



Schriften des Deutschen Instituts für Bautechnik  
Reihe LP Heft M

---

## **Leitpapier M**

**Konformitätsbewertung unter der BPR:  
Erstprüfung und  
werkseigene Produktionskontrolle**

## Impressum:

Herausgeber  
Deutsches Institut für Bautechnik – DIBt –  
Anstalt des öffentlichen Rechts  
Kolonnenstr. 30 L  
10829 Berlin

Telefon: 030/ 787 30-0  
Telefax: 030/ 787 30-320  
eMail: [dibt@dibt.de](mailto:dibt@dibt.de)  
[www.dibt.de](http://www.dibt.de)

Berlin 2005

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

**Leitpapier M**  
(zur Bauproduktenrichtlinie – 89/106/EWG (BPR))

**Konformitätsbewertung\*) unter der BPR:  
Erstprüfung und werkseigene Produktionskontrolle**  
(Fassung Mai 2005)

(Schlusstext April 2005)

## **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.

---

\*) Dies ist der Begriff, der von dem Leitfaden der Europäischen Kommission für die Umsetzung der nach dem neuen Konzept und dem Gesamtkonzept verfassten Richtlinien (2000) eingeführt worden ist, dem sogenannten „Blue Guide“. Andere Leitpapiere und viele technische Spezifikationen (harmonisierte europäische Normen und europäische technische Zulassungen) verwenden statt dessen den Begriff „evaluation of conformity“ (Anm. d. Übers.: Gegenübergestellt werden hier die Begriffe „conformity assessment“ (Titel) und „evaluation of conformity“ (in dieser Fußnote). Der Begriff "evaluation" ist umfassender als "assessment" und kann mit "Beurteilung" wiedergegeben werden. Die deutschen Fassungen der europäischen Normen z. B. verwenden jedoch häufig hierfür gleichermaßen den Begriff "Bewertung".).

## **Leitpapier M**

### **Konformitätsbewertung<sup>1)</sup> unter der BPR: Erstprüfung und werkseigene Produktionskontrolle**

Dieses Leitpapier wurde vom Referat „Bauwesen“ der Europäischen Kommission herausgegeben nach Beratung im Ständigen Ausschuss für das Bauwesen in der 60. Sitzung am 26.10.2004, als Dokument Construct 04/657, und in der 61. Sitzung am 12.04.2005, als Dokument Construct 04/657 rev. 1.<sup>a</sup> (Anm. d. Übers.: s. Fußnoten am Ende des Textes)

## Verwendete Abkürzungen<sup>b</sup>

AB:	Approval Bodies (Stellen, die von den Mitgliedstaaten nach Artikel 10 der BPR ermächtigt worden sind, europäische technische Zulassungen zu erteilen)
ABl. EU	Amtsblatt der Europäischen Union
AoC	Bescheinigung der Übereinstimmung ('Attestation of conformity') nach Kapitel V in Verbindung mit Anhang III der BPR
BPR	Richtlinie des Rates 89/106/EWG (Bauproduktenrichtlinie)
CEN	Europäisches Komitee für Normung ('Comité Européen de Normalisation')
CENELEC	Europäisches Komitee für elektrotechnische Normung ('Comité Européen de Normalisation Electrotechnique')
CEN/TC	Technisches Komitee des CEN
CUAP	(Verfahren zur Erarbeitung einer) Einvernehmliche(n) Beurteilungsgrundlage für europäische technische Zulassungen ohne Leitlinie ('Common Understanding of Assessment Procedure', Art. 9 Abs. 2 der BPR)
CWFT	Klassifiziert ohne Notwendigkeit einer weiteren Prüfung ('Classified Without the Need for Further Testing')
EC	Dienste der Europäischen Kommission ('European Commission Services')
EOTA	Europäische Organisation für Technische Zulassungen ('European Organisation for Technical Approvals')
ETA	Europäische technische Zulassung ('European Technical Approval' - eine Art der „technischen Spezifikation“ gemäß Kapitel III BPR)
ETAG	Leitlinie für europäische technische Zulassungen ('European Technical Approval Guideline')
EWR	Europäischer Wirtschaftsraum
GNB	Gruppe der notifizierten Stellen ('Group of Notified Bodies')
GNB-SG	Sektorgruppe der Gruppe der notifizierten Stellen ('Sector Group of Notified Bodies')
hEN	harmonisierte europäische Norm (eine Art der „technischen Spezifikation“ gemäß Kapitel II BPR)
ITT	Erstprüfung ('Initial Type Testing')
KLF	Keine Leistung festgestellt
NB	notifizierte Stelle ('Notified Body', im Zusammenhang mit anderen Richtlinien des Neuen Konzepts auch Konformitätsbewertungsstelle genannt), die von den Mitgliedstaaten benannt worden sind, um Aufgaben im Zusammenhang mit der Konformitätsbewertung durchzuführen. Nach der BPR umfasst der Begriff "Notifizierte Stelle" Zertifizierungs-, Überwachungs- und Prüfstellen.
TC	Technisches Komitee ('Technical Committee')
WEP	Werkseigene Produktionskontrolle
WG	Arbeitsgruppe ('Working Group')

## 1. Einleitung

- 1.1 Dieses Leitpapier behandelt die Aufgabe der Konformitätsbewertung<sup>1</sup> im Zusammenhang mit der Umsetzung der Richtlinie des Rates 89/106/EWG<sup>2</sup> (im Folgenden Bauproduktenrichtlinie – BPR – genannt) in ihrer aktuellen Fassung. Es werden nur Aspekte mit Bezug zur unmittelbaren Erarbeitung von technischen Spezifikationen berücksichtigt.
- 1.2 Das Leitpapier richtet sich an Verfasser von technischen Spezifikationen (CEN/CENELEC und EOTA) zur Berücksichtigung zusammen mit den jeweiligen Mandaten und den darin enthaltenen Vorschriften. Darüber hinaus kann es auch als Information von Interesse sein für Regelsetzer und Aufsichtsbehörden im Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) sowie für notifizierte Stellen und Hersteller, wenn auch die technischen Spezifikationen, wenn sie verfügbar sind, alle relevanten detaillierten Vorschriften enthalten, die auf ein bestimmtes Produkt anwendbar sind. In jedem Fall darf das Leitpapier nicht für Vereinbarungen verwendet werden, die nicht von technischen Spezifikationen erfasst sind, es sei denn, es enthält ausdrücklich eine andere Aussage. Es berücksichtigt die Mitteilung der Kommission über die Grundlegendokumente der Richtlinie 89/106/EWG<sup>3</sup>.
- 1.3 Unter Berücksichtigung der Erfahrungen, die mit der Erarbeitung und der Umsetzung der ersten harmonisierten technischen Spezifikationen (hENs oder ETAs) gemacht worden sind, soll dieses Dokument die Grundsätze und den Aufbau angeben, denen die Verfasser von Spezifikationen folgen sollten, wenn sie die Abschnitte über die Konformitätsbewertung in neuen harmonisierten technischen Spezifikationen entwerfen.
- 1.4 Bei den vorhandenen harmonisierten Normen (hENs) und Leitlinien für europäische technische Zulassungen (ETAGs), deren Fundstellen im ABI. EU (Serie C) bekannt gemacht und die bereits in Kraft sind, sollten die Verfasser der Spezifikationen entsprechende Abschnitte überarbeiten, wenn die technische Spezifikation der 5-Jahres-Überprüfung unterzogen wird oder auch in einer früheren Überarbeitung, damit sie mit den hier angegebenen Grundsätzen übereinstimmen. Bei denjenigen Spezifikationen, die derzeit als fertiggestellt anzusehen sind, deren Fundstelle aber noch nicht bekannt gemacht worden ist, sollten sie dies ohne Verzögerung tun, bevor die Fundstelle im ABI. EU bekannt gemacht wird. In beiden Fällen sollten die Verfasser von Spezifikationen entscheiden, welche Abschnitte vorrangig zu überarbeiten sind, um die Anwendung von bestmöglich anwendbaren technischen Spezifikationen nicht zu verzögern.

## 2. Allgemeine Grundsätze

- 2.1 Alle harmonisierten technischen Spezifikationen unter der BPR müssen die "Konformitätsbewertung" ansprechen, d. h. wie gezeigt wird, dass das Produkt mit der technischen Spezifikation übereinstimmt. Dies kann in den Produkt-hENs oder –ETAs<sup>4</sup>

---

<sup>1</sup> Andere Leitpapiere und viele technische Spezifikationen (harmonisierte europäische Normen und europäische technische Spezifikationen) verwenden auch statt dessen den Begriff „evaluation of conformity“ (Siehe hierzu Fußnote \*) auf Seite 1.).

<sup>2</sup> ABI. L 40, 11.2.1989

<sup>3</sup> ABI. C 62, 28.2.1994

<sup>4</sup> Im Falle einer ETA sind die einzelnen Aufgaben der Konformitätsbewertung im Kontrollplan näher beschrieben, der Teil der vertraulichen Unterlagen ist, die der ETA beigelegt sind (Anm. d. Übers.: Der ETA werden natürlich keine vertraulichen Unterlagen beigelegt; vielmehr verweist sie darauf, dass die Zulassungsstelle über vertrauliche Unterlagen verfügt, die ebenfalls vom Hersteller zu beachten sind). Das

selbst geschehen oder in einer anderen Norm, auf die in der technischen Spezifikation für das Produkt verwiesen wird.

Der Abschnitt über Konformitätsbewertung ist erforderlich, damit durch eine Erstprüfung gezeigt werden kann, dass das Produkt mit den Anforderungen der technischen Spezifikation übereinstimmt und dass die deklarierten Leistungsangaben das wirkliche Produktverhalten widerspiegeln, und durch die werkseigene Produktionskontrolle<sup>5</sup>, dass die auf den Ergebnissen der Erstprüfung basierenden deklarierten Leistungsangaben auch für folgende Produkte weiterhin gültig sind. Außerdem muss dieser Abschnitt sicherstellen, dass die von verschiedenen Herstellern für eine bestimmte Eigenschaft deklarierten Leistungen verlässlich und wirklich vergleichbar sind, ermittelt mit einem gleichen Vertrauensbereich, und dass sie herangezogen werden können, um die geforderten Klassen oder Stufen bei Bauwerken (z. B. in nationalen Vorschriften) zu erfüllen.

Wenn die Kommissionsentscheidung, die das System des anzuwendenden Konformitätsbescheinigungsverfahrens festlegt, vorsieht, dass dies vom Verwendungszweck bzw. von den Verwendungszwecken abhängt, muss die harmonisierte technische Spezifikation deutlich die betroffenen Eigenschaften und die jeweils anzuwendenden Verfahren beschreiben.

## 2.2 Normen:

Der Abschnitt über die Konformitätsbewertung in harmonisierten Normen sollte einen Unterabschnitt enthalten mit dem Titel "Allgemeines" zur Behandlung allgemeiner Aspekte und zur Einführung der grundlegenden Methoden der Beurteilung, gefolgt von einem Unterabschnitt "Erstprüfung [oder –bewertung]", der aufzeigt, wie die Produkteigenschaften geprüft oder bewertet<sup>6</sup> werden (Dieser kann einen Abschnitt mit dem Titel "Probenahme" enthalten, der angibt, wie die Produkte zur Prüfung oder Bewertung ausgewählt werden, wenn dies nicht an anderer Stelle enthalten ist.), und einem Unterabschnitt "Werkseigene Produktionskontrolle".

