen oder von der Prüfung nach EN 14782 beruhen. Bei Vorliegen von Unterlagen zu beiden Alternativen ist die weiteste Stützweite anzugeben (was in der Regel aus dem Versuch nach EN 14782 herauskommt). Alternativ kann jeder Hersteller eine Stützweite von 400 mm ohne Versuche – gemäß EN 14782 angeben.
2. Andere Versuche wie z.B. Begebarkeitsversuche, können ausreichen, um die Beständigkeit gegen Punktlasten zu ermitteln. Diese Auswertung ist durch einen unabhängigen Experten des Qualitätsausschusses für Profile durchzuführen.
3. Der Bericht über den Versuch zur Ermittlung der Beständigkeit gegen Punktlasten muss durch den unabhängigen Experten des Qualitätsausschusses für Profile überprüft werden. Der unabhängige Experte erstellt einen Zertifizierungsbericht als Grundlage zur Verleihung des EPAQ-Qualitätszeichens.
4. Oder gemäß nationalen Sonderanforderungen.

Tabelle 3.1: Überwachte Werte / in Abhängigkeit von Anwendungsbereich

3.3.2. Typprüfungsverfahren für Vormaterial

Prüfungstyp	Anforderungsklausel von		Prüfverfahren gemäß		Mindestanzahl der Probekörper		
	EN 14782	EN 1090-1	EN 14782	EN 1090	Mit Rückverfolgbarkeit aber ohne Abnahmeprüfzeugnis ^c des Zulieferers des Vormaterials (nur EN 14782)	Mit Rückverfolgbarkeit ^d aber ohne Abnahmeprüfzeugnis ^c des Zulieferers des Vormaterials	Übereinstimmungskriterien und Sonderbedingungen
Metallqualität ^a	4.1	-	Optische Prüfung	-	1	1	Erklärung des Herstellers
Dicke	4.2	EN 1090-2 5.3.1 EN 1090-3 5.4	4.2	EN 1090-2, 5.3. EN 1090-3, 5.4	3	1 ^e	Innerhalb der durch den Hersteller vorgegebenen Toleranz
Mechanische Festigkeit Streckgrenze/Metallgüte	4.3	4.5	EN 68921 EN 485-2	EN 1090-2, 5.3.1 EN 1090-3, 5.4	3	1 ^e	Erklärung des Herstellers
Maßänderung	4.6	-	-	-	-	-	Erklärung des Herstellers
Dauerhaftigkeit/Beschichtungsgüte	4.8	4.9	4.8	EN 6892-1 EN 485-2	-	-	Übereinstimmungserklärung mit geeigneter, nationaler, technischer Spezifikationen
Freisetzung geregelter, gefährlicher Substanzen	4.11	4.7	-	-	-	- ^b	Als geeignet, wenn nationale Vorschriften bestehen.

a Dies betrifft die Qualität des Vormaterials (keine Stifflöcher, Mikrolöcher, Grübchenbildung usw.).

b In diesem Fall hat der Hersteller des Enderzeugnisses zu prüfen, dass das Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 angibt, dass das Vormaterial (d.h. Coils, Bleche) die von ihm für die Herstellung des Enderzeugnisses geforderten Eigenschaften aufweist.

c Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204

d Diese Prüfungen sind durch den Hersteller des Enderzeugnisses durchzuführen.

e In diesem Fall hat der Hersteller des Enderzeugnisses zu prüfen, dass das Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 angibt, dass das Vormaterial (d.h. Coils, Bleche) die von ihm für die Herstellung des Enderzeugnisses geforderten Eigenschaften aufweist, und zusätzliche Prüfung(en) durchzuführen.

Tabelle 3.2: Typprüfungsverfahren für Vormaterial

3.3.3. Typprüfungsverfahren für Profile

Prüfungstyp	Anforderungsklausel von		Prüfverfahren gemäß		Mindestanzahl der Probekörper	Übereinstimmungskriterien und Sonderbedingungen
	EN 14782	EN 1090-1	EN 14782	EN 1090-1		
Beständigkeit gegen Punktlasten	4.3	-	Anhang B	-	B.5 der EN 14782	Alle Prüfungsergebnisse \geq vorgegebene Werte des Herstellers: eine für eine Belastung von 1,2 kN geeignete Stützweite
Schweißbarkeit/Werkstoffe	-	4.3	-	5.4	1	Überprüfung der Prüfdokumente zur Übereinstimmung mit den genannten Anforderungen an die Bestandteile
Wasserdurchlässigkeit	4.4	-	Optische Prüfungen	-	Stichprobenartig	Zeugnis
Grenzabmaße: Ersteinstellung der Fertigungsanlagen	4.7 und EPAQ System	1090-2, 4.1.4 1090-3, 4.1.3	EN 506, EN 508-1, EN 508-2 oder EN 508-3	5.3 und EPAQ System	3	3 der Mindest- und Maximalblechdicke. Alle Versuchsergebnisse innerhalb der EPAQ-Toleranzen.
Verhalten bei Beanspruchung durch Feuer von Außen ^a	4.9 ^b	-	ENV 1187	-	Siehe EN 13501-5	Klassifizierung gemäß EN 13501-5
Brandverhalten	4.10 ^b	4.6	EN 13501-1 und Anhang C	5.8	Siehe EN 13501-1	Klassifizierung gemäß EN 13501-1
Gefährliche Substanzen	-	4.7	-	5.9	1	Überprüfung, dass Bestandteile die europäischen Normen erfüllen
Dauerhaftigkeit	-	4.9	-	5.11	1	EN 1090-2, EN 1090-3

a. Gilt nur für Dachelemente.

b. Für prüfungspflichtige Erzeugnisse.

c. Bruchfestigkeit muss in der Typprüfung genannt werden, selbst wenn sie für Profile nicht zutreffend ist.

Tabelle 3.3: Typprüfungsverfahren für Profile

3.3.4. Grenzabmaße für Trapezprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Prüfverfahren gemäß EN 508 Anhang D	Profile ohne Sicken Werte der EN 508 und zusätzliche Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren	Profile ohne Sicken Werte der EN 508 und zusätzliche Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren
Tafeldicke	t		Toleranzen gemäß EN 10143 für Stahl Toleranzen gemäß EN 485-4 für Aluminium	
Profilhöhe	h	D.1.2	h ≤ 50 mm 50 mm < h ≤ 100 mm h > 100 mm	± 1,0 mm ± 1,5 mm ± 2,0 mm
Sickentiefe	h_r v_s	D.1.3		+3 mm +2 -1 mm -0,15 x v ≤ 1 mm
Sickenlage	$h_a, h_b, h_{sa}, h_{sb}, b_k$			±3 mm
Profilraster	p	D.1.4	h ≤ 50 mm 50 mm < h ≤ 100 mm h > 100 mm	± 2,0 mm ± 3,0 mm ± 4,0 mm Keine Anforderungen
Ober- und Untergurtbreiten	b	D.1.5	+2 mm - 1 mm	+4 mm -1 mm
Baubreite	$w_{1,2}$	D.1.6	h ≤ 50 mm h > 50 mm	± 5,0 mm ± 0,1 x h ≤ 15 mm
Baubreitenunterschied	w_3		$(w_1 + w_2)/2$ - Toleranz ≤ w_3 ≤ $(w_1 + w_2)/2$ + Toleranz	
Biegeradius	r	D.1.7	+2 mm 0 mm	±2 mm
Abweichung von der Geradheit	δ	D.1.8	2,0 mm / m der Tafellänge nicht über 10 mm	
Abweichung von der Rechtwinkligkeit	S	D.1.9	S ≤ 0,005 x w	Keine Anforderungen
Tafellänge	l	D.1.10	L ≤ 3000 mm L > 3000 mm	+ 10 mm + 20 mm -5 mm -5 mm

Tabelle 3.4: Grenzabmaße für Trapezprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Prüfverfahren gemäß EN 508 Anhang D	Profile ohne Sicken Werte der EN 508 und zusätzliche Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren	Profile ohne Sicken Werte der EN 508 und zusätzliche Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren
Randwelligkeit	D	D.1.11	$D \leq \pm 2,0$ mm auf einer Länger von 500 mm	
Längsrandaufkantung	s		$s \geq 10$ mm wenn s definiert ist:	+5 mm -2 mm
Längsrandbreite	b_{uf}		$b_u \leq 30$ mm $b_u > 30$ mm	$b_u/2 + 5 \leq b_{uf} \leq b_u - 5$ $20 \leq b_{uf} \leq b_u - 5$
Obergurtwölbung	h_e		± 3 mm	
Ebenheit der Gurte oder Stege, mit oder ohne Sicken	Δ		Visuelle Überprüfung	
Durchmesser der Lochbilder	d_n		$\leq \emptyset 5$ mm $> \emptyset 5$ mm	$\pm 0,2$ mm $-0,4$ mm Bei zusätzlicher Beschichtung nach der Profilierung erfolgt die Messung ohne zusätzliche Beschichtung
Teilung	u_x			+ 2,0 / -1,0 mm
Versatz	v			$\pm 2,0$ mm
Reihenabstand	u_y			$\pm 2,0$ mm
Randabstände	e_g, e_s		Die einzuhaltenden Mindestwerte werden während der Typprüfung festgelegt.	
Gesamtanzahl der Reihen (Querrichtung)			± 0 Die Anzahl wird durch den Hersteller während Typprüfung angegeben. $\pm 3\%$ bei Tafeln mit vollständigem Lochbild	
Gesamtanzahl von Reihen pro Laufmeter (Längsrichtung)			$\pm 3\%$ Die Anzahl wird durch den Hersteller während Typprüfung angegeben.	

