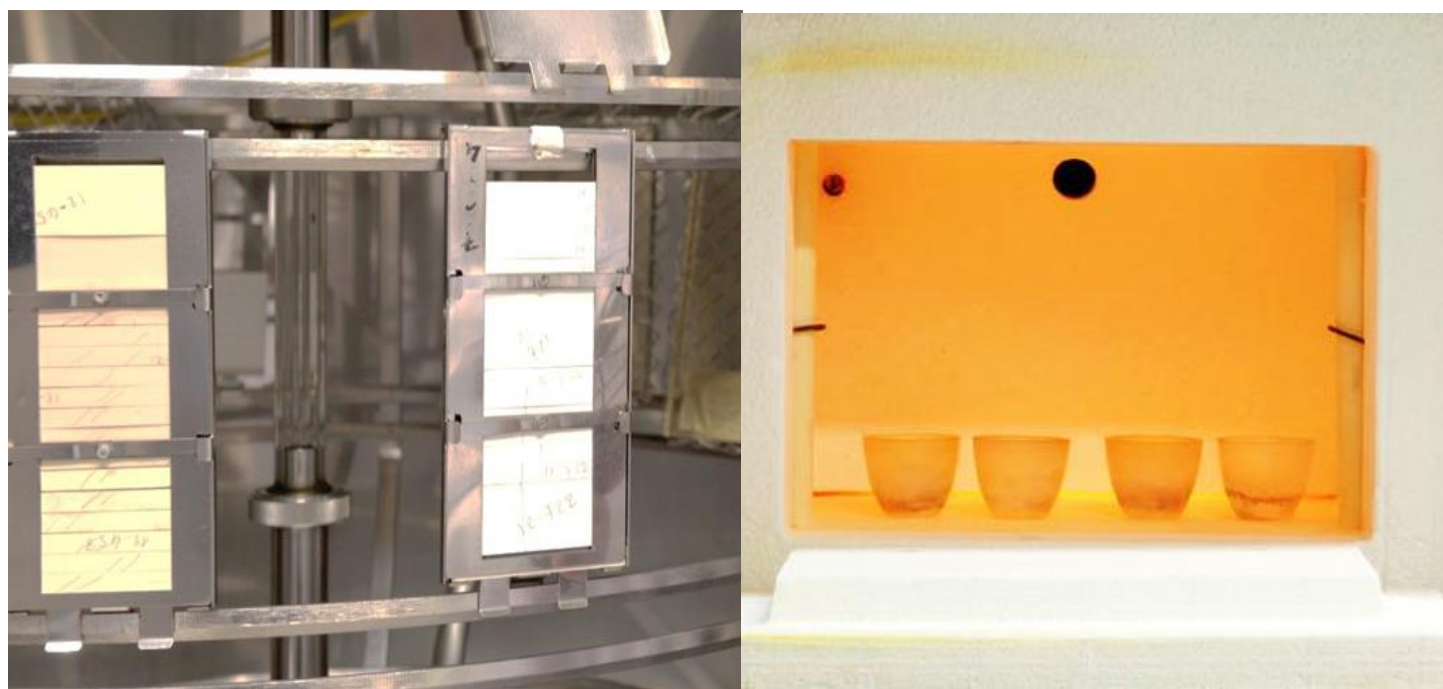




ZERTIFIZIERUNG

# Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB 34

## PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC



Kennnummer: QB34

Revision Nr.: 01

Datum des Inkrafttretens: 18/05/2020

## Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC

---



Jede wie auch immer geartete vollständige oder teilweise Vervielfältigung oder Verbreitung der in diesem technischen Dokument veröffentlichten Seiten, für die keine Genehmigung des CSTB vorliegt, ist rechtswidrig und stellt eine Verletzung des Urheberrechts dar. Genehmigt sind lediglich Vervielfältigungen, die ausschließlich der Verwendung durch den Kopisten vorbehalten und nicht für den kollektiven Gebrauch bestimmt sind, sowie Analysen und kurze Zitate, die durch den wissenschaftlichen oder informativen Charakter des Werkes gerechtfertigt sind, in das sie aufgenommen werden (Artikel L. 122-5 des frz. Gesetzes über geistiges Eigentum). Dieses Dokument wurde auf Initiative und unter der Leitung des CSTB erstellt, das die Ansichten aller Beteiligten zusammengetragen hat.

## INHALT

|   |    |
|---|----|
| Teil 1 Die Anwendung .....  | 5  |
| 1.1 Anwendungsbereich .....   | 5  |
| 1.2 Mehrwert der Zertifizierung .....   | 5  |
| 1.3 Beantragung der Zertifizierung .....  | 8  |
| Teil 2 Das Zertifizierungsprogramm .....  | 9  |
| 2.1 Vorschriften .....  | 9  |
| 2.2 Normen und ergänzende Spezifikationen .....   | 9  |
| 2.3 Mitteilung von Änderungen .....   | 10 |
| 2.4 Bestimmungen zum Qualitätsmanagement: Referenzsystem der Audits (auf<br>Hersteller anwendbar) .....   | 13 |
| 2.5 Kennzeichnung – Allgemeine Vorschriften .....   | 20 |
| 2.6 Bedingungen für die Unterbrechung oder Entfernung der Kennzeichnung bei<br>Aussetzung, Entzug oder Verzicht .....                               | 24 |
| Teil 3 Der Zertifizierungsprozess .....   | 25 |
| 3.1 Allgemeines .....   | 25 |
| 3.2 Bearbeitungsprozess bei Beantragung der Zertifizierung von PVC-Mischungen .....   | 26 |
| 3.3 Bearbeitungsprozess bei Beantragung der Zertifizierung der Herstellung von PVC-<br>Mischungen .....   | 27 |
| 3.4 Audits im Rahmen des Zertifizierungsantrags für die Herstellung einer zertifizierten,<br>wiederaufbereiteten oder recycelten PVC-Mischung ..... | 30 |
| 3.5 Probenahmen .....   | 32 |
| 3.6 Prüfungen .....   | 32 |
| Teil 4 Die Beteiligten .....  | 38 |
| 4.1 Zertifizierungsstelle .....   | 38 |
| 4.2 Auditierende Stellen .....  | 38 |
| 4.3 Prüfstellen .....   | 39 |
| 4.4 Unterauftragsvergabe .....  | 39 |
| 4.5 Nachhaltigkeitsausschuss .....  | 39 |
| Teil 5 Glossar .....  | 41 |

## Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC



Das vorliegende Referenzsystem für die Zertifizierung wurde von der Abteilung Technik des CSTB am 04.03.2020 freigegeben.

Es tritt anstelle aller vorausgehenden Fassungen, die damit hinfällig werden.

In seiner Eigenschaft als akkreditierte Zertifizierungsstelle (COFRAC-Akkreditierung Nummer 5-0010, Geltungsbereich der Akkreditierung kann [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr) entnommen werden) verpflichtet sich das CSTB, Referenzsysteme der Zertifizierung auszuarbeiten, die angemessene Anforderungen im Hinblick auf die Qualität der Produkte, ihre Gebrauchstauglichkeit und ihre Haltbarkeit festlegen.

Das vorliegende Referenzsystem für die Zertifizierung kann vom CSTB nach Konsultation der Beteiligten gemäß den Bestimmungen der Norm NF X 50-067 ganz oder teilweise überarbeitet werden.