Die Aufteilung der Aufgaben auf Hersteller und notifizierte Stelle im Zusammenhang mit dem Konformitätsbescheinigungsverfahren, d. h. mit der Konformitätsbewertung für die CE-Kennzeichnung, muss im Anhang ZA von harmonisierten Normen angegeben werden und nicht im Haupttext der Norm (z. B. "Erstprüfung muss ausgeführt werden", nicht "Das unabhängige Prüflabor muss eine Erstprüfung durchführen")<sup>7</sup>.

## 2.3 ETAs:

Die Eckpfeiler, d. h. die Minimalanforderungen, der Aufgaben von Hersteller und notifizierter Stelle im Zusammenhang mit dem Konformitätsbescheinigungsverfahren, einschließlich der WEP-Anforderungen, sind in den ETAGs oder CUAPs definiert. Sie sollten dort und auch im öffentlichen Teil der ETAs ausreichend erläutert sein, wobei diese Aufgaben und Anforderungen im Kontrollplan, der Bestandteil der vertraulichen Unterlagen ist, auf die die betreffende ETA verweist, für den jeweiligen Hersteller detailliert und weiter ausgeführt werden.

## 2.4 Alle Vorschriften über Konformitätsbewertung in einer hEN oder ETAG sind gleichermaßen verbindlich für Hersteller und notifizierte Stelle. Das bedeutet, dass im

---

bedeutet in diesem Fall, dass für eine Erstprüfung eine Zulassungsprüfung berücksichtigt wird, ohne dass eine Wiederholung dieser Prüfungen erforderlich wird.

<sup>5</sup> und, wenn gefordert, durch weitere Prüfung(en).

<sup>6</sup> Obwohl der Begriff "Erstprüfung" verwendet wird, sind andere Methoden der Beurteilung möglich, z. B. Berechnung oder die Anwendung tabellierter Werte.

<sup>7</sup> obwohl es möglich ist, zu fordern "Der Hersteller muss eine werkseigene Produktionskontrolle durchführen", wie die BPR verlangt.

Fall, dass eine hEN eine Mindesthäufigkeit der Prüfung festlegt, bei niedrigerer Prüfhäufigkeit kein Hersteller die hEN befolgen kann, und dass in gleicher Weise, wenn seine Produkte vollständig mit der hEN bei der Mindestprüfhäufigkeit übereinstimmen, keine notifizierte Stelle einen Hersteller zu einer höheren Prüfhäufigkeit verpflichten kann. Aus diesem Grund müssen die Abschnitte über Konformitätsbewertung sorgfältig formuliert werden, damit weder bestimmte Hersteller benachteiligt werden, die z. B. über besonders ausgefeilte Kontrollsysteme bei der Herstellung verfügen und die daher in der Lage sein könnten, niedrigere Prüf- oder Überwachungshäufigkeiten vorzusehen, noch die Vertrauensbereiche in einem Ausmaß zu reduzieren, das ernste Sicherheitsbedenken hervorrufen könnte. Darüber hinaus sollten die Belange der kleinen und mittleren Unternehmen (KMUs) beim Entwurf von Vorschriften zur Konformitätsbewertung berücksichtigt werden (für die Erstprüfung siehe 4.4, 4.5 und 4.6, und für die werkseigene Produktionskontrolle siehe 5.11 und 5.12). Für ETAs könnte eine Mindesthäufigkeit in einer ETAG oder CUAP festgelegt werden, wobei die tatsächliche Häufigkeit in der ETA definiert wird.

### 3. Definitionen

- 3.1 **Erstprüfung:** die vollständige Testreihe oder andere Verfahren (z. B. Berechnung), wie sie in der technischen Spezifikation beschrieben sind, zur Bestimmung der Leistung von für die Produktart repräsentativen Probekörpern bezgl. der mandatierten Produkteigenschaften (siehe Leitpapier K).
- 3.2 **Produktbereich:** eine Gruppe von Produkten, die von einem Hersteller hergestellt werden, für die die Prüfergebnisse für eine oder mehrere Eigenschaften von einem beliebigen Produkt innerhalb des Produktbereichs für alle anderen Produkte aus diesem Bereich gültig sind.
- 3.3 **Vorher vorhandene Daten:** Prüfergebnisse gemäß der technischen Produktspezifikation, die vor deren Inkrafttreten ermittelt worden sind (d. h. vor dem Beginn der Koexistenzperiode einer harmonisierten Produktnorm oder einer ETAG) und/oder bevor ein Dritter, der bei den Bescheinigungsaufgaben eingeschaltet wurde, formal bei den Kommissionsdiensten für die relevanten Bescheinigungsaufgaben, die in der harmonisierten technischen Spezifikation vorgesehen sind, notifiziert worden ist<sup>8</sup>.
- 3.4 **Klassifiziert ohne Notwendigkeit einer weiteren Prüfung (CWFT):** ein Verfahren, durch das die spezielle Produktleistung<sup>9</sup> zunächst derart durch Prüfung nachgewiesen wird, dass Hersteller auf diese Leistung verweisen können ohne die Notwendigkeit weiterer Prüfungen (andere Parameter, z. B. die Dichte, können Prüfung und Kontrolle erfordern). Damit sie in den harmonisierten Produktspezifikationen berücksichtigt werden können, benötigen erfolgreiche CWFT-Anwendungen eine Entscheidung der Europäischen Kommission.
- 3.5 **Allgemein anerkannte Leistung:** Vorschriften, die in der technischen Spezifikation enthalten sind oder auf die dort verwiesen wird, die es dem Hersteller ermöglichen, Produktleistungen zu deklarieren ohne dass die Notwendigkeit für Erstprüfungen,

---

<sup>8</sup> Es muss nicht notwendigerweise jedes andere Ergebnis, das nach einer beliebigen anderen technischen Spezifikation (z. B. nach nationalen Normen oder nationalen Zulassungen) ermittelt worden ist, die vorher in bestimmten Ländern verwendet wurden, als "Vorher vorhandene Daten" akzeptiert werden. Um als "Vorher vorhandene Daten" akzeptiert werden zu können, müssen die Prüfergebnisse mit den Anforderungen der harmonisierten technischen Spezifikation übereinstimmen, für die die Fundstelle im Amtsblatt bekannt gemacht worden ist und die die CE-Kennzeichnung des Produkts ermöglicht.

<sup>9</sup> Wird derzeit auf Brandverhalten, Feuerwiderstand und/oder Brandverhalten bei einem Brand von außen angewandt.



Berechnungen etc. besteht. Solche Vorschriften können tabellierte Werte, deskriptive Lösungen und ähnliches sein.

*Anmerkung: In vielen Fällen dienen Anforderungen an Produkteigenschaften (z. B. die Dichte) dazu, das Recht zu eröffnen, die in 3.4 und 3.5. genannten Vorschriften anzuwenden.*

- 3.6 **Zulassungsprüfung:** eine Prüfreihe, um die Produktleistungen zu bestimmen, wie sie in der Leitlinie für europäische technische Zulassungen (ETAG) oder in der Einvernehmlichen Beurteilungsgrundlage (CUAP) enthalten ist; sie ist von der Zulassungsstelle, die zur Erteilung von ETAs für das betroffene Produkt autorisiert ist, oder unter ihrer Verantwortung durchzuführen (von einer notifizierten Stelle, einem Unterauftragnehmer oder vom Hersteller, der unter Beobachtung der Zulassungsstelle prüft).
- 3.7 **Konformitätsbewertung mit Bezug zu einer ETA:** Im Konformitätsbescheinigungsverfahren führt eine notifizierte Stelle alle Aufgaben oder einen Teil davon durch (mit Einschaltung einer anderen Stelle gemäß dem Plan<sup>10</sup>, der Bestandteil der vertraulichen Unterlagen ist, auf die die ETA verweist), die im Zusammenhang mit der Konformitätsbewertung stehen und die in der ETA verlangt werden. Die Prüfungen und Bewertungen, die von der Zulassungsstelle oder unter ihrer Verantwortung bereits durchgeführt bzw. vorgenommen worden sind, wenn die ETA erteilt worden ist, sind zu berücksichtigen, ohne dass die Notwendigkeit besteht, sie zu wiederholen. Zulassungsprüfungen sind üblicherweise als Erstprüfung anzusehen; dies gilt ebenso für die Erstinspektion des Werks durch die Zulassungsstelle im Hinblick auf die Zertifizierung oder Erklärung der Konformität bezüglich der WEP. In diesem Fall betreffen die Aufgaben, die von der notifizierten Stelle (oder dem Hersteller) durchgeführt werden, üblicherweise nur die Prüfung auf Verwertbarkeit und die anderen Aspekte der Konformitätsbewertung (z. B. ggf. Stichprobenprüfung oder laufende Überwachung der WEP).

## 4. Erstprüfung

### Allgemeines

- 4.1 Die Richtlinien nach dem Neuen Ansatz gehen davon aus, dass der Hersteller für den Entwurf und die Herstellung eines Produkts verantwortlich ist<sup>11</sup>; er muss alle erforderlichen Maßnahmen treffen, um sicherzustellen, dass der Herstellungsprozess die Übereinstimmung des Produkts gewährleistet, um die CE-Kennzeichnung am Produkt anzubringen, um eine technische Dokumentation zu erarbeiten und um eine EG-Konformitätserklärung aufzustellen.

---

<sup>10</sup> Kontrollplan / akzeptierter Prüfplan, der von der Zulassungsstelle vorgeschrieben worden ist.

<sup>11</sup> Leitfaden für die Umsetzung der nach dem neuen Konzept und dem Gesamtkonzept verfassten Richtlinien, Abschnitt 3.1: "*Der Hersteller ist eine natürliche oder juristische Person, die für den Entwurf und die Herstellung eines Produkts, das in seinem Namen in der Gemeinschaft in den Verkehr gebracht werden soll, verantwortlich ist.*" und "*Der Hersteller hat die alleinige und unmittelbare Verantwortung für die Konformität seines Produkts mit den anwendbaren Richtlinien, da er entweder das Produkt selbst entworfen und hergestellt hat oder das Produkt unter seinem Namen auf den Markt gelangt.*"

Mit Hinblick speziell auf die BPR sind dem die Fälle hinzuzufügen, in denen ein tragendes Bauteil oder ein tragender Bausatz in Übereinstimmung mit den einzelnen Bestandteilen des Bauwerksentwurfs (Zeichnungen, Materialspezifikationen etc.) hergestellt wird, die vom Entwurfsverfasser gemäß nationalen Vorschriften erarbeitet worden sind, wobei der Entwurf faktisch von der Verantwortung des Herstellers ausgeschlossen ist.

