

# DIBt

Schriften des Deutschen Instituts für Bautechnik  
Reihe LP Heft B

---

## **Leitpapier B**

**Definierung der  
werkseigenen Produktionskontrolle in  
technischen Spezifikationen für Bauprodukte**

Übersetzung aus dem Englischen; Verfasser und Herausgeber der Originalfassung ist die Europäische Kommission, Generaldirektion Unternehmen, Direktion G Binnenmarkt: Rechtliches Umfeld, Normung und Neues Konzept, Referat Baugewerbe. Englische Fassung im Internet erhältlich unter <http://europa.eu.int/comm/enterprise/construction/internal/guidpap/guidpap.htm>.

## **LEITPAPIER B**

(zur Bauproduktenrichtlinie - 89/106/EWG)

### **Definierung der werkseigenen Produktionskontrolle in technischen Spezifikationen für Bauprodukte (Fassung September 2002)**

(erstmalig herausgegeben nach Beratung in der 29. Sitzung des Ständigen Ausschusses für das Bauwesen am 29. Mai 1995 als Dokument CONSTRUCT 95/135 Rev. 1, aktualisiert nach Beratung im Ständigen Ausschuss für das Bauwesen im September 2002)

#### **Vorwort**

Artikel 20 der Bauproduktenrichtlinie (89/106/EWG) stellt fest, der Ständige Ausschuss kann "auf Antrag seines Vorsitzenden oder eines Mitgliedstaats mit allen Fragen befasst werden, die sich auf die Durchführung und die praktische Anwendung dieser Richtlinie beziehen".

Um eine möglichst weitgehende Übereinstimmung zwischen der Kommission und den Mitgliedstaaten wie auch unter den Mitgliedstaaten selbst darüber sicherzustellen, wie die Richtlinie gehandhabt werden soll, können die zuständigen Dienste der Kommission, die den Vorsitz und das Sekretariat des Ständigen Ausschusses führen, eine Reihe von Leitpapieren herausgeben, die besondere Fragen des Vollzugs, der praktischen Durchführung und der Anwendung der Richtlinie behandeln.

Diese Papiere sind keine rechtlichen Auslegungen der Richtlinie.

Sie sind nicht rechtsverbindlich und modifizieren oder ergänzen die Richtlinie in keiner Weise. Soweit Verfahren behandelt werden, schließt dies andere Verfahren, die der Richtlinie gleichermaßen entsprechen, nicht grundsätzlich aus.

Sie sind vornehmlich von Bedeutung und Nutzen für diejenigen, die in rechtlicher, technischer oder administrativer Hinsicht damit befasst sind, die Richtlinie wirksam umzusetzen.

Sie können auf die gleiche Weise wie bei ihrer Herausgabe überarbeitet, ergänzt oder zurückgezogen werden.

# **Definierung der werkseigenen Produktionskontrolle in technischen Spezifikationen für Bauprodukte**

## **Einleitung**

Artikel 13 Absatz 3 a) der Richtlinie des Rates 89/106/EWG vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte (im Folgenden als „die Richtlinie“ bezeichnet) legt fest, dass Hersteller die CE-Konformitätskennzeichnung nur dann an ihren Bauprodukten anbringen dürfen, wenn sie über „ein werkseigenes Produktionskontrollsystem verfügen, um sicherzustellen, dass die Produktion mit den jeweiligen technischen Spezifikationen übereinstimmt“.

Im Mittelpunkt dieses Leitpapiers (LP) steht das System der werkseigenen Produktionskontrolle, das als Mittel angesehen werden kann zur Gewährleistung der Übereinstimmung von in Verkehr gebrachten Produkten mit den technischen Spezifikationen. Technische Spezifikationen sind die in Artikel 4 Absatz 1 der Richtlinie genannten.

Das Leitpapier richtet sich in erster Linie an Verfasser von technischen Spezifikationen (harmonisierten Normen und ETAs [europäische technische Zulassungen]) sowie von Leitlinien für europäische technische Zulassungen. Es findet Anwendung unabhängig davon, welches System der Konformitätsbescheinigung festgelegt worden ist. Es kann aber auch für Hersteller, die Erklärungen abgeben, und Aufsichtsbehörden relevant sein.

Die Verfasser von technischen Spezifikationen und von Leitlinien für europäische technische Zulassungen sollten auch berücksichtigen, dass die Einhaltung der Normenreihe EN ISO 9000 durch den Hersteller keine verbindliche Anforderung im Zusammenhang mit der Bauproduktenrichtlinie ist und dass eine solche Forderung nicht in harmonisierten technischen Spezifikationen oder Leitlinien für europäische technische Zulassungen erhoben werden sollte<sup>1</sup>.