Tabelle 3.4 (fortgesetzt): Grenzabmaße für Trapezprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

3.3.5. Grenzabmaße für Wellprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Prüfverfahren gemäß EN 508 Anhang D	Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren
Tafeldicke	t		Toleranzen gemäß EN 10143 für Stahl Toleranzen gemäß EN 485-4 für Aluminium
Profilhöhe	h		h ≤ 50 mm ± 1,0 mm 50 mm < h ≤ 100 mm ± 1,5 mm h > 100 mm ± 2,0 mm
Profilraster	p		± 3,0 mm
Baubreite	w ₁ , 2		± 0,01 x w
Baubreitenunterschied	w ₃		(w ₁ + w ₂)/2 - Toleranz ≤ w ₃ ≤ (w ₁ + w ₂)/2 + Toleranz
Biegeradius	r		± 10%
Abweichung von Rechtwinkligkeit	S		S ≤ 0,005 x w
Tafellänge	l		L ≤ 3000 mm + 10 mm L > 3000 mm + 20 mm -5 mm -5 m
Randwelligkeit	D		D ≤ ± 2,0 mm auf einer Länge von 500 mm

Tabelle 3.5: Grenzabmaße für Wellprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

3.3.6. Grenzabmaße für Kassettenprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Prüfverfahren gemäß EN 508 Anhang D	Profile ohne Sicken Werte der EN 508 und zusätzliche Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren	Profile ohne Sicken Werte der EN 508 und zusätzliche Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren
Tafeldicke	t		Toleranzen gemäß EN 10143 für Stahl Toleranzen gemäß EN 485-4 für Aluminium	
Profilhöhe	h	D.1.2	h ≤ 50 mm ± 1,0 mm 50 mm < h ≤ 100 mm ± 1,5 mm h > 100 mm ± 2,0 mm	
Sickentiefe	h_r v_s	D.1.3		+3 mm -1 mm +2 -0,15 x v ≤ 1 mm
Lage der Sicken	h_a , h_b , b_k			±3 mm
Gurtbreiten	b_s	D.1.5	+2 mm - 1 mm h > 100 mm ± 4,0 mm	+4 mm -1 mm
Baubreite	$w_{1, 2, 3}$	D.1.6		± 5,0 mm
Biegeradius	r	D.1.7	+2 mm - 0 mm	±2 mm
Tafellänge	l		L ≤ 3000 mm L > 3000 mm	+ 10 mm -5 mm + 20 mm -5 mm
Randwelligkeit	D	D.1.11	D ≤ ± 2,0 mm auf einer Länge von 500 mm	
Längsrandaufkantung	s		-2 (wenn s vorgegeben ist)	≥ 10 mm
Gurtsäbeligkeit	f_s			≤ l/300 ≤ 20 mm
Eckwinkel Gurt/Steg	φ			± 3°
Querwölbung	f_q			+ 0,02 x b ≤ 10 mm - 0,01 x b < 10 mm
Längswelligkeit	f_w			b: 400 500 600 f _w : ± 2 mm ± 3 mm ± 5 mm

Tabelle 3.6: Grenzabmaße für Kassettenprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Prüfverfahren gemäß EN 508 Anhang D	Profile ohne Sicken Werte der EN 508 und zusätzliche Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren	Profile ohne Sicken Werte der EN 508 und zusätzliche Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren
Lochdurchmesser	d_h		$\leq \emptyset 5 \text{ mm}$ $> \emptyset 5 \text{ mm}$ Bei zusätzlicher Beschichtung nach der Profilierung erfolgt die Bemessung ohne zusätzliche Beschichtung.	$\pm 0,2 \text{ mm}$ $+ 0,2 \text{ mm}$ $-0,4 \text{ mm}$
Teilung	u_x		$+2,0 / -1,0 \text{ mm}$	
Versatz	v		$\pm 2,0 \text{ mm}$	-1 mm $-0,15 \times v \leq 1 \text{ mm}$
Reihenabstand	u_y		$\pm 2,0 \text{ mm}$	
Randabstände	e_g, e_s			Die einzuhaltenden Mindestwerte werden während der Typprüfung festgelegt.
Gesamtanzahl von Reihen (Querrichtung)				± 0 Die Anzahl ist durch den Hersteller bei der Typprüfung anzugeben. $\pm 3\%$ bei Tafeln mit vollständigem Lochbild
Gesamtanzahl von Reihen pro Laufmeter (Längsrichtung)				$\pm 3\%$ Die Anzahl ist durch den Hersteller während der Typprüfung anzugeben.

Tabelle 3.6 (fortgesetzt): Grenzabmaße für Kassettenprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

3.3.7. Grenzabmaße für Sidings / Fassadenprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren
Tafeldicke	t	Toleranzen gemäß EN 10143 für Stahl Toleranzen gemäß EN 485-4 für Aluminium
Tafellänge (bei 20°C) (andere Temperaturen müssen berücksichtigt werden)	l	$l \leq 3000$ mm ± 5 mm $l > 3000$ mm + 10 mm - 5 mm In einer Packung / Charge: max l - min l ≤ 6 mm
Profilhöhe	h	$h \leq 50$ mm ± 1,0 mm 50 mm < $h \leq 100$ mm ± 1,5 mm $h > 100$ mm ± 2,0 mm
Baubreite	$w_{1,2}$	± 3 mm In einer Packung / Charge: max w - min w ≤ 4 mm
Baubreitenunterschied	w_3	$(w_1 + w_2) / 2 - 2 \leq w_3 \leq (w_1 + w_2) / 2 + 2$
Abmessungen des hängenden und/oder Verbindungssystems		Wird während der Typprüfung bestimmt
Breite der kleinen Gurte (wenn funktionspezifisch, während der Typprüfung bestimmt)	b_s b_f	konstruktionspezifisch: + 20 mm - 2 mm funktionspezifisch: + 2 mm - 1 mm
Breite der breiten Gurte	b_o	± 2 mm
Längsrandaufkantung (wenn bestimmt)	s	+ 0 mm - 1 mm
Eckwinkel Gurt/Steg	ϕ	± 3°
Querwölbung (gilt nicht für gelochte Profile)	f_q	± 0,005 x b_o
Abweichung von Rechtwinkligkeit	S	$S \leq 0,005 \times w$
Abweichung von der Geradheit	δ	2 mm / m

Tabelle 3.7: Grenzabmaße für Sidings / Fassadenprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren
Längswelligkeit	f_w	$L \text{ (mm): } 20$ $f_w \text{ (mm): } 0,6$ 400 ≥ 700 1,0 1,5
Sickentiefe (wenn zutreffend)	h_r v_s	$h_r / v_s \leq 6 \text{ mm:}$ +2 mm $h_r / v_s > 6 \text{ mm:}$ +3 mm -0,3 x h_r / v_s -2 mm
Lage der Sicken (wenn zutreffend)	h_a , h_b , b_k	± 3 mm
Randwelligkeit (wenn sichtbar nach Montage)	D	$D \leq \pm 2,0 \text{ mm}$ auf einer Länge von 500 mm
Biegeradius	r	Für Stahl: ± 2 mm Für Aluminium: +2 mm - 0 mm +4 mm -1 mm
Bei gelochten Profilen:		
Lochdurchmesser	d_n	$\leq \emptyset 5$ ± 0,2 mm $> \emptyset 5 \text{ mm}$ + 0,2 mm - 0,4 mm Bei zusätzlicher Beschichtung nach der Profilierung erfolgt die Bemessung ohne zusätzliche Beschichtung.
Teilung	U_x	+ 2,0 mm - 1,0 mm
Versatz	v	± 2,0 mm
Reihenabstand	U_y	± 2,0 mm
Randabstände	e_g , e_s	Die einzuhaltenden Mindestwerte werden während der Typprüfung festgelegt.
Gesamtanzahl von Reihen (Querrichtung)		± 0 Die Anzahl ist durch den Hersteller bei der Typprüfung anzugeben .± 3 % bei Tafeln mit vollständigem Lochbild
Gesamtanzahl von Reihen pro Laufmeter (Längsrichtung)		± 3 % Die Anzahl ist durch den Hersteller während der Typprüfung anzugeben.

Tabelle 3.7 (fortgesetzt): Grenzabmaße für Sidings / Fassadenprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

3.3.8. Grenzabmaße für Stehfalzprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren
Tafeldicke	t	Toleranzen gemäß EN 10143 für Stahl Toleranzen gemäß EN 485-4 für Aluminium
Profilhöhe	h	h ≤ 50 mm: ± 1,0 mm 50 mm < h ≤ 100 mm: ± 1,5 mm h > 100 mm: ± 2,0 mm
Sickentiefe	h_r v_s	$h_r / v_s \leq 1,5$ mm: + 2 mm $h_r / v_s > 1,5$ mm: h_r : + 3 mm v_s : + 2 mm - 0,15 x $h_r / v_s \leq 1$ mm - 1 mm - 0,15 x $v_s \leq 1$ mm
Lage der Sicken	h_a , h_b , b_k	± 3 mm In einer Packung / Charge: max w – min w ≤ 4 mm
Abmessungen der Falzverbindung		Wird während der Typprüfung bestimmt +4 mm -1 mm
Breite der Ober- und Untergurte / des breiten Gurts - Hat der Profil Rippen, wie Trapezprofil, Breite der Ober- und Untergurte: - Wenn der Profil in Kassettenform ist, Breite des breiten Gurts:	b_o , b_u	+2 mm - 1 mm +2 mm - 3 mm
Baubreite	w	± 5,0 mm funktionsspezifisch: + 2 mm - 1 mm
Tafellänge (bei 20°C) (andere Temperaturen müssen berücksichtigt werden)	l	l ≤ 3000 mm: + 10 mm - 5 mm 3000 mm < l ≤ 10000 mm: + 20 mm - 5 mm l > 10000 mm: + 0,002 x l - 0,0005 x l
Biegeradius	r	± 2 mm Zusätzliche Bedingung: r ≥ 2 mm