- 4.2 Für Bauprodukte, die Gegenstand eines Verfahrens zur Bescheinigung der Konformität mit harmonisierten technischen Spezifikationen sind, sieht die BPR vor, dass die Erstprüfung als Methode der Konformitätskontrolle verwendet werden kann, wenn die Konformitätsbescheinigungsverfahren festgelegt werden<sup>12</sup>. In der Praxis bedeutet dies, dass harmonisierte Eigenschaften, für die der Hersteller Leistungen deklariert (siehe 4.3), Gegenstand der Erstprüfung sind, wenn der Hersteller erstmals die Übereinstimmung mit einer hEN erklärt; dies gilt sogar für bereits in Verkehr gebrachte Produkte. Außerdem gilt die Notwendigkeit zur Durchführung einer Erstprüfung für alle in einer technischen Spezifikation enthaltenen Eigenschaften, wenn der Hersteller die Übereinstimmung behauptet, es sei denn, die technische Spezifikation sieht Bestimmungen vor (z. B. die Verwendung vorher vorhandener Daten, CWFT und allgemein anerkannte Leistung), um Leistungen ohne die Durchführung von Prüfungen zu deklarieren.
- 4.3 Um vorhandene Vorschriften über Produkte zu berücksichtigen, wo (eine) Leistung(en) für eine oder mehrere Eigenschaften nicht gefordert werden – weil eine oder mehrere Eigenschaft(en) für einen bestimmten Verwendungszweck nicht Gegenstand von Vorschriften in dem Mitgliedstaat sind, in dem das Produkt in Verkehr gebracht wird – kann von Herstellern immer die KLF-Option genutzt werden (gemäß den Bestimmungen der Leitpapiere E "Stufen und Klassen", Abschnitt 4.11 und D "CE-Kennzeichnung", Abschnitt 3.6). In diesen Fällen kann die Verwendung des Ausdrucks "wenn gefordert" verwirrend sein und sollte daher vermieden werden<sup>13</sup>.
- 4.4 Der Begriff "Erstprüfung" wird nicht nur für physische Prüfungen verwendet, sondern auch für andere Wege zum Nachweis der Konformität wie Berechnung<sup>14</sup>, allgemein anerkannte Leistung oder tabellierte Referenzwerte. Auch im Fall, dass der Hersteller die Optionen CWFT oder allgemein anerkannte Leistungen anwendet, muss er möglicherweise einige Prüfungen durchführen (z. B. Bestimmung der Dichte), um zu zeigen, dass sein Produkt die Definition des Produkts trifft, das von solchen Vorschriften erfasst ist. Die Notwendigkeit dazu sowie auch die Angabe, welche(s) Prüfverfahren geeignet ist/sind, muss in der technischen Spezifikation deutlich dargestellt werden.

#### Prüf- und Bewertungsverfahren

- 4.5 Die Verfasser von technischen Spezifikationen müssen sicherstellen, dass die technische Spezifikation im Hinblick auf das Bewertungsverfahren für die Erstprüfung eindeutig ist, d. h. wie Proben zu nehmen sind (entweder in der technischen Spezifikation selbst oder durch Verweis auf eine technische Prüf- oder Klassifizierungsspezifikation mit diesen Informationen), wie viele Probekörper zu prüfen sind, ihre Maße und wie sie in der Prüfeinrichtung einzubauen sind.
- 4.6 Einige technische Spezifikationen enthalten vielleicht wenig mehr als eine harmonisierte Liste von Prüfverfahren und ermöglichen es dem Hersteller zu deklarieren, welches Leistungsniveau auch immer das Produkt in den Prüfungen (oder anderen Bewertungen) erreicht hat. Andere technische Spezifikationen legen vielleicht Schwellenwerte für einige Produkteigenschaften fest oder führen Klassen ein (entweder als Ergebnis des Mandats oder als Zweckmäßigkeitsklassen). Jede Kombination von diesen drei Vorschriften ist akzeptabel, obwohl CEN/TCs und

---

<sup>12</sup> Artikel 13 Absatz 3 b) und Anhang III BPR

<sup>13</sup> Statt dessen könnten die Abschnitte, die Anforderungen bezgl. harmonisierter Eigenschaften betreffen, mit den Sätzen beginnen: "Diese Eigenschaft muss beurteilt werden, wenn sie Gegenstand gesetzlicher Anforderungen in dem Mitgliedstaat ist, in dem das Produkt in Verkehr gebracht werden soll. Sie kann auch beurteilt werden, wenn das Produkt in einem Land ohne Vorschriften für diese Eigenschaft in Verkehr gebracht werden soll."

<sup>14</sup> Für Erstprüfung durch Berechnung verweise auf Leitpapier K, insbesondere Abschnitt 3.4 und sein Anhang 3.

EOTA/WGs die Vorschriften des Leitpapiers E zu befolgen haben, wenn sie Stufen und/oder Klassen festlegen.

CEN/TCs und EOTA/WGs müssen sicherstellen, dass die hEN oder Leitlinie/CUAP eindeutig ist bei der Feststellung, welche Kriterien für die Übereinstimmung heranzuziehen sind und wie die Prüfergebnisse darzustellen sind. Technische Spezifikationen können einen der folgenden Ansätze erfordern:

- "bestanden/nicht bestanden" (In diesem Fall ist es üblich, wenn auch nicht notwendigerweise verbindlich, anzunehmen, dass alle Produkte mit "bestanden" geprüft worden sind.<sup>15</sup>),
- Prüfergebnisse, die herangezogen werden, um Stufen oder Klassen zu begründen, die deklariert werden (z. B. Brandverhaltensklassen),
- dass der Hersteller die Prüfergebnisse selbst, einen Mittelwert oder einen Mittelwert plus einer deklarierten Toleranz angibt gemäß den Anforderungen der technischen Spezifikation,
- einen Grenzwert "des Herstellers" (der Wert, den alle Produkte in Prüfungen erfüllen oder überschreiten müssen),
- andere, statistische Mittel der Deklaration (z. B. charakteristischer bzw. Entwurfswert, akzeptable Stufen oder Stufen begrenzter Qualität)<sup>16</sup>.

4.7 In einigen Fällen benötigen Prüfverfahren für die Erstprüfung einige Zeit, um Prüfergebnisse hervorzubringen, auf die sich die Deklaration des Herstellers berufen kann. Ohne weitere Anleitung könnte das bedeuten, dass Produkte nicht CE-gekennzeichnet werden können, um auf dem vorgesehenen Markt bzw. den vorgesehenen Märkten in Verkehr gebracht werden zu können. Wenn diese Situation wahrscheinlich eintritt, sollte das CEN/TC in ihren Antworten auf Mandate der Dienste der Europäischen Kommission andere Nachweisverfahren erwägen oder Stellvertreter-Eigenschaften vorschlagen.

Als eine weitere Möglichkeit kann eine Produkt-hEN eine vorläufige Übereinstimmung und einen vorläufigen Nachweis gemäß einem Ansatz vorsehen, der als ausreichend anzusehen ist, um für eine begrenzte Dauer zu einer provisorischen Erlaubnis zu führen, Produkte unter definierten und klar umrissenen Bedingungen in Verkehr zu bringen, während der vollständige Nachweis vollzogen wird. Wenn diese Situation eintritt, haben Hersteller die Erstprüfung beträchtlich vor dem geplanten Inverkehrbringen des Produkts zu initiieren (d. h. während der Forschungs- und Entwicklungsphase). Abhängig vom jeweiligen Fall kann, wo möglich, die Anwendung von Art. 4 Abs. 4 BPR oder eine ETA eine geeignete Lösung für solche speziellen Fälle sein.

4.8 In einigen Fällen mag es sein, dass ein Hersteller Erstprüfungsergebnisse für Serienproduktion anstrebt (siehe 4.9.1 und 4.9.2), bevor er einen Arbeitsablauf eingerichtet hat und das/die Produkt(e) in mehr als nur sehr begrenzten Stückzahlen hergestellt wird. Da eine normale Probenahme nicht möglich ist, muss, wo dies zutrifft,

---

<sup>15</sup> z. B. im Zusammenhang mit Anforderungen an den Frostwiderstand: "Das Produkt muss ... bestehen." (wobei beispielsweise 9 von 10 Produkten bestehen müssen). Darüber hinaus müssen "bestanden/nicht bestanden"-Anforderungen nicht erfüllt werden, wenn die KLF-Option angewendet worden ist.

<sup>16</sup> Entwurfsverfasser können auf ISO/TR 13425 "Leitfaden zur Auswahl standardisierter statistischer Verfahren" oder ISO 12491:1997 "Statistische Verfahren für die Güteüberwachung von Bauprodukten und Bauteilen" verweisen, um ein geeignetes statistisches Verfahren sowohl für Erstprüfung als auch für Prüfungen im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle zu finden.

die technische Spezifikation besondere Regeln angeben, wie Produkte für die Erstprüfung ausgewählt werden und wie diese Ergebnisse dann auf die spätere Produktion übertragen werden.

#### Verschiedene Kategorien der Herstellung

4.9 Anleitung für die Erstprüfung unter Berücksichtigung verschiedener Produktionskategorien

##### 4.9.1 *Konventionelle Serienproduktion:*

Bei vielen in Verkehr gebrachten Produkten sind im Laufe der Zeit große Stückzahlen desselben Produkts hergestellt worden. Solange das Produkt unverändert bleibt, gibt es keine Notwendigkeit für eine Wiederholung der Erstprüfung, und weder technische Spezifikationen noch notifizierte Stellen brauchen sich damit zu befassen, den Erstprüfberichten eine "lebenslange" Gültigkeit zu verleihen.

##### 4.9.2 *Serienproduktion von Produkten mit wechselnden Eigenschaften*<sup>17</sup>:

In diesem Fall von in Verkehr gebrachten Produkten müssen die technischen Spezifikationen berücksichtigen, wie die Erstprüfung durchgeführt werden soll, da die fertigen Produkte, obwohl es sich um eine Serienproduktion handelt, möglicherweise unterschiedliche Leistungen aufweisen (z. B. aufgrund unterschiedlicher Größe). Die technische Spezifikation muss genau angeben, ob jedes Produkt/jeder Bausatz mit unterschiedlicher Größe, Form, Tragfähigkeit etc. als unterschiedliches Produkt anzusehen ist, für das alle Eigenschaften, die nicht von einem Produktbereich erfasst sind, einer Erstprüfung unterzogen werden müssen, oder die technische Spezifikation muss Vorschriften enthalten, die diesen Prüfaufwand reduzieren (z. B. über die Festlegung des Produktbereichs und/oder die direkte oder erweiterte Anwendung von Prüfergebnissen).

Wenn aus gerechtfertigten und akzeptierten Gründen<sup>18</sup> das CEN/TC oder die EOTA/WG nicht in der Lage sind, eine geeignete Lösung zu finden, um diese Produktionskategorien in geeigneter Weise in derselben hEN oder ETAG/CUAP abzudecken, können das CEN/TC oder die EOTA/WG dies getrennt oder zu einem späteren Zeitpunkt tun (durch eine Änderung der bekannt gemachten hEN oder ETAG). In diesem Fall müssten die hENs oder die ETAGs/CUAPs klare Definitionen vorsehen und diese nicht erfasste Produktkategorie aus dem Anwendungsbereich ausschließen.

---

<sup>17</sup> Beispiele für "Serienprodukte" mit wechselnden Eigenschaften sind Stahltragwerke, wo jedes Produkt/jeder Bausatz eine unterschiedliche Größe, Form und Tragfähigkeit hat, und Fenster, die in großer Bandbreite hergestellt werden, wo viele Produkte auf dem gleichen Entwurf beruhen, aber unterschiedliche Maße haben.