## **1. Ziel und Inhalt**

Mit diesem LP ist beabsichtigt, eine gemeinsame Grundlage für das Verständnis von Systemen der werkseigenen Produktionskontrolle zu schaffen, die von der Richtlinie zur Unterstützung ihrer rechtlichen Anforderungen verlangt werden.

Das LP ist nicht direkt anwendbar. Aber seine Bestimmungen können infolge ihrer Übernahme in harmonisierte technische Spezifikationen Anwendung finden.

## **2. Hintergrund**

### **Werkseigene Produktionskontrolle**

Der Zweck der werkseigenen Produktionskontrolle ist in der Richtlinie definiert. Die Konformitätsbescheinigung kann ohne eine solche Kontrolle nicht erreicht werden.

„Werkseigene Produktionskontrolle“ ist im Anhang III der Richtlinie definiert als „die ständige Eigenüberwachung der Produktion durch den Hersteller. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen festzuhalten. Diese im Rahmen der Produktionskontrolle erstellten Unterlagen gewährleisten eine gemeinsame Grundlage für eine Qualitätssicherung und

---

<sup>1</sup> Von Herstellern, die über ein System der werkseigenen Produktionskontrolle verfügen, das EN ISO 9001/2 entspricht und das die Anforderungen der betreffenden harmonisierten Norm behandelt, wird angenommen, dass sie die Anforderungen der Richtlinie an die werkseigene Produktionskontrolle erfüllen.

ermöglichen es, die Einhaltung der geforderten Eigenschaften der Produkte sowie das wirksame Funktionieren der Produktionskontrolle zu überprüfen.“

Deshalb verbindet die werkseigene Produktionskontrolle Verfahrenstechniken und alle Maßnahmen miteinander, welche die Aufrechterhaltung und Kontrolle der Konformität des Produkts mit den technischen Spezifikationen ermöglichen. Ihre praktische Anwendung kann erfolgen durch Kontrollen und Prüfungen der Messeinrichtungen, der Ausgangsmaterialien und Bestandteile, der Verfahren, Maschinen und Produktionseinrichtungen sowie der fertigen Produkte einschließlich der Materialeigenschaften der Produkte und durch Auswertung der auf diese Weise gewonnenen Ergebnisse.

### **3. Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle**

#### **3.1 Allgemeine Anmerkungen**

3.1.1 Der Hersteller ist verantwortlich für die Organisation einer effektiven Realisierung des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle. Aufgaben und Verantwortlichkeiten innerhalb der Organisation der Produktionskontrolle sollen dokumentiert und diese Dokumentation auf aktuellem Stand gehalten werden. In jeder Produktionsstätte kann der Hersteller die Tätigkeit einer Person übertragen, die die erforderliche Autorität besitzt, um

- (a) die Verfahren für den Nachweis der Konformität des Produkts nach den geeigneten Arbeitsgängen festzulegen,
- (b) jeglichen Fall der Nichtkonformität festzustellen und zu protokollieren,
- (c) Verfahren zur Korrektur der Umstände der Nichtkonformität festzulegen.

3.1.2 Der Hersteller muss Dokumente verfassen und auf dem neuesten Stand halten, die die werkseigene Produktionskontrolle, die er anwendet, beschreiben. Die Dokumentation und die Verfahren des Herstellers sollen dem Produkt sowie dem Herstellungsprozess angemessen sein. Alle Systeme der werkseigenen Produktionskontrolle sollen ein angemessenes Vertrauensniveau in die Konformität des Produkts herbei führen. Dies schließt ein

- (a) die Ausarbeitung von dokumentierten Verfahren und Anweisungen hinsichtlich der Abläufe der werkseigenen Produktionskontrolle in Übereinstimmung mit den Anforderungen der entsprechenden technischen Spezifikation (siehe Abschnitt 3.1.3),
- (b) die effektive Durchführung dieser Verfahren und Anweisungen,
- (c) die Protokollierung dieser Abläufe und ihrer Ergebnisse,
- (d) die Nutzung dieser Ergebnisse zur Korrektur jeglicher Abweichungen, die Nachbesserung in Bezug auf die Auswirkungen solcher Abweichungen, die Klärung jedes Falls der Nichtkonformität und, wenn nötig, die Revision der werkseigenen Produktionskontrolle, um die Ursache der Nichtkonformität zu beheben.

3.1.3 Die Abläufe der Produktionskontrolle schließen einige oder alle der folgenden Maßnahmen ein:

- (a) die Beschreibung und Überprüfung der Ausgangsmaterialien und Bestandteile,
- (b) die Kontrollen und Prüfungen, die während der Herstellung in festgeschriebenen Abständen durchzuführen sind,

- (c) die Nachweise und Prüfungen, die an den fertigen Produkten in solchen Abständen durchzuführen sind, wie sie in den technischen Spezifikationen festgelegt sein können, angepasst an das Produkt und seine Herstellungsbedingungen.