Tabelle 3.8: Grenzabmaße für Stehfalzprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Werte (grau) nach dem EPAQ-Verfahren
Abweichung von der Geradheit (für gerade Profile)	δ	2,0 mm / m der Tafellänge
Abweichung von Rechtwinkligkeit (für Wandanwendungen)	S	$S \leq 0,005 \times w$ or $S \leq 5$ mm
Randwelligkeit	D	$D \leq \pm 2,0$ mm auf einer Länge von 500 mm
Gurtsäbeligkeit (wenn zutreffend)	f_s	$l / 300 \leq 20$ mm
Längsrandaufkantung (wenn bestimmt)	s	+ 5 mm - 2 mm
Längsrandbreite (wenn zutreffend)	b_{uf}	± 5 mm
Eckwinkel Gurt/Steg (wenn zutreffend)	φ	$\pm 3^\circ$
Bei gelochten Profilen:		
Lochdurchmesser	d_n	$\leq \emptyset 5$ mm $\pm 0,2$ mm $> \emptyset 5$ mm + 0,2 mm - 0,4 mm Bei zusätzlicher Beschichtung nach der Profilierung erfolgt die Bemessung ohne zusätzliche Beschichtung.
Teilung	U_x	+ 2,0 mm - 1,0 mm
Versatz	v	$\pm 2,0$ mm
Reihenabstand	U_y	$\pm 2,0$ mm
Randabstände	e_g, e_s	Die einzuhaltenden Mindestwerte werden während der Typprüfung festgelegt.
Gesamtanzahl von Reihen (Querrichtung)		± 0 Die Anzahl ist durch den Hersteller bei der Typprüfung anzugeben. $\pm 3 \%$ bei Tafeln mit vollständigem Lochbild
Gesamtanzahl von Reihen pro Laufmeter (Längsrichtung)		$\pm 3 \%$ Die Anzahl ist durch den Hersteller während der Typprüfung anzugeben.

Tabelle 3.8 (fortgesetzt): Grenzabmaße für Stehfalzprofile, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

3.3.9. Grenzabmaße für Dachpfannen, Probekörper, Prüfungstyp und -bedingungen

Bezeichnung	Symbole	Prüfverfahren gemäß EN 508 Anhang D	Werte der EN 508
Tafeldicke	t		Toleranzen gemäß EN 10143 für Stahl Toleranzen gemäß EN 485-4 für Aluminium
Profilhöhe der Dachpfanne	h	D.3.2	± 2,0 mm
Stegverschiebung	α	D.3.3	± 2°
Profilbreite		D.3.4	h ≤ 75 mm ± 1,5 mm h > 75 mm ± 1,5 mm oder 2% der Höhe
Breite von Ober- und Untergurt	b	D.3.5	± 1,0 mm
Baubreite	w _{1,2,3}	D.3.6	± 0,005 x w
Biegeradius	r	D.3.7	± 1,5 mm
Abweichung von der Geradheit (andere Temperaturen müssen berücksichtigt werden)	δ	D.3.8	2,0 mm / m der Tafellänge nicht über 9 mm
Abweichung von der Rechtwinkligkeit	S	D.3.9	± 6,0 mm
Länge	l	D.3.10	± 2,0 mm auf jeder Stufe ± 6,0 mm auf Gesamtlänge der Dachpfanne
Baubreitenunterschied	δ	D.3.11	± 2,0 mm/m Länge ≤ 9 mm

Tabelle 3.9: Grenzabmaße für Dachpfannen, Probekörper, Prüfungstyp und -Bedingungen

3.3.10. WPK-Verfahren für Vormaterial und Fremdüberwachung

Prüfungstyp	Anforderungsklausel von		Prüfverfahren gemäß		WPK			Fremdüberwachung einmal im Jahr	
	EN 14782	EN 1090-1	EN 14782	EN 1090-1	Mindestanzahl von Probekörpern pro Charge	Mit Rückverfolgbarkeit und Abnahmeprüfung des Zulieferers des Vormaterials (nur EN 14782)	Mit Rückverfolgbarkeit und Abnahmeprüfung des Zulieferers des Vormaterials		Übereinstimmungskriterien und Sonderbedingungen
Metallqualität ^a	4.1	-	Visuelle Prüfung	-	1 ^d	1 ^d	1 ^d	Erklärung des Herstellers	Anzahl der Probekörper
Dicke	4.2 und EPAQ	4.2	4.2	5.3	2 ^d	1 ^d	1 ^d	Erklärung des Herstellers	
Mechanische Festigkeit Streckgrenze/ Metallgüte	4.3	4.5	EN 6892-1 EN 485-2	5.2	1	- ^b	- ^b	Alle Prüfergebnisse ≥ erklärte Werte des Herstellers (nach EN 10346)	3 pro Profiltyp max. 20 im Jahr
Dauerhaftigkeit/ Beschichtungsgüte	4.8	4.9	4.8 und Bemessung der Beschichtungstärke	5.11	-	- ^b	- ^b	Übereinstimmungserklärung mit geeigneten, nationalen technischen Spezifikationen	3 pro Profiltyp max. 20 im Jahr
Freisetzung geregelter, gefährlicher Substanzen	4.11	-	-	-	-	-	-	Als geeignet, wenn nationale Vorschriften vorliegen	

^a Dies betrifft die Qualität des Vormaterials (keine Stifflöcher, Mikrolöcher, Grübchenbildung usw.).

^b In diesem Fall hat der Hersteller des Enderzeugnisses zu prüfen, dass das Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204 angibt, dass das Vormaterial (d.h. Coils, Bleche) die von ihm für die Herstellung des Enderzeugnisses geforderten Eigenschaften aufweist.

^c Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204

^d Bei jedem Profilwechsel und Wechsel der Blechdicke

Tabelle 3.10: WPK-Verfahren für Vormaterial und Fremdüberwachung

3.3.11 WPK und Fremdüberwachung für Profile

Prüfungstyp	Anforderungsklausel von		Prüfverfahren gemäß		Werkseigene Produktionskontrolle Eigenüberwachung		Fremdüberwachung einmal im Jahr
	EN 14782	EN 1090-1	EN 14782	EN 1090-1	Mindestanzahl von Probekörpern	Übereinstimmungskriterien und Sonderbedingungen	
Beständigkeit gegen Punktlasten ^e	4.1	-	Anhang B	-	1 im Jahr ^d	Alle Prüfergebnisse \geq erklärte Werte des Herstellers: eine für eine Belastung von 1,2 kN geeignete Stützweite (EN 14782)	1 im Jahr ^d
Grenzabmaße	4.7 und EPAQ	4.2	Siehe 4.7	5.3	Bei jedem Profil- bzw. Materialwechsel und neuer Einstellung ^a	Alle Prüfergebnisse innerhalb der Toleranzen des EPAQ-Verfahrens	Für jeden Profiltyp an 2 Profilen für dünne und dickere Blechdicke
Wasserdurchlässigkeit	4.4	-	Optische Überprüfungen	--	Durchlaufend	Zeugnis	-
Verhalten bei Beanspruchung durch Feuer von Außen	4.9	-	-	-	- ^b	Sodass die Produktion für die Probekörper der Typprüfung repräsentativ bleibt.	-
Brandverhalten	4.10	-	-	-	- ^b	Sodass die Produktion für die Probekörper der Typprüfung repräsentativ bleibt.	-

a Die Profile sind direkt am Anfang jedes Fertigungslaufs, Coilwechsels und/oder bei neuer Einstellung zu prüfen. Folgende geometrische Eigenschaften sind beim Start jedes Fertigungslaufs zu prüfen: Baubreite, Rippenhöhe, Tafellänge, Abstand zwischen zwei benachbarten Rippen, Längsstoßbreite und Typ und Lage des Lochbilds, Profillinienradius, Lage der Sicken, Höhe der Sicken jedes Flachbereichs, Stege, Breite des Flachbereichs sowie Blechschnittwinkel sind nur im Rahmen der FÜ zu prüfen.

b Eine direkte Prüfung dieser Eigenschaften ist nicht erforderlich. Jedoch hat der Hersteller Prüfungen durchzuführen, so oft wie im WPK-Handbuch vorgegeben ist, um sicherzustellen, dass die Ergebnisse aus der Typprüfung für alle Produkte weiterhin gelten. Bei Benutzung der CWFT-Option oder der als genügend eingestuft Option können indirekte Prüfungen der Produktennennwerte erforderlich sein.

c Es ist nicht erforderlich, alle Profile bei jeder Prüfung im Rahmen der Fremdüberwachung zu prüfen; es genügt, jeden Profiltyp mindestens alle drei Jahre zu prüfen.

d Eine Prüfung für einen bestimmten Profiltyp ist nicht erforderlich, wenn die physischen Produktmaße regelmäßig geprüft werden.

e Gilt nur für Dachelemente.