<sup>18</sup> In einem solchen Fall sollten das CEN/TC oder die EOTA/WG der Kommission eine Änderung ihrer Antwort auf das Mandat zusenden, und die Kommission wird schriftlich antworten, ob diese Änderung akzeptiert wird oder nicht.

4.9.3 *Einzelfertigung (und Nicht-Serienfertigung)* (Art. 13 Abs. 5 BPR), soweit die CE-Kennzeichnung verlangt wird<sup>19</sup>:

(Um in diese Kategorie zu fallen, muss ein Produkt beide Kriterien erfüllen, Einzel- und Nicht-Serienfertigung.)

Dies sind Produkte mit einem individuellen Entwurf, die für ein und dasselbe bekannte Bauwerk bestellt und dort eingebaut werden. Sie sollten weder Teil eines Sortiments gleichwertiger Produkte sein, das in Serien der gleichen Art hergestellt wird, indem gebräuchliche Komponenten in gleicher Weise kombiniert werden<sup>20</sup>, noch sollten sie und ihr Anwendungsbereich (z. B. Maße, Gewicht) auf allgemeine Initiative des Herstellers hin angeboten werden (d. h. mittels veröffentlichter Kataloge oder anderer Arten der Werbung).

Unter diesen Randbedingungen umfasst Einzelfertigung (und Nicht-Serienfertigung) Produkte, die

- auf Anfrage und für bestimmte Zwecke und mit der Erfordernis, die Produktionsanlagen für ihre Herstellung neu zu justieren, individuell entworfen und hergestellt sind, um im betroffenen Bauwerk eingebaut werden zu können<sup>21</sup>; oder
- maßgearbeitet sind für einen speziellen Auftrag, um eine oder mehrere Leistungen im Einbauzustand aufzuweisen, die von in Serie hergestellten Produkten abweichen, auch wenn sie nach dem gleichen Produktionsprozess/Systementwurf hergestellt wurden.

*Anmerkung: Gemäß der Protokollerklärung Nr. 2 zur Richtlinie des Rates vom 21. Dezember 1988 "Der Rat und die Kommission kommen überein, dass die Mitgliedstaaten in dem Fall, dass die Verwendung eines Produkts nur für einen einzelnen spezifischen Anwendungsfall vorgesehen ist, die Verwendung dieses Produkts auch dann gestatten können, wenn das Produkt den Bestimmungen dieser Richtlinie nicht entspricht" (aber ohne CE-Kennzeichnung). In dieser Hinsicht sind Produkte für eine einzelne Anwendung als solche anzusehen, die in Einzelfertigung (und Nicht-Serienfertigung) hergestellt werden und unter den ersten Spiegelstrich oben fallen, und die für einen einzelnen bestimmten Anwendungsfall hergestellt werden, der eine oder mehrere individuelle Leistungen im eingebauten Zustand voraussetzt.*

Für Einzelfertigung (und Nicht-Serienfertigung) ist, mit der hiernach genannten Ausnahme, eine Übereinstimmungserklärung des Herstellers, auf der Grundlage von (a) einer Erstprüfung durch ihn, die allgemein anerkannte Verfahren der Prüfung/Leistungsbestimmung anwendet, und (b) einer werkseigenen Produktionskontrolle, ausreichend, um die Übereinstimmung mit den jeweiligen technischen Spezifikationen zu bestätigen und es zu ermöglichen, das Produkt mit der CE-Kennzeichnung zu versehen. Dies darf im Hinblick auf die in den technischen Spezifikationen niedergelegten Anforderungen nicht zu reduzierten Leistungen führen.

---

<sup>19</sup> Art. 1 Abs. 2 BPR definiert Bauprodukte als Produkte, die in Bauwerke eingebaut werden, und Art. 2 Abs. 1 BPR verweist darauf, dass sie "in Verkehr gebracht werden". Daher sind die Mitgliedstaaten, ungeachtet ihrer Verantwortung auf diesem Gebiet, nicht verpflichtet, Maßnahmen zu ergreifen, um Vorschriften der BPR und die CE-Kennzeichnung auf Bauelemente anzuwenden, die im Bauwerk hergestellt werden, und auf solche Bauprodukte, die außerhalb des Bauwerks hergestellt, aber in das Bauwerk eingebaut werden, ohne vorher in Verkehr gebracht worden zu sein, d. h. also direkt vom Hersteller als Teil einer Dienstleistung, die mehr als nur die Herstellung und Auslieferung des Produkts umfasst.

<sup>20</sup> oft in automatisch betriebenen Abläufen

<sup>21</sup> Ein Produkt, das unter Verwendung der gleichen Maschinen, der gleichen Komponenten und des gleichen Produktionsprozesses hergestellt worden ist, bei dem nur die Maße geändert worden sind, kann grundsätzlich nicht als Nicht-Serienprodukt angesehen werden und fällt stattdessen unter die Kategorie 4.9.2 *Serienproduktion von Produkten mit wechselnden Eigenschaften*. (Anm. d. Übers.: Das englische Original nennt fälschlicherweise den Abschnitt 4.11.2.)

Zum Zweck der Kontrolle und Überwachung sollte diese Übereinstimmungserklärung den Verwendungszweck und das Bauwerk angeben, in das das Produkt eingebaut werden soll.

Im Fall, dass technische Spezifikationen für Produkte verfasst werden, die besonders große Auswirkungen auf Gesundheit und Sicherheit haben, müssen die Verfasser der Spezifikation ausdrücklich eine entsprechende Vorschrift einfügen, wenn sie eine solche Übereinstimmungserklärung durch den Hersteller (d. h. System 4 des Konformitätsbescheinigungsverfahrens) im Fall der Einzelfertigung (und Nicht-Serienfertigung) im Hinblick auf diese Auswirkungen für nicht ausreichend halten. Wenn sie dies tun, sollte die betreffende technische Spezifikation besondere Vorschriften bezüglich der Erstprüfung von Produkten für die Leistung(en) mit besonderen Auswirkungen auf Gesundheit und Sicherheit enthalten, die Ergebnis einer Einzelfertigung (und Nicht-Serienfertigung) sind, die es ermöglichen, dass diese Produkte ohne unverhältnismäßige Prüfungen mit der CE-Kennzeichnung versehen werden können (siehe auch 5.12 für Aspekte der werkseigenen Produktionskontrolle).

Wenn die Verfasser von Spezifikationen es für möglich halten, dass technische Spezifikationen einen Produkttyp betreffen, für den die Mitgliedstaaten im Rahmen eines einzelnen Anwendungsfalles die Verwendung eines Produkts genehmigen können, das nicht in Übereinstimmung ist (siehe Anmerkung oben), oder von dem die Mitgliedstaaten aus anderen Gründen legalerweise der Meinung sind, dass es nicht unter den Anwendungsbereich der BPR fällt (siehe Fußnote 19<sup>c</sup>), sollten sie dies beim Entwurf der betreffenden technischen Spezifikationen bedenken.

#### Reduzierung der Kosten für die Erstprüfung<sup>22</sup>

4.10 Die Verfasser von Spezifikationen sollten in Erwägung ziehen, in einer hEN oder ETAG/CUAP den Begriff der "Produktbereiche" anzuwenden, die einzelne Hersteller definieren können. Der Produktbereich kann, je nach den betreffenden Eigenschaften, unterschiedlich ausfallen. Obwohl dies nicht immer unumgänglich ist, ist es ein guter Weg, einen Produktbereich so zu definieren, dass der ungünstigste anzunehmende Fall berücksichtigt wird.

4.11 CEN/TCs und EOTA/WGs sollten auch die Einführung von Regeln in technischen Spezifikationen für die direkte und die erweiterte Anwendung von Prüfergebnissen erwägen<sup>23</sup>. Solche Regeln sind in technischen Spezifikationen geläufig für Brandschutzeigenschaften<sup>24</sup>, aber sie können auch auf andere Produkteigenschaften zutreffen. Sie sind eher in Abschnitten über Prüfung enthalten (oder in technischen Prüfspezifikationen selbst) als in denen, die die Konformitätsbewertung betreffen.

4.12 Wenn ein Hersteller das gleiche Produkt in mehr als einer Fertigungsanlage oder -einheit oder in mehr als einer Produktionsstätte herstellt, ist möglicherweise keine

---

<sup>22</sup> Als ein Beitrag zur weiteren Kostensenkung sollten Verfasser von Spezifikationen für die Anwendung von Art. 4 Abs. 5 BPR auch Produkte vorschlagen, die in Bezug auf Gesundheit und Sicherheit eine untergeordnete Rolle spielen.

<sup>23</sup> Unter *Regeln für die direkte Anwendung* können Regeln verstanden werden, die spezifizieren, wie viele Produkte/Bausätze von den geprüften abweichen dürfen, wobei das gleiche Prüfergebnis noch weiter gilt (z. B. "Prüfergebnisse sind auf Produkte der gleichen Zusammensetzung mit einer bis zu 10 % größeren Dichte als geprüft anzuwenden."). Sie definieren tatsächlich Produktbereiche. *Regeln für die erweiterte Anwendung* (die Berechnungsverfahren beinhalten können) sagen Prüfergebnisse auf der Basis eines oder mehrerer Prüfergebnisse für das gleiche Prüfverfahren voraus (z. B. "Wenn die Dichte um mehr als 10 % abweicht, aber das Verhältnis unbekannt ist, ist eine ausreichende Anzahl an Prüfungen erforderlich, um das Verhältnis zu ermitteln. Wenn das Verhältnis ermittelt ist, können damit die Ergebnisse für Produkte berechnet werden, deren Dichte dazwischen liegt."). (Anmerkung: Die erweiterte Anwendung wird oft gebraucht, um Regeln für eine direkte Anwendung abzuleiten.)

<sup>24</sup> CEN/TCs und EOTA/WGs sollten sich auf die laufende Arbeit auf diesem Gebiet beziehen.

Wiederholung der Erstprüfung für diese verschiedenen Fertigungsanlagen oder -einheiten erforderlich (der Hersteller übernimmt die Verantwortung dafür, dass sichergestellt ist, dass die Produkte tatsächlich die gleichen sind).

Ob es erforderlich ist, die Erstprüfung zu wiederholen, hängt davon ab, ob die im Betrieb verwendete Fertigungsausrüstung und/oder die Fertigungsanlage oder -einheit die Leistungsangaben beeinflussen können, die Teil der CE-Kennzeichnung sind. Dies könnte vom Produkt oder sogar dem Herstellungsverfahren abhängen. Wenn es einen Einfluss gibt, kann es sein, dass die technischen Spezifikationen angeben müssen, dass die Erstprüfung für jeden Betrieb, jede Fertigungsanlage oder -einheit getrennt durchgeführt werden müssen. Anderenfalls kann der einzelne Hersteller als letztlich Verantwortlicher für die Angaben, die bei der CE-Kennzeichnung gemacht werden, darüber entscheiden. Hersteller müssen sich dessen bewusst sein, dass sie, wenn eine Erstprüfung an Proben von verschiedenen Fertigungseinheiten oder -anlagen oder sogar Betrieben durchgeführt wird, sicherzustellen haben, dass die Angaben für alle Produkte gültig sind, für die er sich auf diese Erstprüfung stützt.