### ÄNDERUNGSHISTORIE

| Geänderter Abschnitt | Rev. Nr. | Datum des Inkrafttretens | Vorgenommene Änderung  |
|----------------------|----------|--------------------------|--|
| QB 34                | 0        | 13. Nov. 2018            | * Übernahme von Tätigkeiten aus dem Referenzsystem NF126 in das Referenzsystem QB:<br><ul style="list-style-type: none"><li>- Qualifizierung der Materialien</li><li>- Fertigungsgenehmigung mit Zertifizierung des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle der zertifizierten oder wiederaufbereiteten, recycelten PVC-Mischungen.</li></ul> *Aufnahme von Materialien mit $L^* < 82$ , die anschließend foliert werden |
| QB 34                | 01       | 18.05.2020               | Umstellung von NF EN ISO 9001 2008 auf 2015 Teil 2<br>Aktualisierung der Bestimmungen des Qualitätsmanagementsystems: Bezug auf die Norm ISO9001 Version 2015 anstelle der Version 08  |



## Teil 1 Die Anwendung

### 1.1 Anwendungsbereich

Das vorliegende Referenzsystem für die Zertifizierung betrifft:

- Die Zertifizierung von PVC-Mischungen für PVC-Fensterprofile.
- Die Zertifizierung der Herstellung der zertifizierten oder wiederaufbereiteten, recycelten PVC-Mischungen.

Das Prüfzeichen QB ist darauf ausgerichtet, die Merkmale im Hinblick auf die Tauglichkeit der PVC-Mischung für die Herstellung von PVC-Fensterprofilen und die Dauerhaftigkeit der PVC-Mischungen und ihrer Herstellung sowie eventuelle ergänzende Merkmale zu prüfen, die eine Differenzierung auf dem Markt ermöglichen.

Das Prüfzeichen QB ist darauf ausgerichtet, die Sicherheitseigenschaften für Personen, Haustiere und Dinge, die Merkmale im Hinblick auf die Gebrauchstauglichkeit und die Haltbarkeit der Produkte sowie eventuelle ergänzende Merkmale zu prüfen, die eine Differenzierung auf dem Markt ermöglichen.

Die zertifizierten Produkte haben die Beurteilung der Gebrauchstauglichkeit erfolgreich bestanden, beispielsweise in Bezug auf ein DTU (technische Bestimmungen für Bauleistungen), ein technisches Gutachten oder eine beliebige andere kollegiale technische Beurteilung eines Konstruktionsverfahrens, das das Produkt beinhaltet und sich als erfolgreich und mit anderen Verfahren kompatibel erwiesen hat, mit denen dieses Verfahren bei der Ausführung des Bauwerks kombiniert wird.

Hinweis: Ein Konstruktionsverfahren beinhaltet den gesamten Ablauf, der die Verarbeitung eines Produkts in der Bauausführung zur Folge hat, von der Entwicklung bis zur Umsetzung.

### 1.2 Mehrwert der Zertifizierung

Die Zertifizierung ist die Anerkennung durch eine Drittpartei, dass die PVC-Mischungen mit den Anforderungen dieses Referenzsystems konform sind. Sie verfolgt insbesondere folgende Ziele:

1. Haltbarkeitsbewertung der zertifizierten PVC-Mischungen.
2. Beständigkeit der Identifizierungsmerkmale der zertifizierten PVC-Mischungen.
3. Beständigkeit der Herstellungsqualität der zertifizierten oder wiederaufbereiteten, recycelten PVC-Mischungen.

Folgende Merkmale werden zertifiziert:

Mit höheren Anforderungen als in der Norm NF EN 12608-1 vorgesehen:

*Bei PVC-Mischungen:*

Kennzeichnung (Rückverfolgbarkeit des Materials)

Haltbarkeit: Künstliche Bewitterung mit Bestätigung durch natürliche Bewitterung

**Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung  
und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC**




---

Haltbarkeit in den Überseegebieten (Dom/Tom) (optional)

Andere Merkmale

*Bei in der Masse gefärbten PVC-Mischungen:*  
 Kennzeichnung (Rückverfolgbarkeit des Materials)  
 Mechanische Merkmale  
 Schweißfaktor  
 Haltbarkeit: Natürliche Bewitterung

*Bei PVC-Mischungen zur anschließenden Folierung*  
 Kennzeichnung (Rückverfolgbarkeit des Materials)  
 Biegeelastizitätsmodul  
 Schweißfaktor  
 Haltbarkeit der Farbmeterik und mechanischer Merkmale

*Bei der Herstellung von zertifizierten PVC-Mischungen*  
 Beständigkeit der Produktionsleistung

*Bei der Herstellung von wiederaufbereiteten, recycelten PVC-Mischungen*  
 Beständigkeit der Produktion

Die zertifizierten Merkmale werden in Verantwortung des CSTB beurteilt:

Bei PVC-Mischungen

|  | <b>Zulassung</b> | <b>Laufende Überwachung</b> |
|--|------------------|-----------------------------|
| - <b>Analyse der Entwicklungsunterlagen</b>                | <i>Ja</i>        | <i>Nein</i>                 |
| - <b>Prüfung durch das Labor der Zertifizierungsstelle</b> | <i>Ja</i>        | <i>Nein</i>                 |

**Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung  
und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC**



Bei der Herstellung von zertifizierten oder wiederaufbereiteten, recycelten PVC-Mischungen unter Anwendung folgender Kontrollmittel:

|  | <b>Zulassung</b> | <b>Laufende Überwachung</b>  |
|--|------------------|--|
| <p><b>Durchführung eines Produktionsaudits durch einen technisch qualifizierten Auditor:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Überprüfung der Durchführung von Kontrollen und der Erstellung von Aufzeichnungen in der Produktion: Ausgangsmaterialien, Herstellung, Endprodukte,</li> <li>- Überprüfung der Maßnahmen der Qualitätssicherung: Messtechnik, Verpackung, Lagerung, Rückverfolgbarkeit, Produktkennzeichnung, Bearbeitung von Nichtkonformitäten und Kundenreklamationen,</li> </ul> | <b>Ja</b>        | <b>Ja</b><br><br><b>Häufigkeit:</b><br><b>2 Audit(s) pro Jahr (*)</b>    |
| <p><b>Durchführung der Prüfungen durch ein von der zertifizierenden Stelle anerkanntes (unabhängiges und kompetentes) Labor:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Probenahme am Standort des Antragstellers/Inhabers durch die Zertifizierungsstelle.</li> </ul>   | <b>Ja</b>        | <b>Ja</b><br><br><b>Häufigkeit:</b><br><b>2 Prüfkampagne(n) pro Jahr</b> |

(\*) Die Häufigkeit kann auf ein Audit pro Jahr reduziert werden.

Auf Antrag des Inhabers kann diese Bestimmung unter folgenden Bedingungen erst ab dem dritten Jahr nach der Erstzertifizierung wirksam werden:

1. Der Inhaber muss über ein ISO 9001 Zertifikat verfügen, das durch eine von einem Mitglied der EA (European cooperation for Accreditation) oder einem Mitglied des IAF (International Accreditation Forum) zugelassenen Zertifizierungsstelle ausgestellt wurde.
2. Die Ergebnisse früherer Audits (Audit und Prüfungen) enthielten keine kritischen oder unkritischen Abweichungshinweise, keine Warnungen und keine Sanktionen.
3. Bei Feststellung von Abweichungen, Warnungen, Sanktionen oder bei Verlust des ISO 9001-Zertifikats wird die Häufigkeit der Audits automatisch auf die der normalen Überwachung von 2 Audits pro Jahr zurückgesetzt.