Tabelle 3.11: WPK und Fremdüberwachung für Profile

3.4. Maße von Profilen

3.4.1. Maße der Trapezprofile

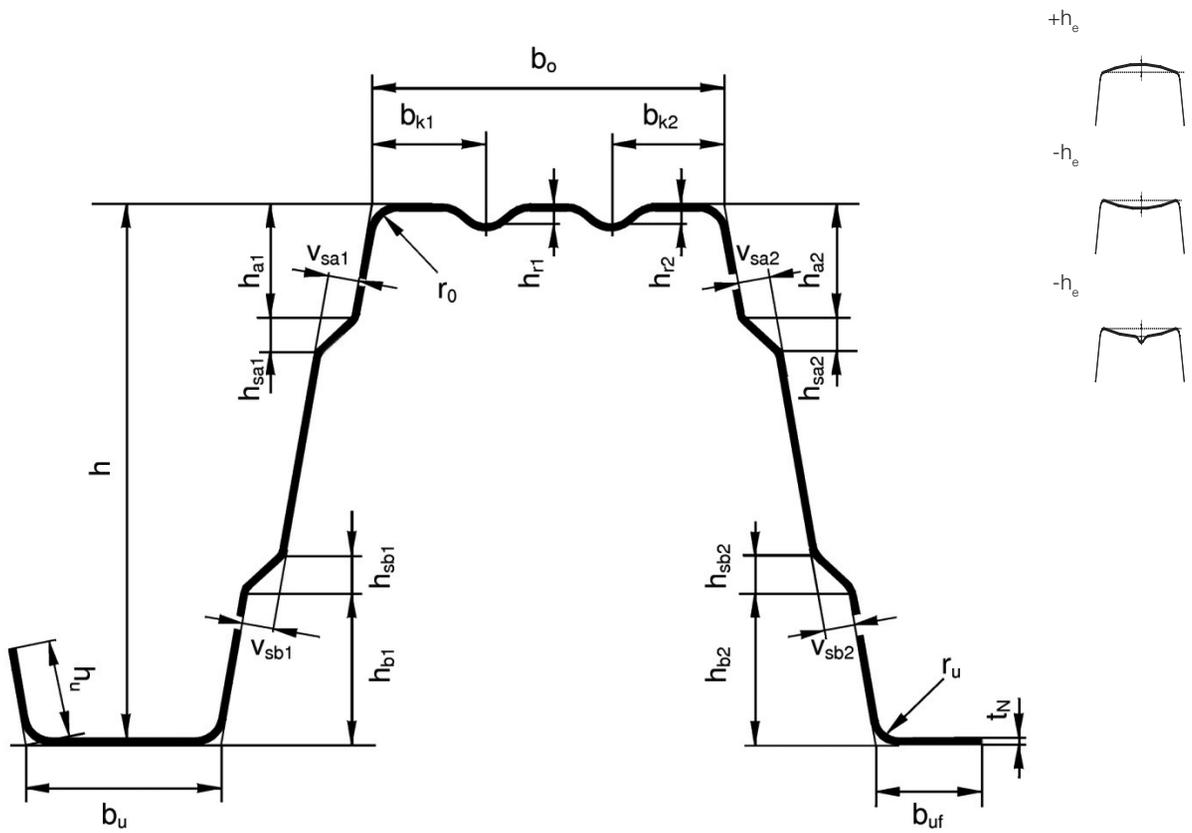


Abbildung 3.1: Querschnitt - Trapezprofil

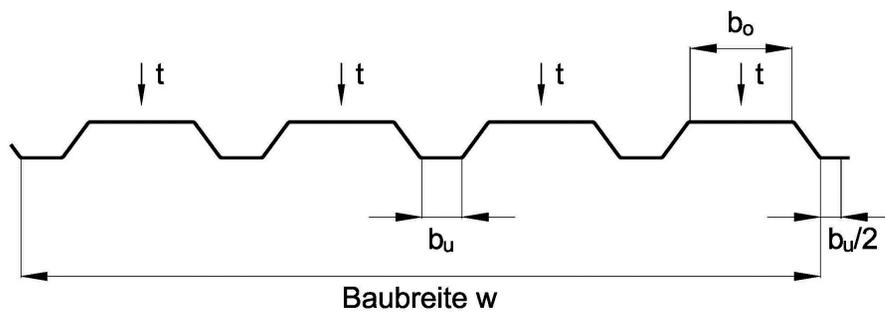


Abbildung 3.2: Messstellen für Blechdicke t und Randwelligkeit D

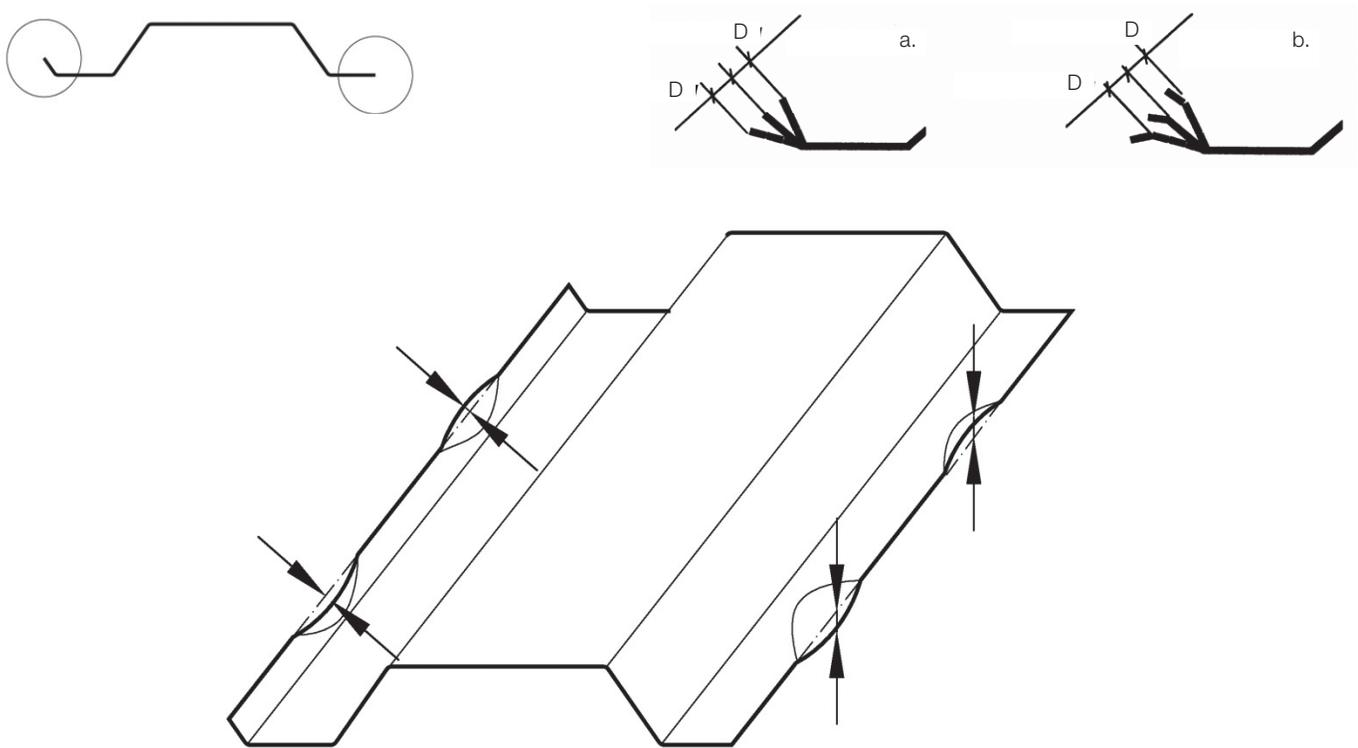


Abbildung 3.3: Randwelligkeit D (sichtbare Stöße)

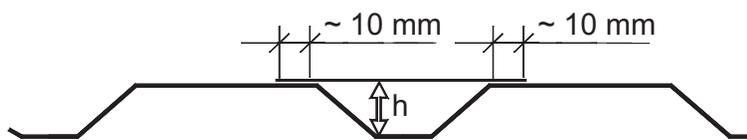


Abbildung 3.4: Messung der Profilhöhe h

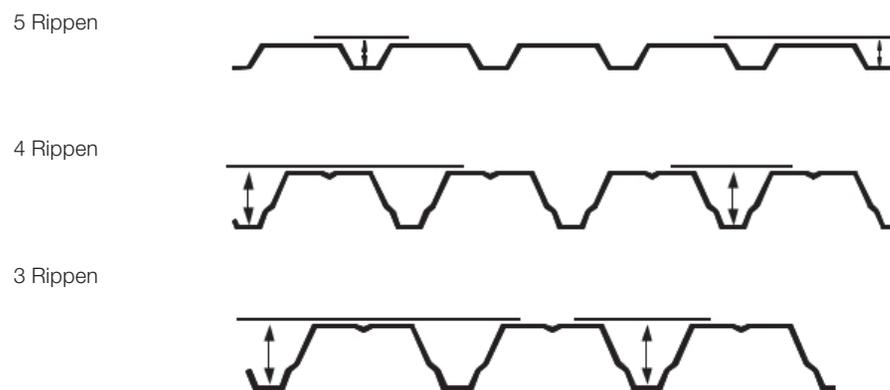
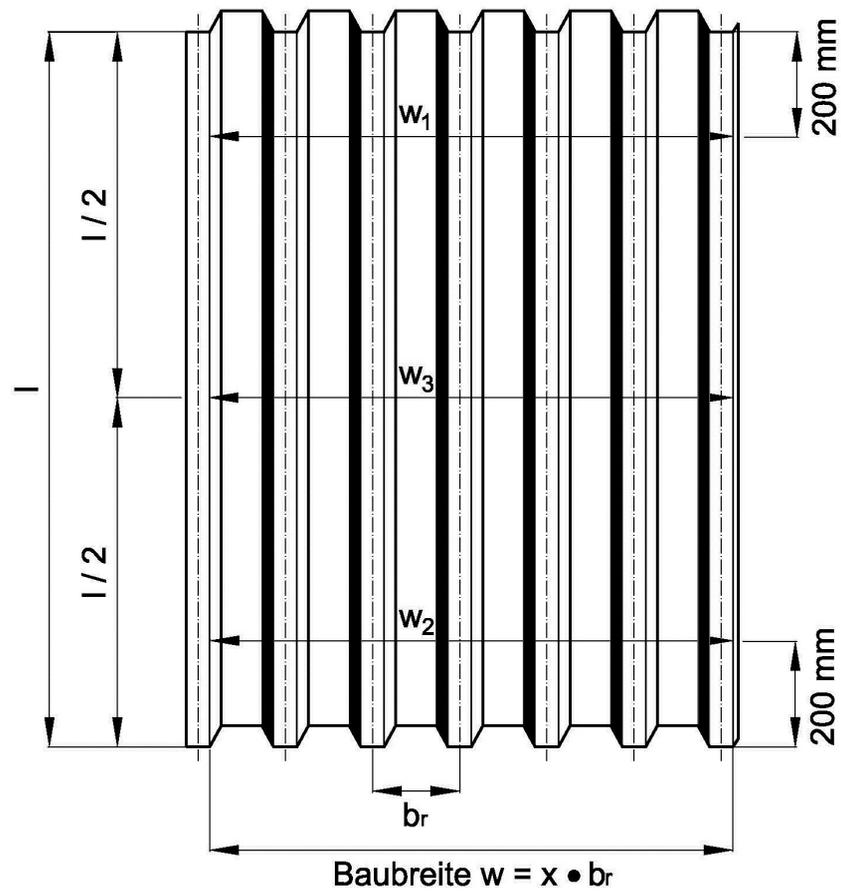


Abbildung 3.5: Messstellen für die Profilhöhe h



Anmerkung: Messung der Tafellänge an der(den) mittleren Profilrippe(n)

Abbildung 3.6: Messung der Baubreite w an beiden Tafelenden und der Verengung bzw. Auswölbung w_3 in Profiltafelmitte.