- 4.13 Um die Wiederholung von Prüfungen zu vermeiden, kann, wie unten dargestellt, auch die Verwendung von auf anderem Weg bereits vorliegenden übertragbaren Prüfergebnissen erwogen werden.

Die Verfasser von Spezifikationen werden aufgefordert, als informativen Teil von harmonisierten technischen Spezifikationen weitere Einzelheiten und Anleitungen dazu zu entwerfen, z. B. Parameter zur Bestimmung, ob Produkte die gleichen, für eine bestimmte Leistung relevanten Eigenschaften haben und daher auf sie gemeinsam genutzte Ergebnisse von Erstprüfungen angewandt werden können (siehe nachstehend).

4.13.1 *Gemeinsam genutzte Ergebnisse von Erstprüfungen (im Prinzip anwendbar auf alle Systeme der Konformitätsbescheinigung)*

Ein Hersteller kann Erstprüfungsergebnisse verwenden, die von jemand anderem eingeholt worden sind (z. B. von einem anderen Hersteller, als gemeinsame Dienstleistung für Hersteller, oder von einem Produktentwickler), nachstehend "Erstprüfungsergebnisse von anderen Parteien" genannt, um seine eigene Konformitätserklärung bezüglich eines Produkts zu belegen, das gemäß dem gleichen Entwurf (z. B. Maße) und mit den gleichen Rohmaterialien, Bestandteilen und Fertigungsmethoden hergestellt worden ist, vorausgesetzt dass

- die Ergebnisse bekanntermaßen für Produkte mit den gleichen, für die Leistung relevanten Eigenschaften gültig sind;
- zusätzlich zu allen Informationen, die unverzichtbar sind für die Bestätigung, dass das Produkt die gleichen Eigenschaften hat, die andere Partei, die die jeweilige Erstprüfung durchgeführt hat oder hat durchführen lassen, sich ausdrücklich mit der Übermittlung der Ergebnisse und des Prüfberichts an den Hersteller für die Verwendung im Rahmen von dessen Erstprüfung sowie von Informationen bezüglich der Fertigungseinrichtungen und des Produktionskontrollverfahrens, die für die WEP berücksichtigt werden können, einverstanden erklärt hat<sup>25</sup>;
- der Hersteller, der Erstprüfungsergebnisse von anderen Parteien verwendet, akzeptiert, dass er dafür verantwortlich bleibt, dass das Produkt mit allen Vorschriften

---

<sup>25</sup> Eine solche Vereinbarung kann durch Lizenz, Vertrag oder jede andere Art einer schriftlichen Übereinkunft geschlossen werden.

der BPR einschließlich sowohl des Entwurfs<sup>26</sup> als auch der Herstellung des Produkts übereinstimmt;

- er sicherstellt, dass das Produkt die gleichen für die Leistung relevanten Eigenschaften hat wie dasjenige, das der Erstprüfung unterworfen wurde, und dass es keine wesentlichen Abweichungen bezüglich der Fertigungseinrichtungen und des Produktionskontrollverfahrens gibt im Vergleich zu denjenigen, die für das der Erstprüfung unterworfenen Produkt angewendet wurden;
- er eine Kopie des Erstprüfungsberichts verfügbar hat, der die Vorschriften von Abschnitt 6.2 des Leitpapiers K erfüllt und der auch die für den Nachweis erforderlichen Informationen enthält, dass das Produkt nach dem selben Entwurf und mit den gleichen Rohmaterialien; Bestandteilen und Fertigungsmethoden hergestellt worden ist.

Vorausgesetzt, dass der Hersteller dazu die erforderliche Dokumentation bereitstellt, und dass die notifizierte Zertifizierungs- oder Prüfstelle, die im Fall der Systeme der Konformitätsbescheinigungsverfahren 1, 1+ oder 3 um die Durchführung der Erstprüfung gebeten worden sind, mit geeigneten Mitteln belegt haben, dass die Bedingungen dafür erfüllt sind (siehe oben), kann die Letztere auf Anfrage des Herstellers die Verwendung von Erstprüfungsergebnissen von anderen Parteien unter ihrer Verantwortung akzeptieren<sup>27</sup>. Unter den Systemen der Konformitätsbescheinigung 1 und 1+ schließt der erforderliche Nachweis ein, dass es keine wesentlichen Abweichungen hinsichtlich der Fertigungseinrichtungen und des Produktionskontrollverfahrens im Vergleich zu denjenigen gibt, die für das Produkt angewendet worden sind, das der Erstprüfung unterzogen wurde<sup>28</sup>.

*Anmerkung: Dies ist nicht gleichbedeutend mit "gemeinsam genutzten Erstprüfungen". Eine Erstprüfung betrifft die Beurteilung einer bestimmten Herstellung durch einen bestimmten Hersteller. In der durch den Hersteller aufgestellten Konformitätserklärung, die ein Dokument mit möglichen rechtlichen Konsequenzen ist, wird das Produkt genau bezeichnet und der Name des Herstellers angegeben. Daher kann die Erstprüfung nicht gemeinsam genutzt werden, nur deren Ergebnisse.*

#### 4.13.2 Stufenweise Erstprüfung (nur anzuwenden unter den Systemen 1, 1+ und 3<sup>29</sup>)

Bei einigen Bauprodukten gibt es Firmen (Systemvertreiber), die auf der Grundlage einer Vereinbarung<sup>30</sup> einige oder alle Bauteile (z. B. Profile, Dichtungen (z. B. für Fenster))<sup>31</sup> an eine Montagefirma liefern oder deren Lieferung sicherstellen, die dann das Endprodukt in ihrem Betrieb herstellt (im Folgenden "Montagefirma" genannt).

---

<sup>26</sup> Für bestimmte Produkte (insbesondere solche, für die die Leistung mithilfe der Eurocodes berechnet wird) können besondere Vorschriften zur Anwendung kommen.

<sup>27</sup> ungeachtet der Tatsache, dass bei System 3 der Hersteller für die Auswahl der Proben verantwortlich bleibt.

<sup>28</sup> Dies könnte es erforderlich machen, dass die notifizierte Stelle die Einrichtungen der anderen Partei besichtigt, zusätzlich zu denjenigen des Herstellers.

<sup>29</sup> Im Gegensatz zur gemeinsamen Nutzung von Ergebnissen von Erstprüfungen, die Gegenstand verschiedener formaler Regeln ist (siehe 4.13.1), um eine ausreichende Verfolgbarkeit und Transparenz hinsichtlich der Verantwortlichkeiten sicherzustellen, sollte die rechtlich weniger formalisierte stufenweise Erstprüfung nur bei solchen Systemen der Konformitätsbescheinigung angewendet werden, unter denen die Erstprüfung eine Aufgabe der notifizierten Stellen ist.

<sup>30</sup> Dies kann z. B. ein Vertrag, eine Lizenz oder eine beliebige andere Art einer schriftlichen Vereinbarung sein, die auch klare Vorschriften im Hinblick auf die Verantwortlichkeit und Haftung des Bauteilherstellers (Systemvertreiber) auf der einen Seite und der Firma, die das Endprodukt zusammenbaut, auf der anderen Seite enthalten sollte.

<sup>31</sup> Diese Firmen können Bauteile herstellen; dies ist aber nicht erforderlich.



Vorausgesetzt, dass die Tätigkeiten, auf die der Systemvertreiber in rechtlicher Hinsicht sein Unternehmen gegründet hat, die Herstellung bzw. den Zusammenbau von Produkten wie dem zusammengebauten Produkt einschließen, kann der Systemvertreiber die Verantwortung für die Erstprüfung hinsichtlich einer oder mehrerer mandatierter Eigenschaften eines Endprodukts übernehmen, das nach und nach von anderen Firmen in deren Betrieben hergestellt und/oder zusammengebaut wird. In diesem Fall muss der Systemvertreiber ein "zusammengebautes Produkt", für das Bauteile verwendet wurden, die von ihm oder von anderen hergestellt worden sind, einer Erstprüfung unterziehen und dann den Erstprüfbericht für die Montagefirma verfügbar machen, d. h. für den eigentlichen Hersteller des Produkts, das in Verkehr gebracht wird.

Ungeachtet des Systems der Konformitätsbescheinigung, nach dem die Erstprüfung Aufgabe einer notifizierten Stelle ist (d. h. 1 und 1+, wo die notifizierte Zertifizierungsstelle für die Probenahme verantwortlich ist, oder 3, wo dies die Aufgabe des Herstellers ist) müssen Proben für die Prüfung des "zusammengebauten Produkts", die vom Systemvertreiber vorgelegt werden, dort genommen werden.

Um einer solchen Situation Rechnung zu tragen, könnte das Konzept der stufenweisen Erstprüfung in der technischen Spezifikation berücksichtigt werden, vorausgesetzt, dass dies Eigenschaften betrifft, für die sich entweder eine Produktzertifizierungsstelle oder eine notifizierte Prüfstelle einschaltet, wie unten dargestellt.

Der Erstprüfbericht, den der Systemvertreiber mit Bezug zu Prüfungen erhalten hat, die von einer notifizierten Stelle durchgeführt worden sind, und der der Montagefirma übergeben worden ist, kann für Zwecke der CE-Kennzeichnung verwendet werden, ohne dass die Montagefirma nochmals eine notifizierte Stelle einschalten muss, um eine Erstprüfung der Produkteigenschaft(en) durchzuführen, die bereits geprüft worden sind, vorausgesetzt, dass

- die Montagefirma ein Produkt herstellt, das aus der gleichen Kombination von Bauteilen (Bauteilen mit den gleichen Eigenschaften) besteht, wobei diese in gleicher Weise verwendet werden, wie bei dem Produkt, für das der Systemvertreiber einen Erstprüfbericht erhalten hat. Wenn dieser Bericht auf einer Kombination von Bauteilen beruht, die nicht das Endprodukt repräsentieren, wie es in Verkehr gebracht werden soll, und/oder wenn die Bauteile nicht gemäß den Anweisungen des Systemvertreibers für den Zusammenbau der Bauteile zusammengesetzt worden sind, muss die Montagefirma ihr Endprodukt einer Erstprüfung unterziehen<sup>32</sup>;
- der Systemvertreiber dem Hersteller die Anweisungen für die Herstellung/den Zusammenbau des Produkts und die Einbauanleitung bekannt gegeben hat;
- die Montagefirma (der Hersteller) anerkennt, dass sie das Bauprodukt innerhalb des EWR in Verkehr bringt und die Verantwortung für den korrekten Zusammenbau des Produkts übernimmt, in Übereinstimmung mit den Anweisungen für die Herstellung/den Zusammenbau des Produkts und der Einbauanleitung, die der Systemvertreiber ihr bekannt gegeben hat;
- die Anweisungen für die Herstellung/den Zusammenbau des Produkts und die Einbauanleitung, die der Montagefirma (dem Hersteller) vom Systemvertreiber bekannt gegeben worden sind, integraler Bestandteil des Systems der werkseigenen

---

<sup>32</sup> im Fall einer ETA gemäß den Anweisungen der Zulassungsstelle

Produktionskontrolle der Montagefirma sind und im Erstprüfbericht in Bezug genommen werden<sup>33</sup>;

- die Montagefirma ist in der Lage, einer notifizierten Stelle, die die Erstprüfung für die verbleibenden mandatierten Eigenschaften oder irgendeine andere für die Bescheinigung der Konformität und für die Kontrolle und Überwachung erforderliche Aufgabe durchführt, einen dokumentierten Beleg dafür zu liefern, dass die von ihr verwendete Kombination von Bauteilen und ihre Art der Herstellung mit denjenigen übereinstimmt, für die der Systemvertreiber einen Erstprüfbericht erhalten hat (sie muss eine Kopie des Erstprüfberichts des Systemvertreibers erhalten);
- ungeachtet der Möglichkeit, auf Grundlage einer mit dem Systemvertreiber abgeschlossenen Vereinbarung auf dessen privatrechtliche Verantwortung und Haftung zu verweisen, bleibt die Montagefirma dafür verantwortlich, dass das Produkt mit allen Vorschriften der BPR – einschließlich sowohl des Entwurfs<sup>34</sup> als auch der Herstellung des Produkts - übereinstimmt, was feststeht, wenn er die CE-Kennzeichnung an dem Produkt anbringt<sup>35</sup>.