Anmerkungen:

- Abhängig vom Einzelfall kann es erforderlich sein,
  - i) die Maßnahmen gemäß (b) und (c),
  - ii) nur die Maßnahmen gemäß (b) oder
  - iii) nur die gemäß (c) durchzuführen.
- Bei den unter b) angeführten Maßnahmen dreht es sich sowohl um die Zwischenstufen des Produkts als auch um die Produktionsmaschinen und ihre Einstellung, Ausstattung usw. Diese Kontrollen und Prüfungen sowie deren Häufigkeit sind auf der Grundlage der Art und Zusammensetzung des Produkts, des Herstellungsprozesses und seiner Komplexität, der Empfindlichkeit der Produktmerkmale gegenüber Änderungen der Herstellungsparameter usw. gewählt worden.
- Bezüglich der unter (c) genannten Maßnahmen muss der Hersteller, wenn es keine Kontrolle der fertigen Produkte zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens gibt, sicherstellen, dass durch Verpackung und angemessene Handhabungs- sowie Lagerungsbedingungen dafür gesorgt wird, dass die Produkte nicht beschädigt werden, und dass sie weiterhin mit der technischen Spezifikation übereinstimmen.
- Sachgerechte Kalibrierungen müssen mit definierten Mess- und Prüfgeräten durchgeführt werden.

## 3.2 Nachweise und Prüfungen

### 3.2.1 Allgemeine Anmerkungen

Der Hersteller muss die Einrichtungen, Ausrüstungen und das Personal, die ihn in die Lage versetzen, die notwendigen Nachweise und Prüfungen durchzuführen, besitzen oder zur Verfügung haben. Er kann, ebenso wie sein Bevollmächtigter, diese Forderung erfüllen durch die Erteilung eines Unterauftrages an eine oder mehrere Institutionen oder Personen, die über die erforderlichen Fertigkeiten und Ausrüstungen verfügen.

Im Hinblick auf den Nachweis der Konformität des Produkts mit der zugehörigen technischen Spezifikation muss der Hersteller die Kontroll-, Mess- oder Prüfeinrichtungen, ob sie ihm gehören oder nicht, kalibrieren oder überprüfen und in gebrauchsfähigem Zustand halten. Die Einrichtungen müssen in Übereinstimmung mit der technischen Spezifikation oder den Referenz-Prüfverfahren, auf die sich die Spezifikation bezieht, verwendet werden.

### 3.2.2 Überwachung der Konformität

Wenn nötig, wird die Konformität von Zwischenstufen des Produkts und in Hauptstadien seiner Produktion überwacht.

Die Überwachung der Konformität konzentriert sich, wo erforderlich, auf das Produkt während des gesamten Herstellungsprozesses, so dass nur Produkte, welche die vorgesehenen Zwischenkontrollen und -prüfungen durchlaufen haben, ausgeliefert werden.

### 3.2.3 Prüfungen

Prüfungen sollen mit dem Prüfplan übereinstimmen und entsprechend den in der technischen Spezifikation angegebenen Verfahren durchgeführt werden.

Diese Verfahren sollen im Allgemeinen direkte Verfahren sein.

Es ist hingegen im Falle bestimmter Eigenschaften möglich, dass die vorgeschriebene Spezifikation die Möglichkeit von indirekten Prüfverfahren einräumt, wenn eine definierte Korrelation oder Beziehung hergestellt und, wenn möglich, zwischen einer bestimmten Eigenschaft x - der nachzuweisenden Eigenschaft - und einer anderen Eigenschaft y nachgewiesen werden kann, die leichter oder sicherer zu messen ist als die Eigenschaft x. Indirekte Prüfverfahren können beibehalten werden, wenn sie verfügbar und geeignet sind.

In Abhängigkeit von dem für das Produkt oder die Produktfamilie festgelegten System der Konformitätsbescheinigung können Erstprüfungen des Produkts durch den Hersteller selbst durchgeführt werden oder müssen von einer zugelassenen Stelle durchgeführt oder für gültig erklärt werden.

Im letzteren Fall bezieht sich diese Verpflichtung allein auf Prüfungen zur Bestimmung von Eigenschaften, für die das gewählte System der Konformitätsbescheinigung das Einschalten einer notifizierten (Prüf-)Stelle erfordern. Diese Eigenschaften sind im Anhang 3 der Mandate angegeben.

Das Gleiche trifft zu bei Stichprobenprüfungen von im Werk, auf dem Markt oder auf der Baustelle entnommenen Proben, wenn die Produktzertifizierung das festgelegte System der Konformitätsbescheinigung ist und die Durchführung oder Bestätigung dieser Prüfungen durch die betreffende notifizierte Stelle einschließt.