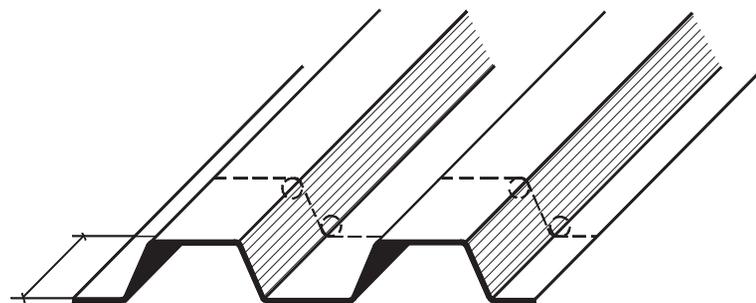
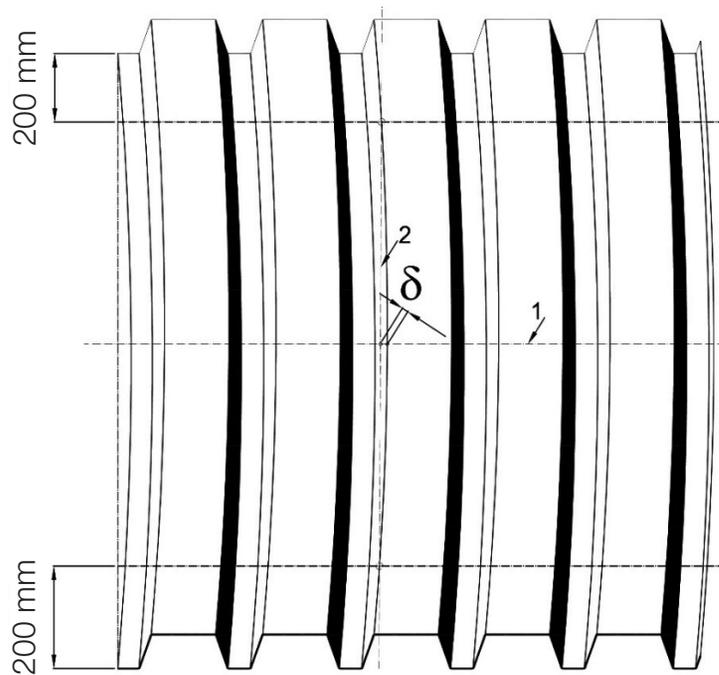


Abbildung 3.7: Messung der Biegeradien r



- 1 Zentralachse
- 2 Gerade Linie auf die Kante des Obergurts
- δ Abweichung der Obergurtseite von der theoretischen Geraden

Abbildung 3.8: Messung der Abweichung von der Geradheit δ

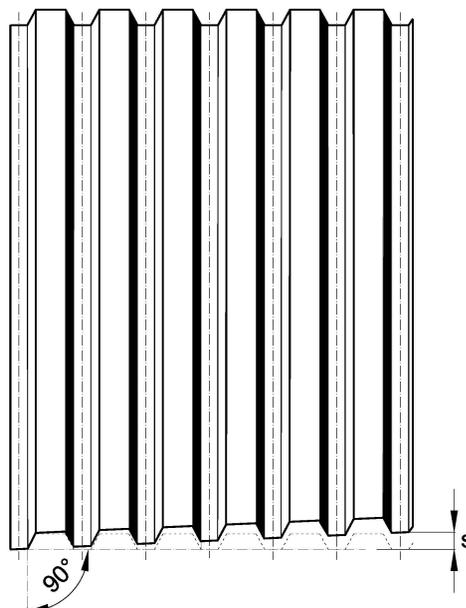


Abbildung 3.9: Messung der Abweichung von der Rechtwinkligkeit S

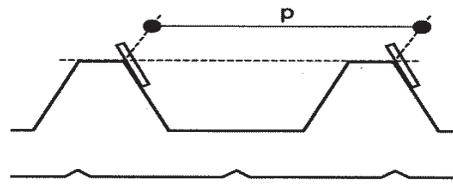
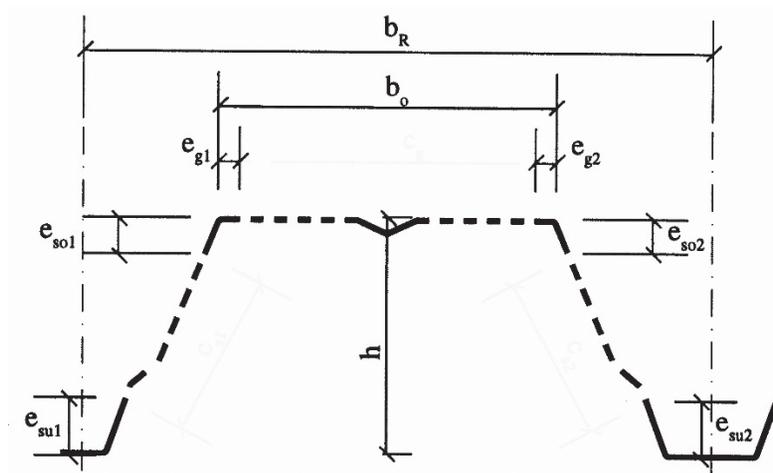
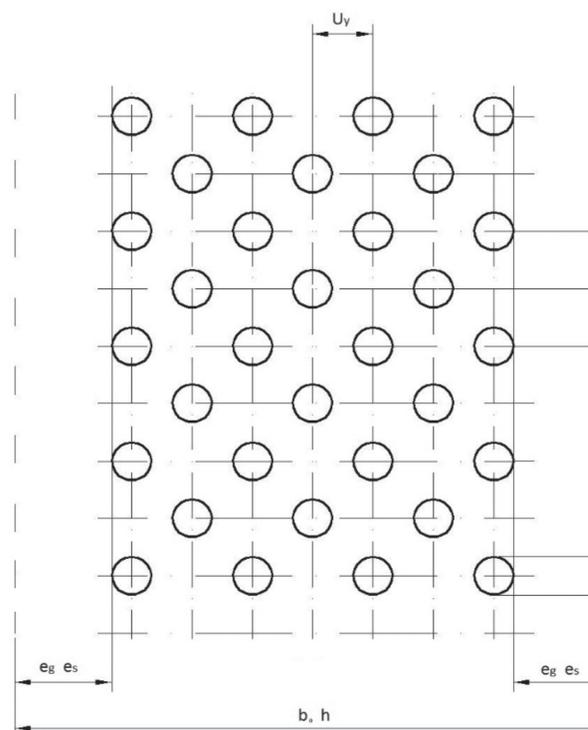


Abbildung 3.10: Profilraster

Querschnitt Trapezprofil



Lochbildmuster



- d_n = Lochdurchmesser
- U_x = senkrechter Lochabstand
- U_y = horizontaler Lochabstand