4.14 Das Konzept der Verwendung von "vorher vorhandenen Werten" ist allgemein durch den Satz eingeführt worden "Vorher in Übereinstimmung mit den Vorschriften dieser Norm oder ETAG/CUAP (gleiches Produkt, gleiche Eigenschaft(en), gleiches oder technisch anspruchsvolleres und geeignetes Prüfverfahren, Verfahren der Probenahme und System der Konformitätsbescheinigung) durchgeführte Prüfungen können berücksichtigt werden". Die Einführung dieses Konzepts kann es erfordern, dass das CEN/TC oder die EOTA/WG die Beschränkungen festlegt, unter denen Werte aus früher durchgeführten Prüfungen verwendet werden können. Solche Beschränkungen können Bezug zu der/den betroffenen Eigenschaft(en) haben, zu der/den Variante(n) des oder der Prüfverfahren, zum angewendeten Verfahren der Probenahme, zur Probengröße etc. Die in der Norm oder der ETAG/CUAP beschriebenen Beschränkungen können sich nicht auf den Status (notifiziert oder nicht) der Prüfstelle beziehen, die die Prüfung(en) durchgeführt hat, die zu den vorher vorhandenen Werten geführt haben.

4.15 Das Konzept des Produktbereichs kann auch zutreffen, wenn vorher vorhandene Werte nur auf eine oder mehrere Eigenschaften verschiedener Produkte innerhalb desselben Produktbereichs zutreffen und nicht auf ein und dasselbe Produkt.

4.16 Wenn ein Hersteller eines Produkts oder Bausatzes Bauteile verwendet, für die bereits nachgewiesen worden ist (z. B. durch die CE-Kennzeichnung), dass sie mit einer oder mehreren Anforderungen der auf dieses Produkt oder diesen Bausatz anwendbaren technischen Spezifikationen übereinstimmen, muss die Erstprüfung, die diese Übereinstimmung belegt hat, nicht wiederholt werden (so lange wie die Eigenschaften des Bauteils oder die Maßnahmen zu deren Bestimmung unverändert bleiben). Technische Spezifikationen sollten diese Möglichkeit erlauben; sie müssen aber auch verlangen, dass das Bauteil die erforderlichen Leistungsstufen und/oder –klassen erreicht, damit die Anforderungen an das Endprodukt unter Berücksichtigung seines Verwendungszwecks bzw. seiner Verwendungszwecke erfüllt werden.

---

<sup>33</sup> oder in der ETA des Systemvertreibers, wenn das Produkt Gegenstand einer ETA ist

<sup>34</sup> für bestimmte Produkte (z. B. für einen Entwurf mittels der Eurocodes) können besondere Vorschriften zutreffen.

<sup>35</sup> Im Fall eines Fehlers aufgrund falscher oder unzureichender Einbauanleitung müssen jedoch die Behörden in der Lage sein, den Systemvertreiber oder diejenigen, die in seinem Namen handeln, haftbar zu machen (siehe auch Fußnote 21):

## Zulässige Alternativen

### 4.17 Die Nutzung von Prüfeinrichtungen des Herstellers durch die notifizierte Prüfstellen

4.17.1 Grundsätzlich sollten Prüfstellen, die für Erstprüfungen nach den Systemen 1, 1+ und 3 sowie für die Stichprobenprüfung (1+) anerkannt sind, ihre Prüfungen unter Verwendung ihrer *eigenen* Prüfeinrichtungen und ihres *eigenen* Personals durchführen.

Solche Prüfungen können jedoch im Zusammenhang mit der Konformitätsbescheinigung auch unter Verwendung der Prüfeinrichtungen des Herstellers durchgeführt werden<sup>36</sup>, d. h. mit seiner Ausrüstung (wobei das Prüfpersonal des Herstellers diese bedient oder auch nicht), vorausgesetzt, dass,

- die Prüfeinrichtungen des Herstellers kalibriert sind,
- die notifizierte Stelle in Kenntnis der Tatsache, dass sie für die durchgeführte Prüfung und deren Ergebnisse verantwortlich bleibt, mit der Nutzung der Prüfeinrichtungen des Herstellers einverstanden ist,
- die notifizierte Stelle die Prüfung durchführt und auch im Fall, dass sie durch Angestellte des Herstellers vorgenommen wird, diesen assistiert,
- die Prüfungen in den Einrichtungen des Herstellers in strikter Übereinstimmung mit den in der entsprechenden technischen Prüfspezifikation vorgesehenen Prüfverfahren durchgeführt werden, einschließlich Probenahme und Vorbereitung der Proben, und dass
- die notifizierte Stelle entscheidet, ob die Prüfergebnisse berücksichtigt werden oder nicht.

4.17.2 Insofern Prüfstellen Prüfeinrichtungen des Herstellers nutzen, muss abgesichert sein, dass sie dritte Partei und unabhängig von ihrem Kunden und anderen interessierten Parteien sind und bleiben<sup>37</sup>.

Die Nutzung der Prüfeinrichtungen des Herstellers bedeutet nicht, dass irgendein Unterauftragsverhältnis zustande kommt (Leitpapier A, Abschnitt 3.4). Der Hersteller erhält dadurch nicht den Status einer notifizierte Stelle.

4.17.3 Wenn Einrichtungen des Herstellers durch eine notifizierte Stelle genutzt werden, um alle oder einen Teil der Prüfungen durchzuführen, muss dies im Prüfbericht festgehalten werden.

4.18 Bei den Systemen der Konformitätsbescheinigung 2+, 2 und 4, bei denen die Erstprüfung eine Aufgabe des Herstellers ist, kann dieser diese Aufgabe oder einen Teil davon jeder Stelle anvertrauen, die dafür ausgerüstet und qualifiziert ist, eine korrekte Erstprüfung für das betreffende Produkt durchzuführen, vorausgesetzt, dass alle für das betreffende System des Konformitätsbescheinigungsverfahrens geltende Regeln sachgerecht beachtet werden.

4.19 Hinsichtlich des Nachweises der Brauchbarkeit von Produkten, für die die bestehenden technischen Spezifikationen nicht oder nur zum Teil angewendet worden sind, ist auf

---

<sup>36</sup> z. B., wenn es übermäßig schwierig (z. B. große, schwer zu transportierende Probekörper) oder wirtschaftlich unverhältnismäßig ist, die Prüfungen in den Räumen der notifizierte Stelle durchzuführen.

<sup>37</sup> Siehe Leitpapier A, Abschnitt 3.5, insbesondere 3.5 b).

das Leitpapier I "Die Anwendung von Artikel 4(4) der Bauproduktenrichtlinie" zu achten.

## 5. Werkseigene Produktionskontrolle (WEP)

- 5.1 In der BPR bedeutet werkseigene Produktionskontrolle die vom Hersteller durchgeführte fortwährende interne Kontrolle der Produktion. Die WEP ist das Mittel, durch das ein Hersteller sicherstellt, dass die von ihm deklarierten Leistungen (die er auf der Grundlage der Erstprüfung erhalten hat) weiterhin auch für alle folgenden Produkte gültig sind. Hierbei ist gewöhnlich die Sicherstellung einzubeziehen, dass die folgenden Produkte im Wesentlichen die gleichen sind wie diejenigen, die der Erstprüfung unterzogen worden sind (d. h. dass sie die gleichen Eigenschaften haben), obwohl auch der Ansatz des Produktbereichs auf die WEP angewendet werden kann. Wenn der Hersteller Mittelsleute (z. B. seinen in der EU ansässigen Bevollmächtigten) einbezieht, um das Produkt in Verkehr zu bringen, könnte es erforderlich werden, dass diese Kontrolle auch deren Einrichtungen einschließt, d. h. durch eine dortige Kontrolle von deren Besonderheiten in diesem Stadium, die einen Einfluss auf die Produkteigenschaften haben könnten.
- 5.2 Im Allgemeinen ist die WEP relevant für alle Eigenschaften. Dies bedeutet jedoch nicht, dass alle Eigenschaften einem Nachweis und/oder einer Bewertung unterzogen werden müssen oder dass die gleichen Verfahren, die bei der Erstprüfung angewandt worden sind, bei der WEP angewendet werden müssen. Die WEP kann eine Kontrolle durch indirekte Verfahren beinhalten (z. B. durch eine Kontrolle des eingehenden Rohmaterials und eine Kontrolle des Produktionsprozesses), oder sie kann die Anwendung von anderen Verfahren vorsehen (üblicherweise einfachere und billigere), als die bei der Erstprüfung angewandten<sup>38</sup>, wo aber, mindestens für das einzelne Produkt oder den Produktbereich jeden Herstellers, ein Zusammenhang zwischen den bei der WEP und bei der Erstprüfung angewandten Verfahren besteht. Die technische Spezifikation soll verlangen, dass ein solcher Zusammenhang begründet wird, und angeben, wie er begründet und dokumentiert wird, aber der Zusammenhang selbst muss nicht in der technischen Spezifikation angegeben werden. Auch wenn der Hersteller CWFT oder allgemein anerkannte Leistung anwendet und die Konformität dazu durch indirekte Prüfung ermittelt wird (siehe die Anmerkung nach Abschnitt 3.5), kann es sein, dass das System der WEP die Prüfung verlangt, dass das Produkt fortwährend mit den Anforderungen zur Anwendung solcher Vorschriften übereinstimmt (z. B. wenn die Wärmeleitfähigkeit ein auf der Grundlage der Dichte tabellierter Wert ist, kann die WEP es erfordern, dass die Dichte kontrolliert wird).
- 5.3 Wenn verschiedene Hersteller unterschiedliche Kontrollverfahren anwenden können (einige wenden z. B. eine Verfahrenskontrolle an, während andere das fertige Produkt prüfen), muss die hEN oder ETAG/CUAP gleichermaßen Bestimmungen dafür vorsehen und darf nicht die Bedingungen zu Gunsten des einen oder anderen verzerren. Außerdem dürfen die technischen Spezifikationen keine Vorzugsbehandlung für diejenigen Hersteller einräumen, die ein Qualitätsmanagement-System nach EN ISO 9001 betreiben, unabhängig davon, ob durch eine dritte Partei zertifiziert oder nicht (siehe Abschnitt 5.4 zur Anwendung der EN ISO 9001). Üblicherweise kombiniert die WEP Beides, d. h. eine häufige Verfahrenskontrolle und eine seltene Prüfung des fertigen Produkts. Zusätzlich muss

---

<sup>38</sup> Diese Verfahren ermöglichen den Nachweis der gleichen Eigenschaft oder des gleichen Produktmerkmals. Sie stellen dabei sicher, dass die vom Hersteller deklarierten Leistungen weiterhin für alle folgenden Produkte gültig sind, wenden aber eine Einrichtung und Randbedingungen an, die den Mitteln der Hersteller und der Produktionsumgebung angepasst sind. Hinsichtlich der auf Berechnungen bezogenen WEP siehe Anhang 3 von Leitpapier K, insbesondere dessen Nr. 11, 14, 18 und 22, soweit es die Aufgaben der notifizierten Stellen betrifft.

bei der Bearbeitung der Abschnitte über die Verfahrenskontrolle darauf geachtet werden, dass weder direkt oder indirekt ein besonderes Herstellungsverfahren vorausgesetzt oder verlangt wird, da dies nicht zulässig ist.