---

### **1.3 Beantragung der Zertifizierung**

Jede juristische Einheit:

- Formulierer und Eigentümer der Rezeptur der PVC-Mischung für PVC-Fensterprofile (Anhang zur Verwaltung der Zertifizierung, §3.1 bis 3.4)
- Hersteller von zertifizierten PVC-Mischungen (Anhang zur Verwaltung der Zertifizierung, § 3.5)
- Hersteller von wiederaufbereiteten, recycelten PVC-Mischungen (Anhang zur Verwaltung der Zertifizierung, § 3.6)

kann das Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen für sich beantragen.

Ein solches Ersuchen wird als „Antrag“ bezeichnet, die Einheit, die den Antrag stellt als „Antragsteller“.

Vor der Antragstellung muss sich der Antragsteller vergewissern, dass er die im vorliegenden Referenzsystem für die Zertifizierung festgelegten Bedingungen im Hinblick auf sein Produkt und die betroffenen Standorte erfüllt. Es obliegt dem Antragsteller sich zu vergewissern, dass die für sein Produkt anwendbaren Vorschriften eingehalten werden.

Er verpflichtet sich, die einschlägigen Bedingungen während der gesamten Nutzungsdauer des QB-Prüfzeichens zu erfüllen.



---

## Teil 2

# Das Zertifizierungsprogramm

Das Zertifizierungsprogramm der Anwendung „PVC-Mischung und ihre Herstellung für PVC-Fensterprofile“ besteht aus dem vorliegenden Referenzsystem für die Zertifizierung, das Bezug nimmt auf:

- die Allgemeinen Anforderungen des Prüfzeichens QB, in denen die Organisation und die Nutzungsbedingungen des Prüfzeichens festgelegt sind,
- die in § 2.2.1 angeführten Normen,
- die in § 2.2.2 beschriebenen ergänzenden technischen Spezifikationen.

Das vorliegende Referenzsystem für die Zertifizierung gilt im Rahmen der Zertifizierung von Produkten und Dienstleistungen mit Ausnahme der in den französischen Verbraucherschutzgesetzen vorgesehenen Lebensmitteln (Artikel R-433-1 bis R-433-2 und L-433-3 bis L-433-11). Es legt die Anwendungsbedingungen der Allgemeinen Anforderungen des Prüfzeichens QB für die in Teil 1 definierten Produkte näher fest.

### 2.1 Vorschriften

Durch die Vergabe des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen übernimmt das CSTB keinesfalls die Verantwortung, die rechtlich dem Unternehmen zukommt, bei dem das Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen liegt.

Es bestehen keine vorschriftsmäßigen Anforderungen bezüglich der Zertifizierung von PVC-Mischungen und der Herstellung von zertifizierten, wiederaufbereiteten oder recycelten PVC-Mischungen, die für die Extrusion von PVC-Fensterprofilen bestimmt sind.

### 2.2 Normen und ergänzende Spezifikationen

Bei Referenzen, für die ein Anwendungsdatum oder ein Index angegeben ist, gilt nur die genannte Ausgabe. Ist für die Referenz kein Anwendungsdatum oder Index angegeben, so gilt die jeweils aktuellste Ausgabe des Referenzdokuments (einschließlich eventueller Änderungen).

#### 2.2.1 ANWENDBARE NORMEN

**NF EN 12608-1:** Profile aus weichmacherfreiem Polyvinylchlorid (PVC-U) zur Herstellung von Fenstern und Türen - Klassifizierung, Anforderungen und Prüfverfahren

**NF EN ISO 527-2:** Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen

**NF EN ISO 877-1:** Freibewitterung - Teil 1: Allgemeine Anleitung

**NF EN ISO 9001:** Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen

### **2.2.2 ERGÄNZENDE SPEZIFIKATIONEN**

Zusätzlich zu den in den vorausgehenden Abschnitten festgelegten Anforderungen müssen die Produkte die in technischen Dokumenten Nr. 34.01, 34.02 und 34.03 beschriebenen ergänzenden Spezifikationen erfüllen, sofern diese anwendbar sind:

## **2.3 Mitteilung von Änderungen**

Dieser Abschnitt geht näher auf die Informationen ein, die der Inhaber des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen dem CSTB übermitteln muss und welche Schritte zu unternehmen sind bei Änderungen bezüglich:

- Inhaber;
- Herstellwerk;
- Qualitätsmanagement des Herstellwerks;
- Produkt.

Sollte das CSTB die Nichteinhaltung dieser Verpflichtung feststellen, kann dies die Aussetzung oder auch den Entzug des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen zur Folge haben.

In zuvor nicht vorgesehenen Fällen entscheidet das CSTB, ob die Änderungen die Zertifizierung in Frage stellen und ob eine ergänzende Kontrolle erforderlich ist.

In Abhängigkeit von den Ergebnissen der Untersuchung erteilt das CSTB den entsprechenden Bescheid.

### **2.3.1 ÄNDERUNG BEZÜGLICH DES INHABERS**

Der Inhaber muss das CSTB über jede rechtliche Änderung der Rechtsform seines Unternehmens bzw. jede Änderung des Firmennamens schriftlich in Kenntnis setzen.

Im Falle einer Fusion, Auflösung oder Übernahme des Unternehmens des Inhabers erlöschen automatisch alle eventuell zugestandenen Nutzungsrechte am QB-Prüfzeichen.

Es kann ein neuer Antrag gestellt werden, dessen Bearbeitung je nach vorgenommenen Änderungen vereinfacht werden kann.

### **2.3.2 ÄNDERUNG BEZÜGLICH DES HERSTELLWERKS**

#### **- Bei Verlagerung der Produktion:**

Jede (vollständige oder teilweise) Verlagerung des Herstellwerks eines zertifizierten Produkts an einen anderen Herstellungsort bedingt die sofortige Einstellung der QG-Kennzeichnung der betroffenen Produkte durch den Inhaber.

Der Inhaber muss dem CSTB die Verlagerung schriftlich anzeigen. Das CSTB veranlasst daraufhin ein Audit des neuen Herstellwerks und lässt gegebenenfalls erforderliche Prüfungen durchführen.

Das Audit kann vereinfacht werden oder ganz entfallen, wenn dem CSTB das neue Herstellwerk bereits bekannt ist.

## **Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC**



---

Bei der Beurteilung und der Entscheidung über die Verlängerung der Zertifizierung gelten die gleichen Bedingungen wie bei der Zulassung (siehe Teil 3 des vorliegenden Referenzsystems für die Zertifizierung).

### **Bei Änderung des Produktionsprozesses:**

Es obliegt dem Inhaber nachzuweisen, dass die Änderung des Produktionsprozesses keine Auswirkungen auf die Leistungen der zertifizierten Produktmerkmale nach sich zieht (siehe § 2.4.2: § 8.5.6. 9001 V15). Der Inhaber setzt das CSTB entsprechend in Kenntnis.