Abbildung 3.11: Akustikprofile

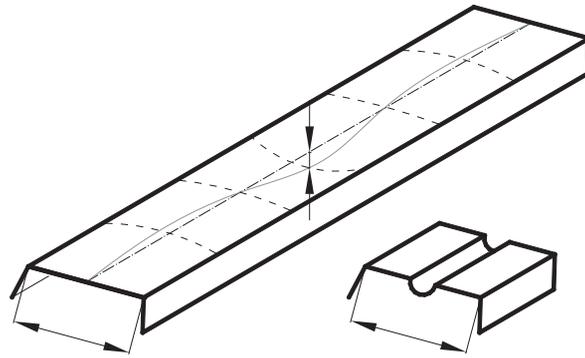


Abbildung 3.12: Ebenheit des Gurts bzw. Stegs mit und ohne Sicken

3.4.2. Maße von Wellprofilen und Dachpfannen

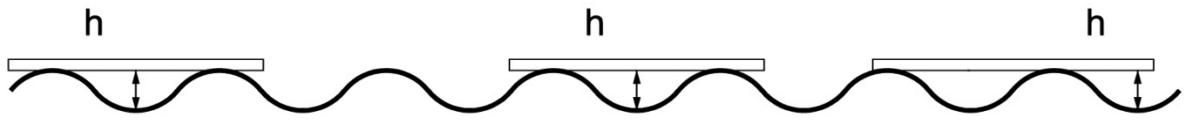


Abbildung 3.13: Messstellen für die Blechdicke t

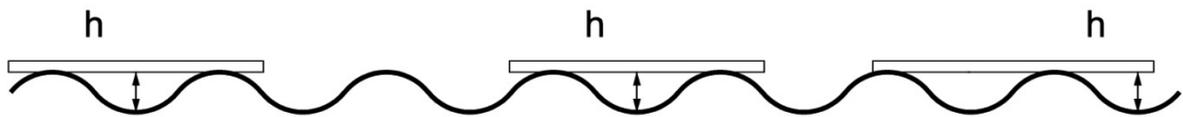


Abbildung 3.14: Messung der Profilhöhe h

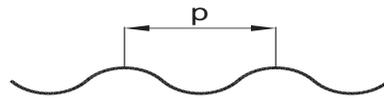


Abbildung 3.15: Messung des Profilrasters p des Profils

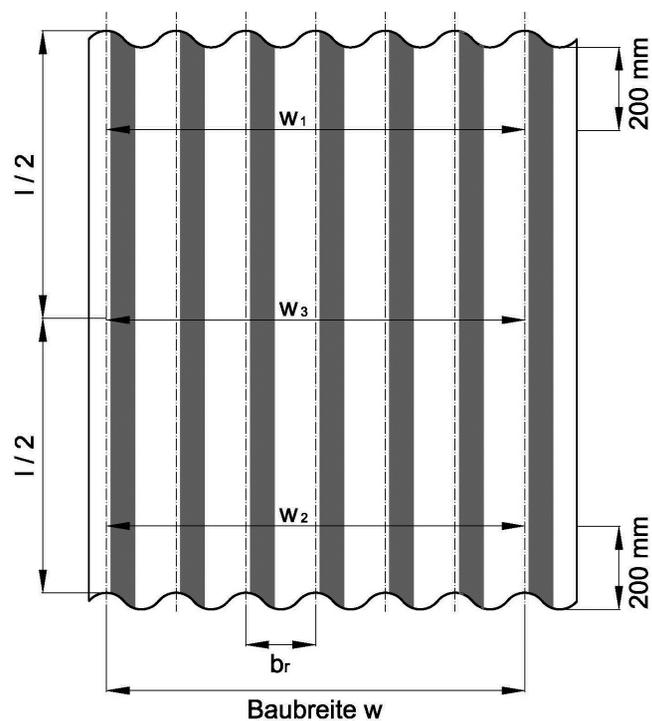


Abbildung 3.16: Messung der Baubreite w an beiden Tafelenden und der Verengung bzw. Aufwölbung w_3 in Tafelmitte

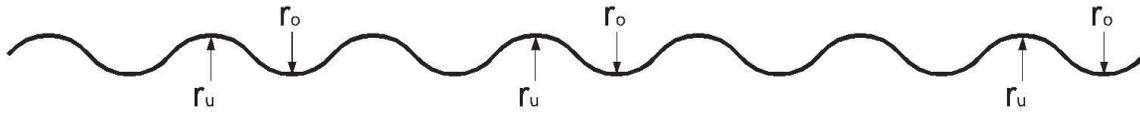


Abbildung 3.17: Messung der Biegeradien r



Abbildung 3.18: Messung der Tafellänge an der(den) Mittelrippe(n)

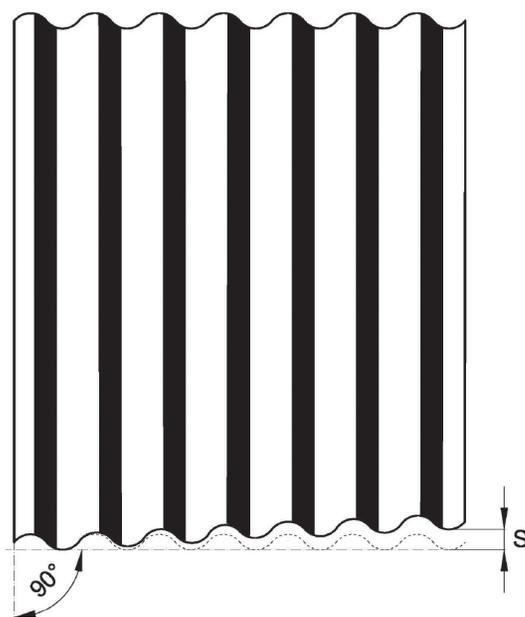


Abbildung 3.19: Messung der Abweichung von der Rechtwinkligkeit S



Abbildung 3.20: Randwelligkeit D

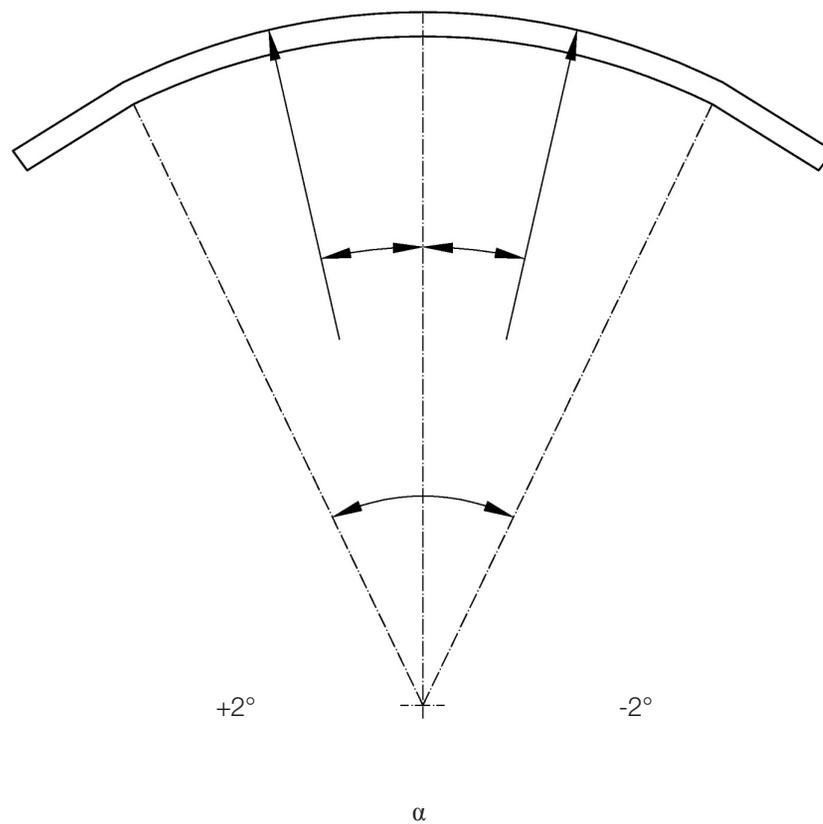


Abbildung 3.21: Stegverschiebung α (nur für Dachprofile)