- 5.4 Die WEP soll im Allgemeinen im normativen Teil der technischen Spezifikation enthalten sein; sie kann aber auch Gegenstand eines eigenen Anhangs oder sogar einer eigenen technischen Spezifikation sein. Die Abschnitte über die WEP und die CE-Kennzeichnung müssen unter Berücksichtigung des Leitpapiers B verfasst werden; sie müssen im Anhang ZA in Bezug genommen werden. Es ist nicht zulässig, die Konformität mit der ganzen Norm EN ISO 9001 (oder von früheren Fassungen der Normenreihe EN ISO 9000) normativ zu machen, aber technische Spezifikationen können die Konformität mit denjenigen Abschnitten dieser Norm verlangen, die den Anforderungen des Leitpapiers B als Teil des gesamten Systems der WEP entsprechen. Darüber hinaus kann eine notifizierte Stelle (unter ihrer Verantwortung) bei Herstellern, die freiwillig ein Qualitätsmanagement-System nach EN ISO 9001 betreiben, mit einer positiven Annahme herangehen, vorausgesetzt, die Begriffe und Bedingungen der technischen Spezifikation werden von diesem EN ISO-System abgedeckt.
- 5.5 Die Verfasser von technischen Spezifikationen müssen überlegen, wie weit sie in die Einzelheiten bezgl. der WEP gehen wollen<sup>39</sup>. Sie sollten dabei gebührend in Betracht ziehen, dass die Vorschriften über die WEP verbindlich sowohl für den Hersteller als auch für jede notifizierte Stelle sind, und dass sie daher mit Bedacht verfasst sein müssen, so dass nicht der Markt zugunsten oder zuungunsten eines bestimmten Herstellers, eines Fertigungsverfahrens, des Produktionsumfangs, der Art der Produktionskontrolle oder einer notifizierten Stelle verzerrt wird. Ein Weg, dies sicherzustellen, ist, die Vorschriften über die WEP mehr auf der Grundlage von Leistungen als von beschreibenden Elementen zu verfassen. Es ist natürlich möglich, einen leistungsorientierten Ansatz und ein mehr beschreibendes Element zu kombinieren, unter Verwendung von Formulierungen wie "Die erforderliche Leistung ist ...". Bei einem System der Probenahme, das mit den Vorschriften über die Häufigkeit von Prüfungen und über die Konformitätskriterien der Tabelle X übereinstimmt, ist von der Übereinstimmung mit dieser Leistungsanforderung auszugehen."

Bezgl. von EOTA erarbeiteter technischer Spezifikationen siehe Abschnitt 2.2.

- 5.6 Wenn die WEP die Erfüllung bestimmter statistischer Kriterien verlangt und es einige Zeit in Anspruch nimmt, diese zu ermitteln, soll die technische Spezifikation angeben, wie der Hersteller eine befriedigende WEP nachweisen kann, ehe er eine ausreichende Anzahl von Prüfungen durchgeführt hat, um langfristige statistische Kriterien zu erfüllen. Man sollte auch daran denken, dass der statistische Ansatz nur für die Eigenschaften praktikabel ist, die häufig geprüft werden. Für Eigenschaften, die nur selten (z. B. einmal pro Jahr) oder die für Zwecke der WEP überhaupt nicht direkt geprüft werden, müssen alternative Anforderungen vorgesehen werden.
- 5.7 Falls die technische Spezifikation für Produkte mit den Systemen der Konformitätsbescheinigung 1+, 1, 2+ oder 2 keine ausreichenden Einzelheiten enthält oder falls die Arbeit daran bereits zu weit fortgeschritten ist, wird die Gruppe der notifizierten Stellen, um es allen notifizierten Stellen (Art. 18 BPR) zu ermöglichen, untereinander in konsistenter Weise zu arbeiten, solche Abschnitte ausarbeiten, die dann dem CEN/TC oder der EOTA für die nachfolgende Einarbeitung in die hEN oder

---

<sup>39</sup> Bei Normen kann die "Minimum"-Spezifikation, die in der CEN-Modell-Produktnorm enthalten ist (Dokument CEN BT 888 und Ergänzung Nr. 2) nicht länger als ausreichend angesehen werden.

ETAG/CUAP/ETA angeboten werden, so dass sie einen normativen Status erhalten<sup>40</sup>. Diese Abschnitte werden von den notifizierten Stellen verwendet, bis die technische Spezifikation überarbeitet wird. Das CEN/TC oder die EOTA/WG sollen eine Verbindung zur relevanten Sektorgruppe der Gruppe der notifizierten Stellen herstellen.

- 5.8 Es ist zulässig, in technischen Spezifikationen Mindesthäufigkeiten für die Bewertung festzulegen (möglicherweise, indem man höhere und niedrigere Mindesthäufigkeiten festlegt in Abhängigkeit von den Ergebnissen), welche Verfahren anzuwenden sind sowie Einzelheiten zu anderen Aspekten der WEP wie fehlerhafte Produkte und Kontrolle des eingehenden Rohmaterials. Die Verwendung der Häufigkeit (die im Allgemeinen nicht bezogen auf die Zeit, sondern auf den Produktionsumfang angegeben werden sollte, z. B. einmal pro 1000 m<sup>2</sup>, oder bezogen auf die Produktionsdauer, z. B. einmal je Produktionstag) darf nicht in einer Weise erfolgen, dass Hersteller benachteiligt werden, die in ausgefeiltere Methoden der WEP investieren. Die Verwendung von statistischen Verfahren der Produktionskontrolle (z. B. Kontrolltabellen oder -diagramme)<sup>41</sup> kann für bestimmte Eigenschaften geeigneter sein. Alles dies sind technische Elemente, die von den CEN/TCs oder EOTA/WGs, wenn sie sich dafür entscheiden, in der harmonisierten Norm oder der ETAG/CUAP und in dem Kontrollplan, der Bestandteil der vertraulichen Unterlagen ist, auf die die ETA verweist, eingearbeitet werden sollten.
- 5.9 In Anwendung des Anhangs III der BPR enthalten die Systeme der Konformitätsbescheinigung 1+, 1 und 2+ die "zusätzliche Prüfung von Produkten nach festgelegtem Prüfplan". Es ist im Allgemeinen davon auszugehen, dass dies die Prüfung von fertigen Produkten im Rahmen der WEP erfasst<sup>42</sup>. Das CEN/TC oder die EOTA/WG sollen zu der Gruppe der notifizierten Stellen eine Verbindung herstellen, um festzulegen, was erforderlich ist, um diese Anforderung zu erfüllen; das Ergebnis kann dann entweder als eigenständiger Unterabschnitt dargestellt werden oder als Teil der normalen WEP-Prüfungen von fertigen Produkten enthalten sein. Wenn jedoch das Produkt oder das angewendete Prüfverfahren so beschaffen sind, dass keine Prüfung des fertigen Produkts durchgeführt wird, kann diese Anforderung ausgeschlossen werden (und Tabelle(n) ZA.3 im Anhang ZA von harmonisierten Normen oder ähnliche Informationen in einer ETAG/CUAP würden entsprechend angepasst).
- 5.10 Wenn ein Hersteller verschiedene Fertigungsanlagen oder -einheiten im selben Werk oder Fertigungsanlagen oder -einheiten in verschiedenen Werken betreibt, und wenn diese durch ein einziges überall gültiges System der WEP erfasst werden, muss der Hersteller noch Aufzeichnungen über die Kontrolle für jede einzelne Fertigungsanlage oder -einheit führen (und dies muss in der technischen Spezifikation verlangt werden). Wenn jedoch die notifizierte Stelle die WEP-Inspektionen durchführt, muss sie, obwohl die produktspezifischen Aspekte immer beurteilt werden müssen, nicht systematisch die Bewertung von "allgemeinen" Vorschriften der WEP wiederholen, die für alle Anlagen/Einheiten gelten.

---

40 Für harmonisierte Normen, für die die Systeme der Konformitätsbescheinigung 3 und 4 anwendbar sind, d. h. wo die WEP nicht Gegenstand einer Bewertung durch eine dritte Partei ist, können die Verfasser von Spezifikationen sich nicht auf Unterstützung durch die Gruppe der notifizierten Stellen verlassen in Bezug auf die Einarbeitung hinreichender Einzelheiten.

41 Informationen zu Kontrolltabellen und -diagrammen sind in ISO 7870:1993 "Qualitätsregelkarten – Allgemeiner Leitfaden und Einführung", ISO 7966:1993 "Annahme-Qualitätsregelkarten" und ISO 8258:1991 "Shewhart-Qualitätsregelkarte" zu finden.