### **2.3.3 ÄNDERUNG BEZÜGLICH DES QUALITÄTSMANAGEMENTS DES HERSTELLWERKS**

Der Inhaber muss das CSTB über jede Änderung bezüglich des Qualitätsmanagements, die sich möglicherweise auf die Konformität der Produktion mit den Anforderungen des vorliegenden Referenzsystems für die Zertifizierung auswirken kann, schriftlich in Kenntnis setzen.

Insbesondere ist jede Änderung bezüglich der Zertifizierung seines Qualitätsmanagementsystems anzuzeigen.

Jede zeitweilige Aussetzung der internen Kontrolle eines zertifizierten Produkts zieht die sofortige Einstellung der QB-Kennzeichnung dieses Produkts durch den Inhaber nach sich, der das CSTB entsprechend in Kenntnis setzt.

Das CSTB erteilt dem Inhaber daraufhin einen Bescheid über die Aussetzung des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen für einen bestimmten Zeitraum, nach dessen Ablauf das Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen, sofern es nicht wiederhergestellt werden kann, entzogen wird.

### **2.3.4 ÄNDERUNG BEZÜGLICH DES ZERTIFIZIERTEN PRODUKTS**

Jede Änderung der Eigenschaften der PVC-Mischung oder der verschiedenen Komponenten im Vergleich mit denen, die in den ursprünglichen Zertifizierungsunterlagen definiert sind, muss der beauftragten Stelle gemeldet werden, die dann prüft, ob ergänzende Prüfungen erforderlich sind (siehe technisches Dokument 34.01).



### **2.3.5 ZEITWEILIGE ODER DEFINITIVE EINSTELLUNG DER PRODUKTION**

Jede definitive oder zeitweilige Einstellung der Fertigung von zertifizierten PVC-Mischungen oder jeder Verzicht auf das Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen muss dem CSTB schriftlich und unter Angabe der für den Abverkauf des vorhandenen Lagerbestands an Produkten mit QB-Prüfzeichen erforderlichen Frist angezeigt werden. Das CSTB erteilt dem Inhaber daraufhin einen Bescheid über die Aussetzung oder den Entzug des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen. Nach Ablauf der vom Inhaber angegebenen Frist wird der Hersteller von der Liste der zertifizierten Hersteller gestrichen.

Jede zeitweilige Einstellung der Fertigung von zertifizierten PVC-Mischungen zieht notwendigerweise eine Aussetzung des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen für eine maximale Dauer von 6 Monaten nach sich, die nur einmal verlängert werden kann. Die Gesamtdauer der Aussetzung des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen für diese Produkte kann maximal 1 Jahr betragen. Die Aussetzung kann erst im Anschluss an eine bzw. mehrere Bewertung(en) aufgehoben werden.

---

## **2.4 Bestimmungen zum Qualitätsmanagement: Referenzsystem der Audits (auf Hersteller anwendbar)**

### **2.4.1 GEGENSTAND**

Die Antragsteller/Inhaber tragen die Verantwortung für die Erfüllung aller Anforderungen der Zertifizierung, die für die Erteilung des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen bezüglich des betreffenden Produkts vorausgesetzt werden.

Der Antragsteller/Inhaber ist gehalten, alle erforderlichen Mittel einzusetzen, um die Konformität des Produkts mit dem vorliegenden Referenzsystem für die Zertifizierung dauerhaft sicherzustellen. Ferner muss er im Rahmen der Kontrolle externer Dienstleister alle Mittel einsetzen, um die Bestandteile des Produkts oder der ausgelagerten Dienstleistung(en), für die er als Antragsteller oder Inhaber des Nutzungsrechts am Prüfzeichen der Zertifizierung auftritt, umfassend zu beurteilen.

In diesem Abschnitt sind die Mindestvorschriften festgelegt, die der Antragsteller/Inhaber im Hinblick auf das Qualitätsmanagement umsetzen muss, um sicherzustellen, dass die Produkte dauerhaft unter Einhaltung des vorliegenden Referenzsystems für die Zertifizierung hergestellt werden.

Das Qualitätssystem beruht teilweise auf der Umsetzung einer Reihe von organisatorischen Vorschriften seitens des Antragstellers/Inhabers, mit denen gegebenenfalls die Voraussetzungen für die Beherrschung der Konformität der gelieferten Produkte mit ergänzenden Normen und Spezifikationen geschaffen werden. Diese Vorschriften werden nachfolgend im Abschnitt 2.4.2 beschrieben.

### **2.4.2 MINDESTANFORDERUNGEN BEZÜGLICH DES QUALITÄTSMANAGEMENTS**

Der Antragsteller/Inhaber muss die für ihn zutreffenden und geeigneten Mittel eingesetzt haben. Die Existenz und Wirksamkeit dieser Mittel werden anhand der Anforderungen der Norm NF EN ISO 9001 beurteilt:

Wenn das Herstellungswerk nicht nach NF EN ISO 9001 zertifiziert ist, muss der Antragsteller/Inhaber die wirksame Einführung einer Reihe von organisatorischen Vorschriften und eines Systems der werkseigenen Produktionskontrolle nachweisen, das die Voraussetzungen für die Beherrschung der Konformität der gelieferten Produkte mit ergänzenden Normen und Spezifikationen schafft und das zumindest die Anforderungen des vorliegenden Referenzsystems für die Zertifizierung erfüllt.

Die Audits werden gemäß nachfolgender Tabelle 1 durchgeführt. Diese Tabelle enthält die besonderen Anforderungen der Norm NF EN ISO 9001, die im Rahmen der Zertifizierung geprüft werden müssen.

Im Rahmen eines Audits müssen alle Anforderungen auditiert werden, die in nachfolgender Tabelle 1 grau unterlegt dargestellt sind. Alle anderen Anforderungen im Hinblick auf das Qualitätsmanagement müssen über einen Zeitraum von 3 Jahren auditiert werden.

#### **Mögliche Vereinfachung:**

Wenn das Herstellwerk über ein nach der Norm NF EN ISO 9001 zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem verfügt, können die Audits „vereinfacht“ werden. In diesem Fall werden nur die Tabelle 1 grau hinterlegten Anforderungen auditiert.

Diese Vereinfachung setzt voraus:

- dass sich der Anwendungs- und Geltungsbereich des ISO-9001-Zertifikats auf die von der Zertifizierung betroffenen Standorte und Tätigkeiten erstreckt und

## Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC



- dass das ISO-9001-Zertifikat von einer von COFRAC akkreditierten Zertifizierungsstelle oder von einem Mitglied der EA (Europäische Kooperation für Akkreditierung) ausgestellt wurde - siehe Unterzeichner auf der Website von COFRAC [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr) und
- dass der letzte Bericht des ISO-9001-Audits der Zertifizierungsstelle dem CSTB vor dem Audit der Organisation übermittelt oder im Rahmen des Audits der Organisation geprüft wurde.