#### Prüfprotokolle

Der Hersteller sollte Berichte erstellen und fortschreiben, die belegen, dass das Produkt geprüft worden ist. Aus diesen Berichten soll eindeutig hervorgehen, ob das Produkt die festgesetzten Akzeptanzkriterien erfüllt. Erfüllt das Produkt die Akzeptanzwerte nicht, sollen die Bestimmungen für nichtkonforme Produkte angewendet werden.

### 3.2.4 Behandlung von Produkten, die nicht in Übereinstimmung sind

Zeigen Kontrollen oder Prüfergebnisse, dass das Produkt die Anforderungen nicht erfüllt, z. B. wenn die statistische Streuung der Prüfergebnisse die durch die technische Spezifikation zugelassenen Grenzwerte überschreitet, müssen unverzüglich die notwendigen Korrekturmaßnahmen durchgeführt werden. Produkte oder Chargen, die nicht in Übereinstimmung sind, müssen isoliert und einwandfrei gekennzeichnet werden. Sobald der Fehler korrigiert worden ist, muss die fragliche Prüfung oder der fragliche Nachweis wiederholt werden.

Wenn Produkte ausgeliefert worden sind, bevor die Prüfergebnisse verfügbar sind, sollte ein Verfahren zur Benachrichtigung der Kunden aufrechterhalten und ein Protokoll darüber geführt werden.

### 3.2.5 Protokollierung der Nachweise und Prüfungen (Verzeichnis des Herstellers)

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrollen müssen ordnungsgemäß im Verzeichnis des Herstellers protokolliert werden. Produktionsbeschreibung, Datum der Herstellung, festgelegtes Prüfverfahren, Prüfergebnisse und Akzeptanzkriterien müssen in das Verzeichnis aufgenommen und von der Person unterschrieben werden, die verantwortlich ist für die Kontrolle und die die Überprüfung vorgenommen hat.

Sofern irgendein Kontrollergebnis nicht den Anforderungen der technischen Spezifikation entspricht, müssen die zur Bereinigung der Lage durchgeführten Korrekturmaßnahmen (d. h. eine weitere durchgeführte Prüfung, Änderung des Herstellungsprozesses, Aussondern oder Nachbessern des Produkts) in dem Verzeichnis angegeben werden.

### 3.3 Verfolgbarkeit

Es liegt in der Verantwortung des Herstellers oder seines Bevollmächtigten, für vollständige Aufzeichnungen über einzelne Produkte oder Produktchargen einschließlich der entsprechenden Details ihrer Herstellung und ihrer Eigenschaften sowie für Aufzeichnungen darüber zu sorgen, an wen diese Produkte oder Chargen **zuerst** veräußert wurden. Einzelne Produkte oder Chargen und die entsprechenden Einzelheiten der Herstellung müssen vollständig identifizierbar und rückverfolgbar sein. In bestimmten Fällen, z. B. für Schüttgüter, ist eine durchgreifende Zurückverfolgung nicht möglich. Der Ausdruck der Anforderungen in der technischen Spezifikation sollte im Hinblick auf eine möglichst vollständige Verfolgbarkeit realistisch angepasst werden.

## 4. **Bestandteile der technischen Spezifikationen für Bauprodukte**

Technische Spezifikationen beschreiben in dem/den betreffenden Kapitel(n) sowohl die verbindlichen als auch die informativen Elemente und Anforderungen gemäß vorstehendem Abschnitt 3.

Alles, was die notwendigen Bestimmungen zur werkseigenen Produktionskontrolle und zur festgelegten Konformitätsbescheinigung für das Produkt umfasst, auf welches sich die Spezifikation bezieht, hat verbindlichen Charakter.

Soweit möglich, müssen die genannten Elemente und dargelegten Anforderungen angepasst werden oder anzupassen sein

- an die besonderen Merkmale der Herstellungsprozesse. Insbesondere muss die Produktionskontrolle je nach Grad der Automatisierung des Herstellungsablaufs, der Regeleinrichtungen, der Selbstregelung, die das Herstellungsverfahren umfasst, angepasst werden können;
- an das Leistungsniveau, dem das Produkt entsprechen soll, soweit die technische Spezifikation des Produkts eine Bandbreite von Leistungsniveaus vorsieht und soweit sich das Risiko, das sich aus dem Verfehlen der vorgesehenen Leistung ergibt, je nach Niveau schwankt.

Die Verfahren zur Anpassung müssen im Interesse der Sicherstellung, dass das durch die Produktionskontrolle erzielte Vertrauensniveau tatsächlich für alle denkbaren Herstellungssituationen das gleiche ist, gewählt werden.