3.4.3. Maße von Kassettenprofilen

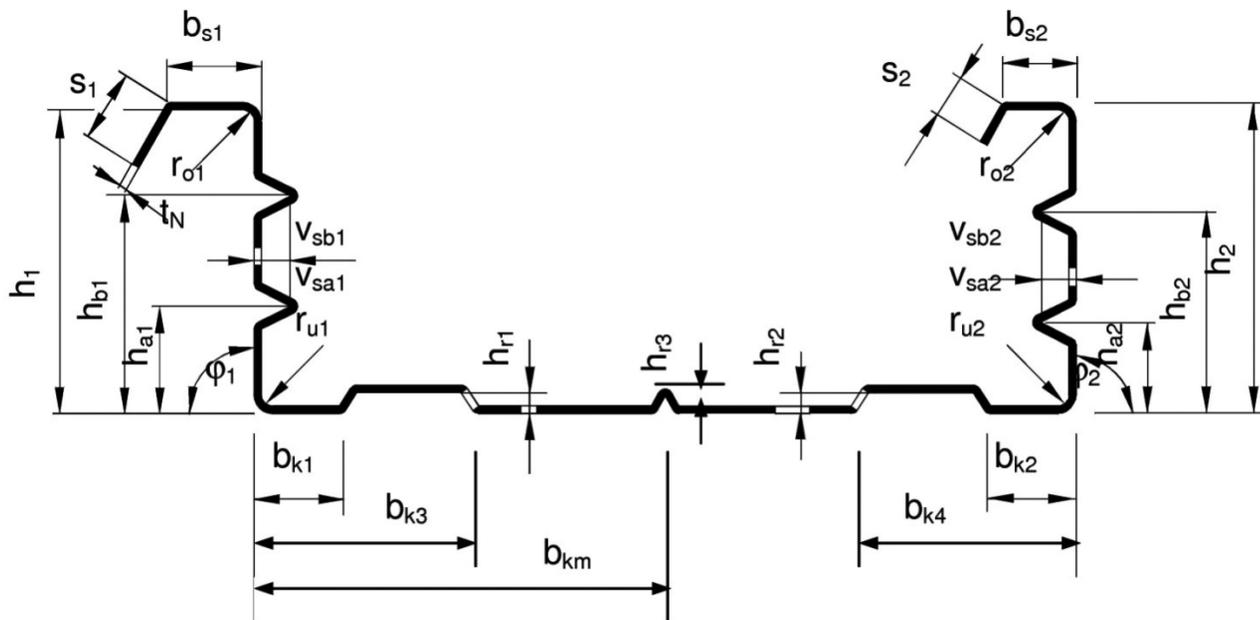


Abbildung 3.22: Querschnitt der Kassettenprofile

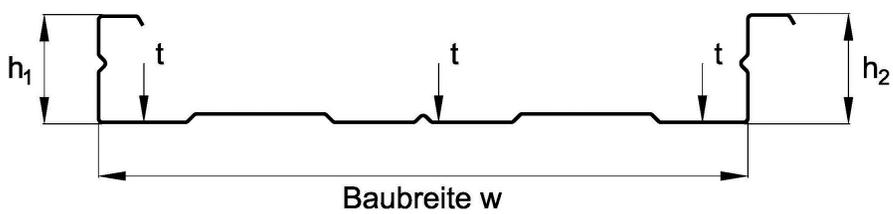
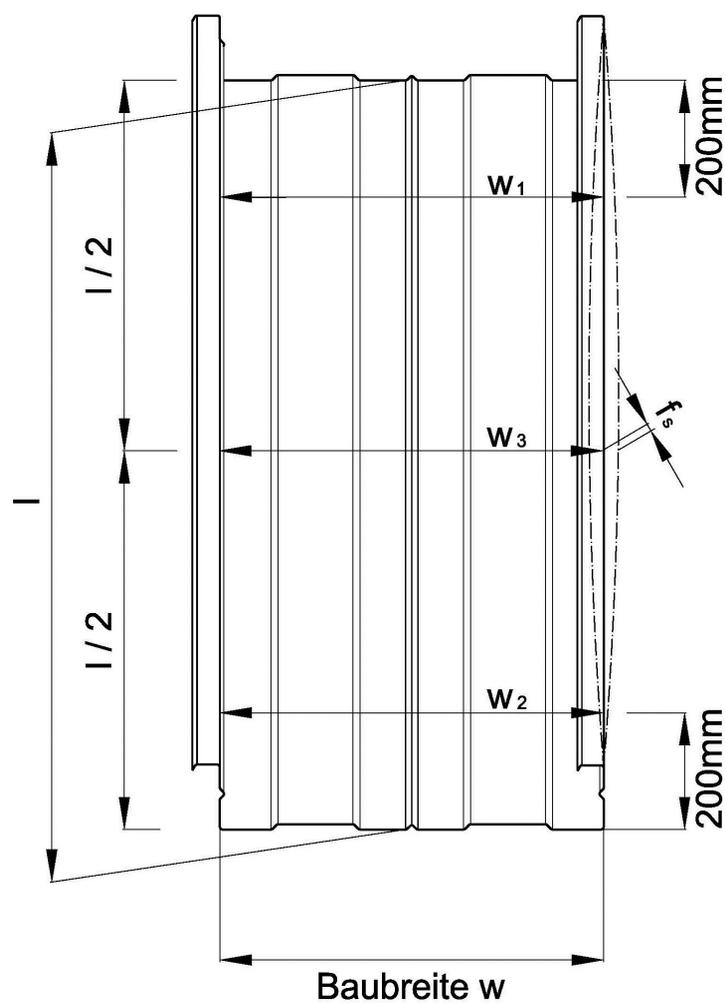


Abbildung 3.23: Messstellen für die Blechdicke t und Profilhöhe h



Stützweite L und Tafellänge l
für Profilhöhe:

$h \leq 55 \text{ mm}$: $L = 3,00 \text{ m}$

$l = 4,00 \text{ m}$

$h > 55 \text{ mm}$: $L = 5,00 \text{ m}$

$l = 6,00 \text{ m}$

Gurtsäbeligkeit f_s

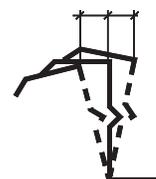


Abbildung 3.24: Messung der Baubreite w , Tafellänge l und Gurtsäbeligkeit f_s

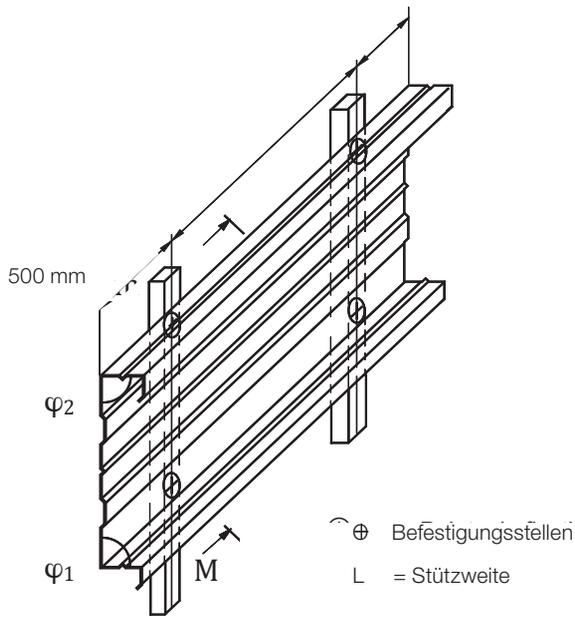


Abbildung 3.25: Randwelligkeit D

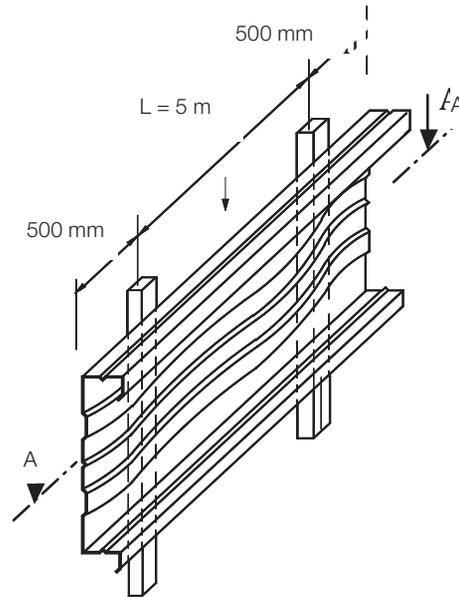


Abbildung 3.26: Messung des Eckwinkels Gurt/Steg

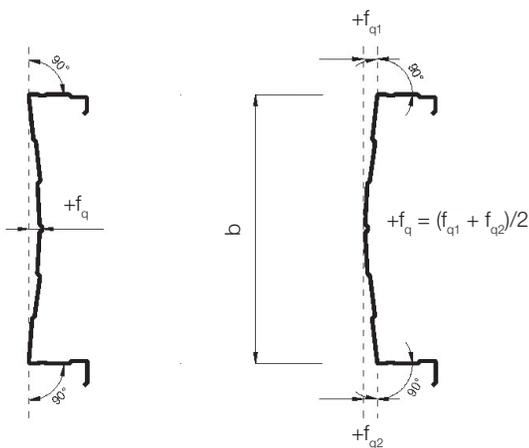
Messanordnung Querwölbung



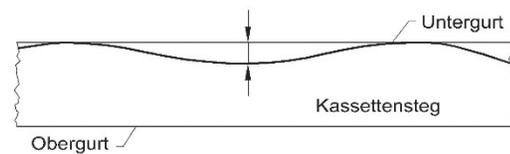
Messanordnung Längswelligkeit



Schnitt M-M



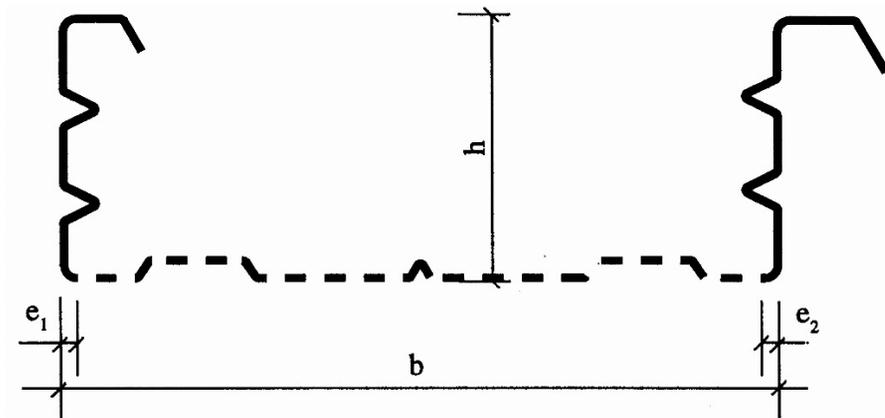
Schnitt A-A



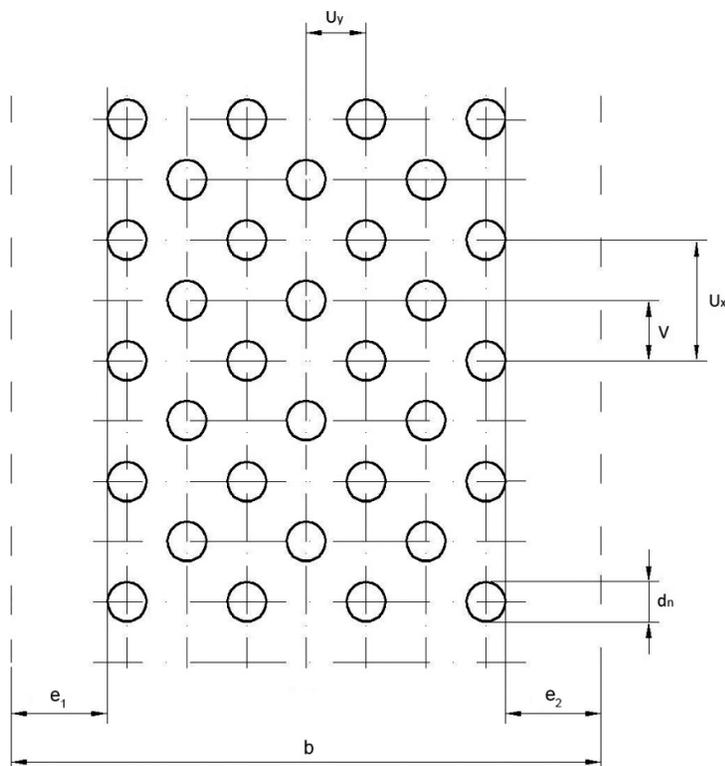
b	400	500	600 (mm)
f _w	± 2	± 3	± 5 (mm)