**Tabelle 1 (Anwendbare Anforderungen)**

| § ISO 9001: 2015 | ANFORDERUNGEN   | MINDESTUMFANG ERWARTETE NACHWEISE  | ANWENDBAR (NA = nicht anwendbar)  |
|------------------|---|--|---|
| 5.3.             | Rollen, Verantwortlichkeiten und Befugnisse in der Organisation | <ul style="list-style-type: none"> <li>* Organigramm</li> <li>* Beschreibung von Verantwortlichkeiten und Befugnissen (Beispiele: Organigramm, Funktionsbeschreibungen...)</li> <li>* Benannter Verantwortlicher für die Organisation und die wirksame Umsetzung des Produktionssystems</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> <li>&lt; Zu berücksichtigen bzgl. Personen, die mit der Kontrolle beauftragt sind oder direkten Einfluss auf die kritischen Punkte bei der Herstellung des Produkt haben &gt;</li> <li>Alle Punkte außer:</li> <li>* ISO 9001 V15: § 5.3 c,d</li> </ul> |
| 7.1.4.           | Prozessumgebung   | <p>Nachweis für die Aufrechterhaltung der Arbeitsumgebung.</p> <p>Beispiele: Vor Witterungseinflüssen geschützte Lagerung des Produkts und seiner Komponenten, angemessene Umgebungsbedingungen usw.</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> <li>&lt; Zu berücksichtigen bzgl. Prozessen in Verbindung mit der Herstellung von Produkten/Erbringung von Dienstleistungen &gt;</li> </ul>   |
| 7.1.5.           | Ressourcen zur Überwachung und Messung                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>* Liste der am Standort der Herstellung des Produkts/Erbringung der Dienstleistung und oder im Labor für die Kontrolle, Messung und Prüfung verwendeten Geräte,</li> <li>* Kennzeichnung der Geräte zur Bestimmung ihrer Gültigkeit,</li> <li>* Zeitplan für die Überprüfung bzw. Kalibrierung der Geräte, die sich auf die Gültigkeit der Ergebnisse auswirken (insbesondere Geräte, die bei der Prüfung zertifizierter Merkmale zum Einsatz kommen),</li> <li>* Nachweis der Überprüfung und/oder Kalibrierung (z. B. Historie, Prüfprotokoll, Kalibrierprotokoll usw.),</li> <li>* Nachweis der Rückführung auf nationale oder internationale Standards (sofern möglich),</li> <li>* Validierung der für die Überwachung und Messung der spezifizierten Anforderungen eingesetzten Software (falls zutreffend).</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> <li>&lt; Zu berücksichtigen bzgl. Prozessen in Verbindung mit der Herstellung von Produkten/Erbringung von Dienstleistungen &gt;</li> </ul>   |
| 7.2.             | Kompetenzen   | <ul style="list-style-type: none"> <li>* Einhaltung der Prüfmethoden und der Kontrollvorschriften.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> <li>&lt; Zu berücksichtigen bzgl. Personen, die mit der Kontrolle</li> </ul>  |

**Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung  
und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC**



|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  | * Gegebenenfalls geplante Maßnahmen zur Erlangung der erforderlichen Kompetenzen (Weiterbildung, Mentoring...) | beauftragt sind oder direkten Einfluss auf die kritischen Punkte bei der Herstellung des Produkt haben > |
|--|--|--|--|

**Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung  
und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC**



| § ISO 9001:<br>2008 | § ISO 9001:<br>2015 | ANFORDERUNGEN   | MINDESTUMFANG ERWARTETE<br>NACHWEISE   | ANWENDBAR<br>(NA = nicht anwendbar)   |
|---------------------|---------------------|---|--|---|
| 4.2.                | 7.5.                | Dokumentierte Information   | <p>* Liste der internen und externen dokumentierten Informationen, Beispiele: Verfahren, Vorgehensweisen, Prüfverfahren, Kontrollanweisungen, Qualitätsaufzeichnungen,</p> <p>* Nachweise für die Steuerung interner und externer Dokumente<br/>Beispiel: Verfügbarkeit der anwendbaren Version des Prüfverfahrens, Referenzsystems, der Kontrollvorschriften,</p>   | <p>&lt; Zu berücksichtigen bzgl. Prozessen in Verbindung mit der Herstellung von Produkten/Erbringung von Dienstleistungen &gt;</p> <p>Alle Punkte außer:<br/>* ISO 9001 v08: § 4.2.1., 4.2.2</p> <p><i>Hinweis: Ein Qualitätshandbuch wird nicht mehr gefordert.</i></p>   |
| <b>8. Betrieb</b>   |                     |   |  |   |
| 7.4.                | 8.4.                | Steuerung von extern bereitgestellten Prozessen, Produkten und Dienstleistungen | <p>* Liste der Dienstleister</p> <p>* Vertrag / Bestellung mit Definition der Anforderungen des Antragstellers/Inhabers der Zertifizierung</p> <p>* Nachweise zur Überprüfung der Ausgangsmaterialien, Komponenten (1), erworbenen Dienstleistungen</p> <p>* Belege zur Überprüfung der Bedingungen der Auftragsvergabe: Transport, Handling, Prüfungen usw.</p>   | <p>■</p> <p>&lt; Zu berücksichtigen bzgl. Ausgangsmaterialien, erworbenen Bestandteilen und externen Dienstleistungen, die sich auf die Qualität des Produkts/der Dienstleistung auswirken &gt;</p> <p><u>Externe Dienstleister:</u><br/>* Lieferanten für Ausgangsmaterialien, Komponenten, in das Produkt/die Dienstleistung integrierten Service<br/>* Unterauftragnehmer für externe Dienstleistungen (z. B. Prüfungen, Handling, Transport...)</p> <p>Alle Punkte außer:<br/>* ISO 9001 v08: § 7.4.1.<br/>* ISO 9001 v15: § 8.4.1.</p> |
| § ISO 9001:<br>2008 | § ISO 9001:<br>2015 | ANFORDERUNGEN   | MINDESTUMFANG ERWARTETE<br>NACHWEISE   | ANWENDBAR<br>(NA = nicht anwendbar)   |
| 7.5.1 / 7.5.2.      | 8.5.1.              | Steuerung der Produktion und der Dienstleistungserbringung                      | <p>* Informationen über die Merkmale von Produkten und Dienstleistungen. Beispiele: Produktplan / Beschreibung der Dienstleistung usw.</p> <p>* Informationen über die durchzuführenden Maßnahmen und die zu erzielenden Ergebnisse. Beispiele: Verfahren, Arbeitsanweisung(en), Prüfverfahren, Referenzsystem der Zertifizierung (erwartete Leistung)</p> <p>* Überwachungs- und Messtätigkeiten<br/>Beispiele: Überwachungsplan, Kontrollverfahren und Kontrollanweisung(en), Prüfverfahren usw.</p> <p>* Aufbewahrung dokumentierter Informationen, aus denen die</p> | <p>■</p>  |



**Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung  
und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC**



|                         |                         |   |   |  |
|-------------------------|-------------------------|---|---|--|
|                         |                         |   | Konformität der Produkte/Dienstleistungen mit den Annahmekriterien hervorgeht (vgl. § 8.2.4. ISO 9001 v08 und § 8.6.ISO 9001 v15)   |  |
| 7.5.3.                  | 8.5.2.                  | Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit  | <p>* Identifizierung / Kennzeichnung des Produkt gemäß den Anforderungen des vorliegenden Referenzsystems für die Zertifizierung</p> <p>* Kennzeichnung von kommerziellen Dokumenten gemäß den Anforderungen des vorliegenden Referenzsystems für die Zertifizierung.</p>   | <p>■</p> <p>&lt; In jedem Fall bei der Kennzeichnung zu berücksichtigen (und - falls relevant - bei der Rückverfolgbarkeit) &gt;</p> |
| 7.5.5.                  | 8.5.4.                  | Erhaltung   | Überprüfung, dass die Produktionsergebnisse über den gesamten Produktionsdurchlauf hinweg erhalten werden (Kennzeichnung, Handling, Lagerung, Verpackung, Transport...)   | <p>■</p>   |
| -                       | 8.5.6.                  | Überwachung von Änderungen ( <i>der Produktion / von Dienstleistungen</i> ) | <p>* Nachweise über die Überwachung von Änderungen des Fertigungsprozesses / der Dienstleistung, insbesondere die Auswirkung von Änderungen auf die Leistungsfähigkeit des Produkts (2):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Übersicht über die Änderungen,</li> <li>- Freigeber der Änderung und aller anderen erforderlichen Maßnahmen.</li> </ul> | <p>■</p>   |
| <b>§ ISO 9001: 2008</b> | <b>§ ISO 9001: 2015</b> | <b>ANFORDERUNGEN</b>  | <b>MINDESTUMFANG ERWARTETE NACHWEISE</b>  | <b>ANWENDBAR (NA = nicht anwendbar)</b>  |
| 8.2.4.                  | 8.6.                    | Freigabe von Produkten und Dienstleistungen                                 | <p>* Vorschriften für die Produktkontrolle / Dienstleistungen; Aufzeichnung der Kontrollergebnisse und der Konformität mit den Annahmekriterien (3)</p> <p>* Namen der Personen, die die Endprodukte / Dienstleistungen freigegeben haben</p>   | <p>■</p>   |
| 8.3.                    | 8.7.                    | Steuerung nicht konformer Prozessergebnisse                                 | <p>* Vorschriften für die Bearbeitung nichtkonformer Produkte, einschließlich Kundenreklamationen, und Umsetzung dieser Vorschriften (4)</p> <p>* Keine Ausnahme zulässig in Bezug auf die Leistung eines zertifizierten Merkmals</p>   | <p>■</p>   |
| <b>10. Verbesserung</b> |                         |   |   |  |
| 8.5.2.                  | 10.2.                   | Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen                                     | <p>* Umsetzung von Korrekturmaßnahmen zur Bearbeitung von Nichtkonformitäten im Hinblick auf das zertifizierte Produkt und Kundenreklamationen (5)</p> <p>* Wirksamkeit der durchgeführten Maßnahmen.</p>   | <p>■</p>   |

### **(1) Kontrolle der Bestandteile des Produkts**

Der Antragsteller/Inhaber ist gehalten, bei Wareneingang und in jedem Fall vor der Nutzung eine Kontrolle aller Bestandteile durchzuführen, die in die Herstellung der zertifizierten Produkte einfließen.

Die vom Antragsteller/Inhaber durchgeführte interne „Wareneingangs“-Kontrolle umfasst:

- die Bedingungen für die Produktkontrolle bei Wareneingang zur Beurteilung der Konformität und/oder der Vorschriftsmäßigkeit im Hinblick auf die erwarteten Merkmale.
- darunter, gegebenenfalls, die Regeln für die Probenahme der zu prüfenden Produkte.

Bei dieser Kontrolle werden alle vom Lieferanten durchgeführten Steuerungsmaßnahmen berücksichtigt, z. B.: Konformitätsbelege, zum Nachweis von systematischen Kontrollen vor der Lieferung, zu denen der Lieferant vom Antragsteller/Inhaber verpflichtet wird, zertifizierte Lieferanten nach der Norm NF EN ISO 9001 bezüglich der betreffenden Fertigungsbereiche oder der zertifizierten Lieferwaren usw.

### **(3) Kontrolle während der Fertigung und an Endprodukten**

Der Antragsteller/Inhaber muss über alle Mittel verfügen, die für die in den Normen und im technischen Dokument 34-02 festgelegten Kontrollen und Prüfungen erforderlich sind

. Der Antragsteller / Inhaber verpflichtet sich, seine Produktion einer regelmäßigen und zuverlässigen Kontrolle zu unterziehen:

- Kontrolle der Bestandteile des Produkts,
- Kontrollen während der Fertigung,
- Überprüfungen, Prüfungen an den Endprodukten.

#### Während der Fertigung

Der Antragsteller/Inhaber ist gehalten, eine Kontrolle während der Fertigung einzurichten. Diese Kontrolle betrifft das Produkt in seinen verschiedenen Zuständen bei den wichtigsten Zwischenschritten der Herstellung und die Überwachung der Sollwerteinstellungen der Produktionsmittel (Fertigungsmaschinen, Werkzeuge).

Die Kontrollanweisungen müssen formal festgehalten und den Ausführenden zur Verfügung gestellt werden. Die Ergebnisse der Kontrollen werden bei jeder Kontrolle aufgezeichnet. Falls die Ergebnisse der Kontrollen darauf hinweisen, dass das Produkt den Anforderungen des vorliegenden Referenzsystems für die Zertifizierung nicht genügt, müssen sofort entsprechende Korrekturmaßnahmen eingeleitet werden.

#### An Endprodukten

Der Antragsteller/Inhaber ist gehalten, die Merkmale der Endprodukte vor ihrer Auslieferung zu überprüfen und trägt die Verantwortung für die Organisation dieser Kontrolle.

## **Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC**



Die vom Antragsteller/Inhaber an den Endprodukten vorgenommenen Kontrollen und Prüfungen werden unter Einhaltung der Normen und den Festlegungen im technischen Dokument Nr. 34-02 im werkseigenen Labor durchgeführt, das sich am Ort des Herstellwerks befindet.

Das Entnahmeverfahren für die für die Prüfungen erforderlichen Proben muss im Qualitätsplan des Antragstellers/Inhabers genau beschrieben sein und darf nicht allein dem Gutdünken des Ausführenden überlassen werden.

Der Antragsteller/Inhaber ist gehalten, die Ergebnisse der vorausgehenden Kontrollen aufzuzeichnen. Sollten sich die Ergebnisse der Standardkontrollen als unzureichend erweisen, müssen die Kontrollen verstärkt und die Fehlerursachen ermittelt werden, um diesen, gegebenenfalls durch Ergänzung der fertigungsbegleitenden Kontrollen, entgegenzuwirken.

### **(4) Vorschriften für die Bearbeitung nichtkonformer Produkte**

Dazu zählen insbesondere:

- eine Analyse zur Ermittlung der Ursache der Unregelmäßigkeit,
- eine Analyse zur Ermittlung der Auswirkungen der Unregelmäßigkeit auf die Produktion seit der vorausgehenden Kontrolle,
- eine Verwaltung, die eine wirksame Umsetzung der Korrekturmaßnahmen gewährleistet,
- falls einem Kunden in Ausnahmefällen nicht konforme Produkte geliefert werden, muss dieser sofort verständigt werden, damit er geeignete Maßnahmen einleiten kann.

### **(5) Kundenreklamationen**

Das Register für Kundenreklamationen wird auditiert. Zu diesem Zweck ist der Inhaber gehalten, folgende Dokumente aufzubewahren:

- Aufzeichnung aller Reklamationen und Beschwerden in Hinblick auf Produkte, die vom vorliegenden Referenzsystem für die Zertifizierung betroffen sind;
- Aufzeichnung der Korrekturmaßnahmen, die insbesondere infolge von Reklamationen ergriffen wurden, die auf eine Unregelmäßigkeit in der Fertigung zurückzuführen waren.