42 Hinsichtlich der auf Berechnungen bezogenen WEP siehe Anhang 3 von Leitpapier K.

- 5.11 In einigen Fällen kann ein Hersteller sich um eine CE-Kennzeichnung bemühen für ein innovatives oder ähnliches Produkt<sup>43</sup>, für das er noch kein vollständig funktionsfähiges WEP-System hat. Für solche Fälle soll die technische Spezifikation die Anforderungen angeben, die heranzuziehen sind, ehe das WEP-System voll funktionsfähig ist, um es dem Hersteller zu ermöglichen, die Übereinstimmung mit der technischen Spezifikation geltend zu machen; ebenso soll angegeben werden, welche Anforderungen heranzuziehen sind, wenn das System voll funktionsfähig ist.
- 5.12 Im Fall von Produkten für einen einzigen Anwendungsfall (siehe Abschnitt 4.11.3) treffen einige Aspekte der WEP, wie sie für die Serienproduktion anzuwenden ist (z. B. Probenahme aus den fertigen Produkten), nicht zu. Der Hersteller wird jedoch trotzdem über ein WEP-System verfügen müssen, z. B. eine Eingangskontrolle der Rohmaterialien und Aufzeichnungen darüber. Wenn Produkte, die von einer hEN oder einer ETA erfasst werden, als Produkte für einen einzigen Anwendungsfall hergestellt werden können, müssen die Abschnitte über die WEP in einer Art und Weise geschrieben sein, die Ausnahmen von den Anforderungen zulässt, die nur auf Serienfertigung anzuwenden sind; die Verfasser von Spezifikationen sollten sich jedoch dessen bewusst sein, dass die Anforderungen für alle Produkte, die von einer harmonisierten technischen Spezifikation erfasst werden, gleichwertig sein müssen.
- 5.13 Im Falle von Bausätzen kann es eine Anzahl verschiedener Optionen geben.
- 5.13.1 Der Hersteller des Bausatzes stellt alle Bauteile her. In diesem Fall übernimmt er die volle Verantwortung für die WEP hinsichtlich des Bausatzes einschließlich seiner Bauteile (was, wenn es in den technischen Spezifikation für den Bausatz verlangt wird, über die Anforderungen hinausgehen kann, die in der Spezifikation für dieses Bauteil als Einzelprodukt niedergelegt sind, sogar, wenn dies CE-gekennzeichnet ist).
- 5.13.2 Der Hersteller des Bausatzes bringt einen Bausatz in Verkehr, für den er nur einige Bauteile herstellt und andere Bauteile zukauff<sup>44</sup>. In diesem Fall ist der Hersteller des Bausatzes verantwortlich für die WEP des ganzen Bausatzes einschließlich der Bauteile, die er herstellt (siehe Abschnitt 5.13.1), auch soweit dies von irgendeiner anderen technischen Spezifikation verlangt wird, die auf diese Bauteile anwendbar ist. Darüber hinaus ist er hinsichtlich des Bauteils bzw. der Bauteile, das bzw. die er zukauff, verantwortlich, wenn dies die technischen Spezifikationen für den Bausatz verlangen, für die Festlegung jeder notwendigen Anforderung an die WEP, die über die auf das Produkt als Einzelprodukt anwendbaren hinausgeht. Die folgenden Grundsätze sind auf die zugekauften Bauteile anzuwenden:
- Der Hersteller des Bausatzes geht einen Vertrag mit dem Bauteilhersteller ein, der Letzteren dazu verpflichtet, die WEP in Übereinstimmung mit den Vorschriften der technischen Spezifikation durchzuführen, die auf den Bausatz anwendbar ist. Diese WEP ist gemäß den anwendbaren Regeln der Bewertung durch eine dritte Partei zu unterwerfen, wenn dies von dem anzuwendenden System der Konformitätsbescheinigung verlangt wird. Die verlangten Aufzeichnungen über die WEP sind dem Hersteller des Bausatzes zu übergeben.

---

<sup>43</sup> Üblicherweise liegen solche Produkte außerhalb des Geltungsbereichs von hENs und benötigen für die CE-Kennzeichnung technische Spezifikationen in Form einer ETA. Wenn die Fertigung und die WEP nicht (voll) laufen, muss der Nachweis der Übereinstimmung des Produkts hauptsächlich erfolgen, indem Kontrollen/Prüfungen am Endprodukt durchgeführt werden (Endkontrolle/-prüfung).

<sup>44</sup> wie "eingehende Materialien/Produkte" anzusehen

- Der Hersteller des Bausatzes kauft ein oder mehrere Bauteile auf dem offenen Markt (CE-gekennzeichnet oder nicht) oder von einem Bauteilhersteller. In diesem Fall hat der Hersteller des Bausatzes die volle Verantwortung für den Nachweis der Übereinstimmung des ganzen Bausatzes sowie all seiner Bauteile mit der technischen Spezifikation zu übernehmen und muss daher ein System der WEP betreiben, das sicherstellt, dass die Übereinstimmung insgesamt gewahrt wird. Da jedoch der Hersteller des Bausatzes in diesem Fall nicht alle Bauteile des Bausatzes herstellt, kann die WEP nicht vollständig auf einer Fertigungskontrolle in seinen Einrichtungen beruhen, so dass sie normalerweise auf der Prüfung der fertigen Produkte basieren muss. Wo dies zutrifft, muss die technische Spezifikation diese Möglichkeit einschließen und kann einen Unterschied machen zu den Anforderungen an die WEP für Hersteller von Bausätzen, die alle Bauteile selbst herstellen<sup>45</sup>.

- 5.13.3 Der Hersteller des Bausatzes verwendet ausschließlich zugekaufte Bauteile. In diesem Fall ist er verantwortlich für die WEP für den Bausatz als Ganzes, und die Grundsätze von Abschnitt 5.13.2 treffen entsprechend auf die zugekauften Bauteile zu.

*Anmerkung: Die Anleitung bezüglich der Bauteile von Bausätzen trifft nur auf Bauteile zu, die eine Schlüsselrolle in Bezug auf die Leistung des Bausatzes spielen, wie sie in den anwendbaren technischen Spezifikationen definiert worden ist. Technische Spezifikationen für den Bausatz sollen angeben, welche Bauteile eine solche Schlüsselrolle spielen, und die zutreffenden Anforderungen an die WEP beschreiben. Für diejenigen Bauteile, die eine untergeordnete Rolle spielen, ist eine WEP angemessen, die auf der Feststellung beruht, dass sie mit der Spezifikation des Bausatzherstellers übereinstimmen.*

- 5.14 Es kann vorkommen, dass der Hersteller eines Einzelbauprodukts oder eines Bausatzes, im Folgenden "das Basisprodukt" genannt, ausdrücklich ein bestimmtes zusätzliches Produkt vorschreibt oder verlangt, das für den Endverwendungszweck einzusetzen ist (z. B. für Befestigung oder Endbearbeitung auf der Baustelle), das eine Schlüsselrolle hinsichtlich der Leistung des Basisprodukts im Endzustand spielt, wie sie in der anwendbaren technischen Spezifikation definiert ist, das aber nicht Bestandteil des Basisprodukts ist, obwohl es mit Letzterem zusammen einen "virtuellen Bausatz" bildet, und dessen Hersteller kein System der WEP betreiben muss, das mit den Vorschriften der technischen Spezifikation für das Basisprodukt übereinstimmt.

In diesem Fall sollte der Hersteller des Basisprodukts ggf. alle erforderlichen Anforderungen an die WEP beschreiben, die über die Anforderungen hinausgehen, die auf dies zusätzliche Schlüsselprodukt als Einzelbauprodukt anwendbar sind; er sollte außerdem sich vergewissern, dass dies beachtet wird. Darüber hinaus kann von ihm verlangt werden, dass in seiner WEP die Angaben aufgenommen werden, die für den Nachweis benötigt werden, ob irgendeine mögliche Änderung in den Eigenschaften dieses zusätzlichen Schlüsselprodukts das Risiko mit sich bringt, dass die Leistung des betroffenen Basisprodukts im Endzustand beeinträchtigt wird. Wenn die Systeme der Konformitätsbescheinigung 1, 1+ oder 2+ zutreffen, können die Spezifikationen für das betroffene Basisprodukt Vorschriften beinhalten für einen angemessenen Nachweis unter der laufenden Überwachung der WEP des Herstellers durch eine notifizierte Stelle.

---

<sup>45</sup> ISO 3951 und ISO 2859, die die Eingangsinpektion definieren, können Teil eines solchen Kontrollverfahrens sein, das in der Norm beschrieben wird.



*Anmerkung: Technische Spezifikationen des Basisprodukts sollten angeben, welche(s) zusätzliche(n) Produkt(e) eine solche Schlüsselrolle spielt/spielen und die zutreffenden Anforderungen an die WEP beschreiben.*

5.15 Beim Entwurf von Abschnitten über die WEP kann es nützlich sein, sie zu unterteilen in "Anforderungen an die WEP für alle Hersteller" (z. B. Häufigkeit der WEP-Prüfung) und "herstellerspezifische Anforderungen an ein WEP-System" (z. B. Personal und Ausrüstung). Da die Letzteren herstellerspezifisch sind, ist es möglicherweise nicht angemessen, im Text der EN Einzelheiten festzulegen<sup>46</sup>.

## 6. Zusätzliche Anmerkungen

Soweit die Verantwortlichkeiten eines Herstellers, einer notifizierten Stelle und jeder anderen Stelle, die innerhalb des Systems der Konformitätsbescheinigung tätig wird, geklärt werden müssen, können Informationen im "Leitfaden für die Umsetzung der nach dem neuen Konzept und dem Gesamtkonzept verfassten Richtlinien" entnommen werden. Er ist erhältlich bei der Europäischen Kommission.

In Bezug auf Punkte wie die Größe der Chargen im Hinblick auf die Probenahme (z. B. werden Chargen kleiner, wenn sie die Vertriebskette durchlaufen) können die Verfasser von Spezifikationen, als informellen Teil der harmonisierten technischen Spezifikationen, einen zusätzlichen Abschnitt hinzufügen, der sich, über das hinaus, was für die Konformitätsbewertung relevant ist, separat mit Probenahme, Prüfung und Übereinstimmungskriterien befasst<sup>47</sup>.

- 
- a Aus Zeitmangel war im Ständigen Ausschuss für das Bauwesen nicht über alle Einzelheiten des Leitpapiers beraten worden. Es schloss sich eine Frist für schriftliche Stellungnahmen an. Anschließend haben die Dienste der Kommission die vorliegende Fassung des Leitpapiers erstellt. Aus deutscher Sicht kann die vorliegende Fassung daher dem Anspruch des Vorworts, "eine möglichst weitgehende Übereinstimmung zwischen der Kommission und den Mitgliedstaaten wie auch unter den Mitgliedstaaten selbst darüber sicherzustellen, wie die Richtlinie gehandhabt werden soll", nicht gerecht werden.
  - b Im Deutschen haben sich für die hier aufgeführten englischen Abkürzungen nur in wenigen Fällen entsprechende deutsche Abkürzungen durchgesetzt. Dies gilt für die deutschen Abkürzungen "BPR" (Bauproduktenrichtlinie), "GD" (Grundlagendokument) und "LP" (Leitpapier) sowie für die im Englischen und Deutschen gleichermaßen verwendbare Abkürzung "hEN" (harmonisierte europäische Norm). Die übrigen in der englischen Fassung genannten Abkürzungen werden hier erläutert; sie sind aber nicht in eine deutsche Abkürzung übertragen worden.
  - c Das englische Original verweist fälschlicherweise auf Fußnote 18.

---

<sup>46</sup> Für Produkte, die einer ETA unterliegen, stehen die Einzelheiten im Kontrollplan, der Bestandteil der vertraulichen, der ETA beigefügten Unterlagen ist, auf der Grundlage der in der ETAG/CUAP vorgesehenen Eckpunkte. (Anm. d. Übers.: Der ETA werden keine vertraulichen Unterlagen beigefügt; es wird jedoch in der ETA darauf verwiesen., dass solche Unterlagen in der Zulassungsstelle hinterlegt sind.)

<sup>47</sup> Solche Abschnitte könnten auch für andere Zwecke hilfreich sein, einschließlich solcher, für die technische Spezifikationen nicht anwendbar sind, z. B. für Marktüberwachung durch Behörden. Es kann z. B. sein, dass die Anzahl der Prüfungen, die für die Marktüberwachung benötigt wird, signifikant kleiner ist als die für die Erstprüfung und die WEP.