Abbildung 3.27: Messung der Querwölbung und der Längswelligkeit

Querschnitt Kassetten



Lochbildmuster



d_n = Lochdurchmesser

U_x = senkrechter Lochabstand

U_y = horizontaler Lochabstand

Abbildung 3.28: Akustikprofile

3.4.4. Maße von Sidings / Fassadenprofilen

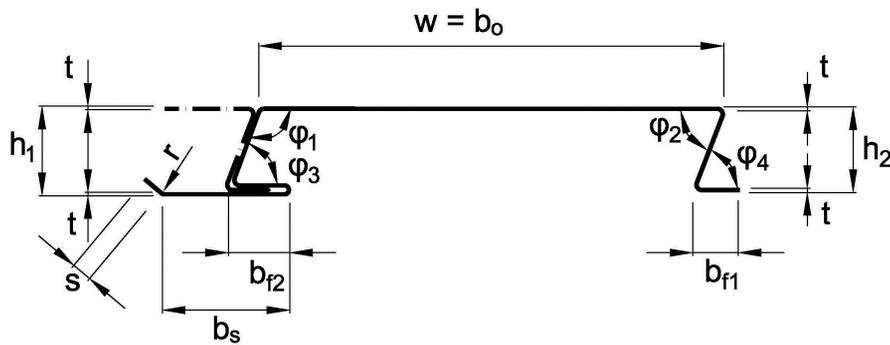


Abbildung 3.29: Querschnitt von Sidings / Fassadenprofilen ohne Schattenfuge

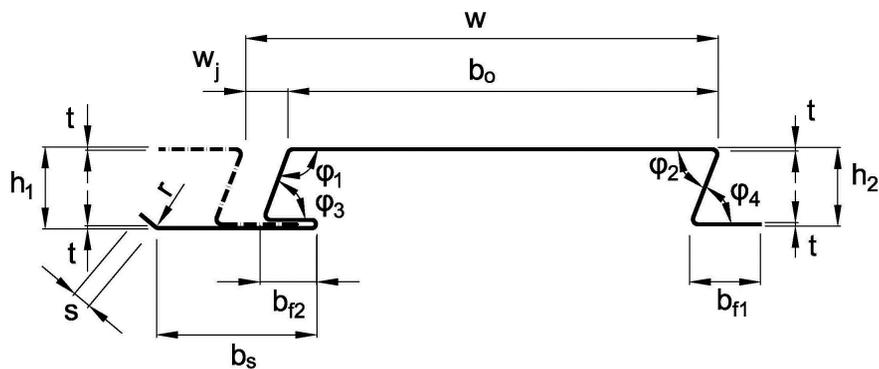


Abbildung 3.30: Querschnitt von Sidings / Fassadenprofilen mit Schattenfuge

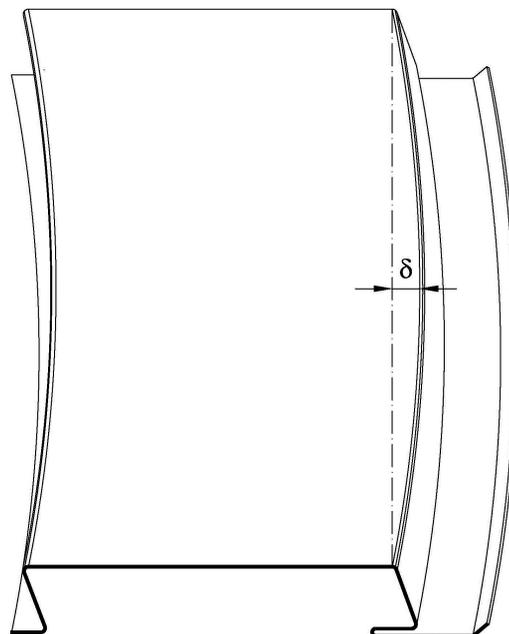


Abbildung 3.31: Messung der Abweichung von der Geradheit δ

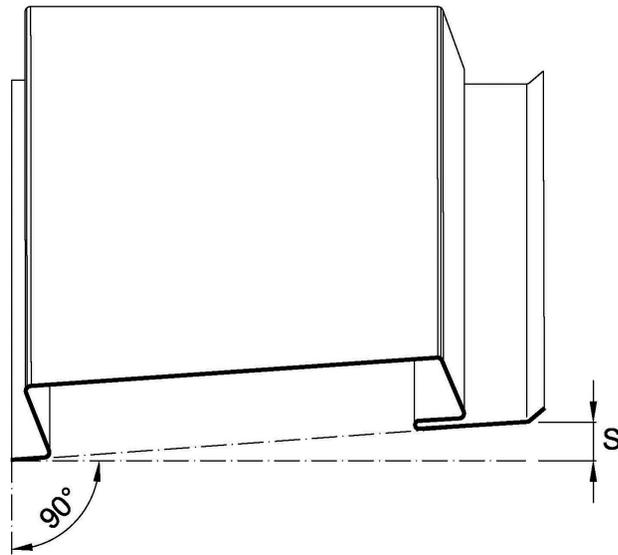


Abbildung 3.32: Messung der Abweichung von der Rechtwinkligkeit

3.4.5. Maße von Stehfalzprofilen

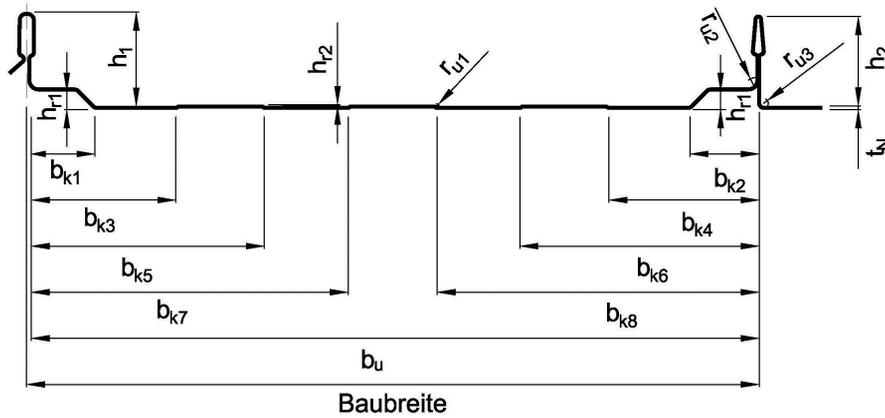


Abbildung 3.33: Querschnitt von Stehfalzprofilen – Model 1

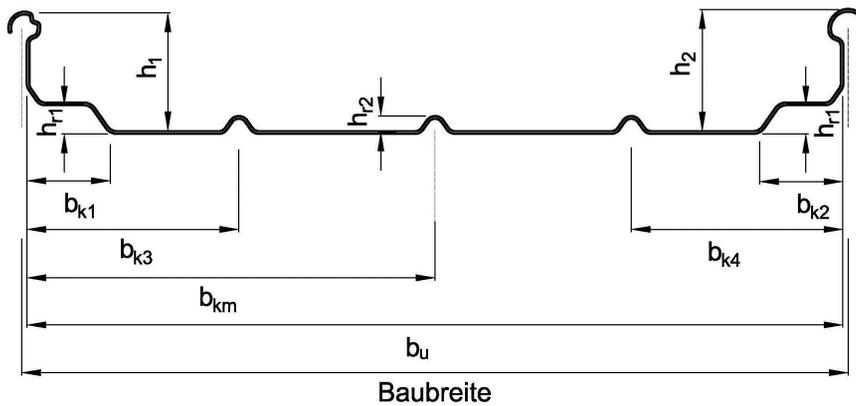


Abbildung 3.34: Querschnitt von Stehfalzprofilen – Modell 2

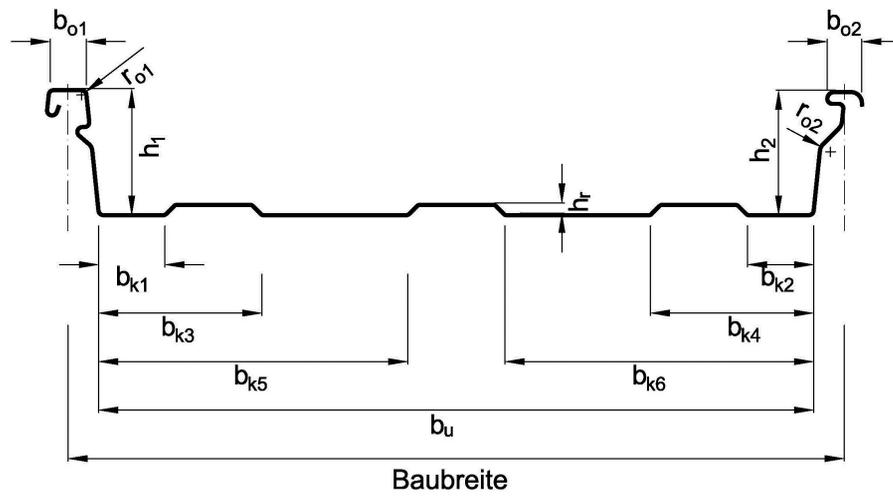


Abbildung 3.35: Querschnitt von Stehfalzprofilen – Modell 3

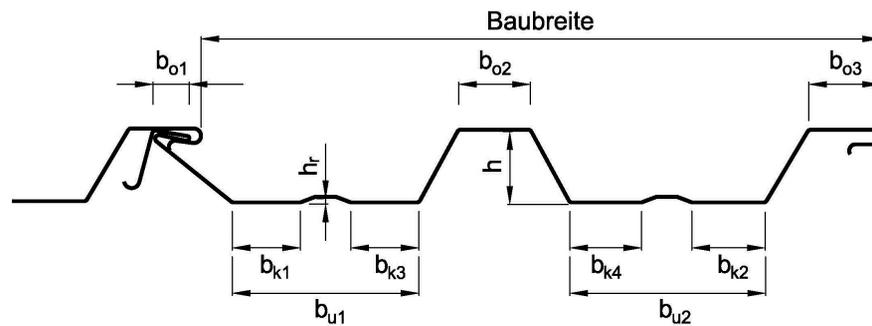


Abbildung 3.36: Querschnitt von Stehfalzprofilen – Modell 4