Der Inhaber muss in der Lage sein, dem Auditeur Auszüge aus diesen Aufzeichnungen bezüglich Reklamationen vorzulegen, die Produkte betreffen, auf die sich das vorliegende Referenzsystem für die Zertifizierung bezieht.



---

## **2.5 Kennzeichnung – Allgemeine Vorschriften**

Die Kennzeichnung ist integrativer Bestandteil der Zertifizierung eines Produkts.

Neben der Kennzeichnung eines zertifizierten Produkts zur Identifizierung und seiner Rückverfolgbarkeit gewährleistet die Kennzeichnung eines Produkts mit dem Logo des gemeinsamen Prüfzeichens für die Zertifizierung höheren Schutz der Benutzer und schützt die Inhaber gleichzeitig vor Missbrauch und Fälschungen

Die Bezugnahme auf das QB-Prüfzeichen ist ausgeschlossen, solange das Nutzungsrecht am Prüfzeichen dieser Zertifizierung nicht zugestanden wurden. Desgleichen ist die Vorlage gefälschter Produkte zur Zertifizierung unzulässig.

Die Wiedergabe und Aufbringung der Logos des CSTB sind nur unter strenger Einhaltung des graphischen Konzepts und auf Grundlage des durch ein gültiges Zertifikat bescheinigten Nutzungsrechts oder mit ausdrücklichem vorausgehendem Einverständnis des CSTB zulässig.

Ferner verfolgt die Nennung der wichtigsten zertifizierten Merkmale das Ziel, die technischen Merkmale, auf die sich die Zertifizierung in Form des QB-Prüfzeichens bezieht, für den Verbraucher und den Benutzer transparent zu machen. Das Prüfzeichen bringt dadurch die Zertifizierung und ihren Inhalt zur Geltung.

Die nachfolgenden Regeln für die Kennzeichnung sollen dem Inhaber bei der Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften und der Anforderungen der Zertifizierung als Richtlinie dienen. Die allgemeinen Anforderungen des QB-Prüfzeichens beschreiben die Nutzungsbedingungen, die Geltungsbedingungen des QB-Prüfzeichens und die Sanktionsregelungen im Falle von Missbrauch.

Unbeschadet der in den allgemeinen Anforderungen des QB-Prüfzeichens vorgesehenen Sanktionen setzt sich der Inhaber bei falschen Angaben bezüglich der zertifizierten Merkmale oder bei betrügerischer Nutzung des QB-Logos strafrechtlicher Verfolgung aus, insbesondere wegen irreführender Geschäftspraktiken.

### **2.5.1 LOGO DES QB-PRÜFZEICHENS**

Das QB-Logo dient der Kennzeichnung zertifizierter Produkte.

Der Inhaber verpflichtet sich, das grafische Konzept des QB-Prüfzeichens zu beachten. Das QB-Logo und das zugehörige grafische Konzept sind beim Anwendungsmanager erhältlich.

Das zertifizierte Produkt unterscheidet sich durch eine individuelle Bezeichnung und Kennzeichnung von anderen, nicht zertifizierten Produkten.

Der Inhaber darf das QB-Logo nur zur Auszeichnung zertifizierter Produkte verwenden und zwar in einer Weise, dass keine Gefahr einer Verwechslung mit anderen Produkten und insbesondere mit nicht zertifizierten Produkten besteht.

Um jegliche Verwechslung zwischen zertifizierten und nicht zertifizierten Produkten zu vermeiden, muss der Antragsteller/Inhaber darauf achten keine gleichen oder ähnlichen Handelsbezeichnungen zu verwenden (z. B. „Prod+“ für ein zertifiziertes Produkt und „Prod“ für ein nicht zertifiziertes Produkt).

Dem Inhaber wird empfohlen, dem CSTB vorab alle Kennzeichnungsprojekte oder Unterlagen vorzulegen, in denen auf die Prüfmarke der Zertifizierung Bezug genommen wird.

### **2.5.2 BEDINGUNGEN DER KENNZEICHNUNG**

Dieser Abschnitt beschreibt sowohl die Bedingungen für die Aufbringung des QB-Prüfzeichens als auch die Kennzeichnung der zertifizierten Merkmale.

## Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC



Laut den Bestimmungen in Artikel R 115-2 des französischen Verbrauchergesetzes muss die Kennzeichnung den in nachfolgenden Abschnitten angeführten Vorschriften entsprechen und nach Möglichkeit folgende Elemente beinhalten:

Name der Anwendung

LOGO DES PRÜFZEICHENS

<http://evaluation.cstb.fr>

Kennzeichen-Haltbarkeit -  
und/oder Beständigkeit der Produktion

Es wird empfohlen, den Verbraucher über die wichtigsten Gründe und Vorteile zu informieren, die für die Verwendung eines zertifizierten Produkts sprechen. Die zertifizierten Merkmale müssen mindestens auf einem der Träger (Produkt, Verpackung oder Kommunikationsmittel) erscheinen.

Das COFRAC-Akkreditierungszeichen darf nur mit vorausgehender schriftlicher Genehmigung des CSTB und mit folgendem Wortlaut wiedergegeben werden: „Zertifiziert CSTB als „von COFRAC für die Zertifizierung von Produkten und Dienstleistungen“ akkreditierte Prüfstelle Nr.°5-0010, Liste der Niederlassungen und Wirkungsbereiche unter [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr)“.

### 2.5.2.1 Kennzeichnung / Technische Datenblätter

Es besteht materiell keine Möglichkeit, eine zertifizierte PVC-Mischung zu kennzeichnen (Granulat, Pulver).

2.5.2.1.2 Bei zertifizierten, hergestellten und für den Vertrieb vorgesehenen PVC-Mischungen oder PVC-Mischungen, die für die Lieferung an ein anderes Herstellwerk der gleichen Gruppe vorgesehen sind, werden ab dem auf der Entscheidung für die Vergabe des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen angegebenen Datum das QB-Logo oder die Buchstaben „QB“ (sofern eine Aufbringung des QB-Logos aus belegbaren Gründen nicht möglich ist) auf dem technischen Datenblatt jeder einzelnen Mischung und/oder auf dem jeweiligen Big Bag aufgebracht.

Die Kennzeichnung muss dauerhaft, lesbar und unauslöschlich auf den technischen Datenblättern der zertifizierten PVC-Mischungen und/oder auf dem bei der Verpackung am Big Bag angebrachten Etikett erscheinen (sofern diese Art der Verpackung zum Einsatz kommt) und folgende Angaben enthalten:

| Technische Datenblätter (L* < 82 zur anschließenden Folierung)   | Technische Datenblätter (L* ≥ 82, L* < 82, nicht UV-beständig)   | Big Bag (Recyclingunternehmen)  |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kennzeichen des Inhabers</li> <li>- Handelsbezeichnung und/oder Handelsreferenz</li> <li>- Identifizierungsmerkmale</li> <li>- Referenz QB34</li> <li>- Logo oder die Angabe „QB 34“</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kennzeichen des Inhabers</li> <li>- Handelsbezeichnung und/oder Handelsreferenz</li> <li>- Identifizierungsmerkmale</li> <li>- Hinweis auf die zu berücksichtigende Produktnorm (EN12608-1)</li> <li>- Logo oder die Angabe „QB 34“</li> <li>- Code der PVC-Mischung (x Ziffern (gegebenenfalls +Index))</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kennzeichen des Herstellers</li> <li>- Kennzeichen des Herstellwerks</li> <li>- Bezeichnung RMa / ERMa / ERMb</li> <li>- Chargennummer der Fertigung</li> <li>- Hinweis auf die zu berücksichtigende Produktnorm (EN12608-1)</li> <li>- QB-Logo oder die Angabe „QB 34“</li> </ul> |

## Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC



|  |  |                                      |
|--|--|--------------------------------------|
| - Code der PVC-Mischung (x Ziffern + Px (foliert)) |  | - Code des Herstellwerks (x Ziffern) |
|--|--|--------------------------------------|

2.5.2.1.3 Bei zertifizierten und hergestellten PVC-Mischungen, die nicht für den Vertrieb bestimmt sind - dies gilt für Extruder mit interner Formulierung (zur Herstellung eigener PVC-Mischungen) *am gleichen Produktionsstandort* - besteht keine Notwendigkeit, das QB-Logo auf den technischen Datenblättern der einzelnen Mischungen aufzubringen.



---

**2.5.2.2 Kennzeichnung der Kommunikationsmittel und der Dokumentation (Vertriebsdokumente, Plakate, Werbung, Websites usw.) der hergestellten PVC-Mischungen**

Die allgemeine Verwendung des QB-Prüfzeichens durch die Wiedergabe des Prüfzeichens im Schriftverkehr des Inhabers ist untersagt, solange der Inhaber das QB-Prüfzeichen nicht erhalten hat.

Bei der Referenzierung des QB-Prüfzeichens in den Kommunikationsmitteln oder in der Dokumentation ist darauf zu achten, dass keine Verwechslungsgefahr zwischen zertifizierten und anderen Produkten besteht. Die Kommunikationsmittel und die Dokumentation müssen alle in Abschnitt 2.5.2. genannten Elemente der Kennzeichnung aufnehmen: Logo des Prüfzeichens, Name der Anwendung, Hinweis auf die Website und nach Möglichkeit Liste der zertifizierten Merkmale.

Für den französischen Markt müssen diese Angaben zwingend in französischer Sprache vermerkt sein (Gesetz Nr. 94-665 vom 4. August 1994 über den Gebrauch der französischen Sprache). Bei Bedarf ist auch eine Angabe in einer oder mehreren anderen Sprachen möglich.

Um Missverständnisse bei der Interpretation dieses Abschnitts auszuschließen, wird dem Inhaber empfohlen, jedes Kommunikationsmittel bzw. jedes Dokument, auf dem er das Prüfzeichen der Zertifizierung aufbringen möchte, vorab dem CSTB vorzulegen.



---

## **2.6 Bedingungen für die Unterbrechung oder Entfernung der Kennzeichnung bei Aussetzung, Entzug oder Verzicht**

Sollte eine hergestellte PVC-Mischung nicht konform sein, so darf die Verpackung nicht mit dem QB-Logo gekennzeichnet sein bzw. das QB-Logo muss durchgestrichen oder überdeckt werden, so dass keine Verwechslungsgefahr besteht.

Wenn nach Vermarktung des Produkt eine versehentliche Nichtkonformität festgestellt wird:

→ Das Industrieunternehmen ist gehalten:

- ❖ Unverzüglich das CSTB zu informieren
- ❖ Die betroffenen Güteklassen / Chargennummern / Lieferzeitpunkte... zu validieren
- ❖ Die rückwirkende Entfernung des Prüfzeichens und eine eventuelle Marktrücknahme vorzusehen

→ Das CSTB ist gehalten:

- ❖ Die Kontrollmittel für die Entfernung des Prüfzeichens festzulegen (Kundenverpflichtung...);
- ❖ Die Risiken einer unangemessenen Verwendung des Prüfzeichens abzuschätzen, z. B.:
  - Zertifizierung als Nachweis für die Einhaltung/Nichteinhaltung der Vorschriften,
  - Zertifizierung von risikobehafteten Produkten/Dienstleistungen,
  - Wettbewerbsintensiver Markt mit „Selbstüberwachung“;
- ❖ Je nach Risiken, gegebenenfalls Veranlassung einer Kontrolle vor Ort (Unternehmen oder Handel) oder Information der Behörden;

Die betroffenen Mengen und Chargennummern sind zu validieren.



---

## Teil 3

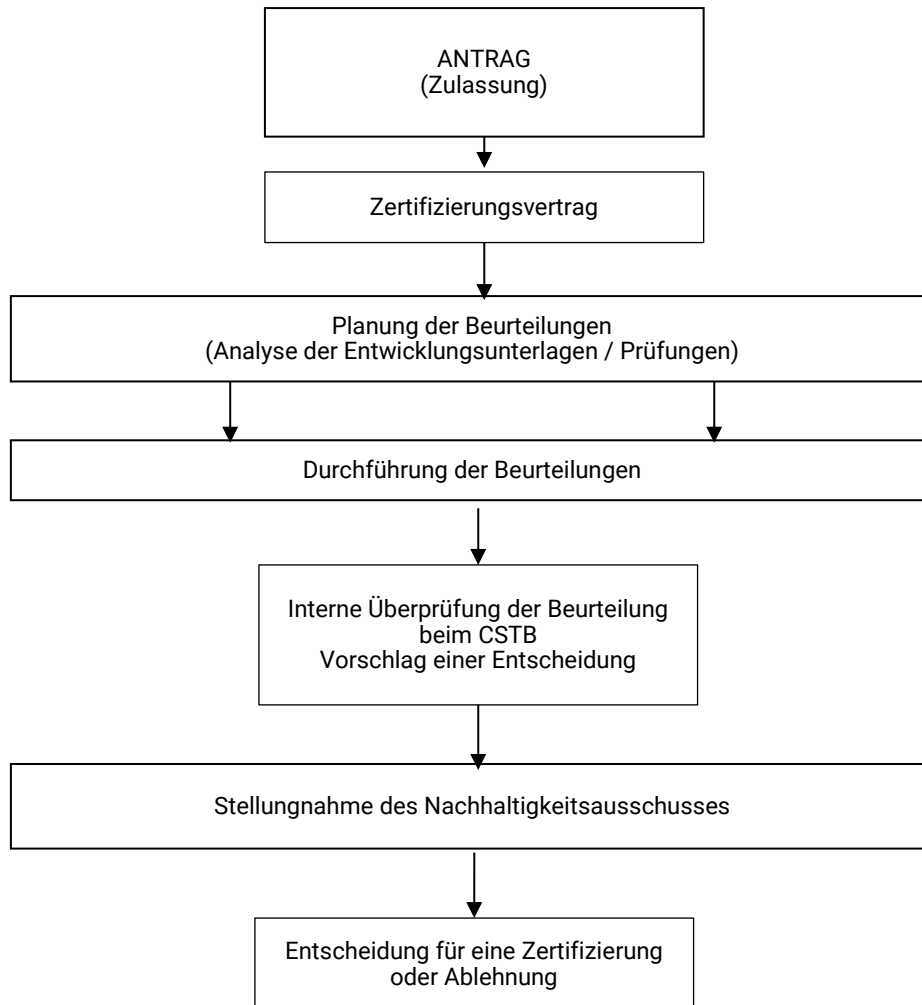
### Der Zertifizierungsprozess

#### 3.1 Allgemeines

- Definition des Antragstellers (siehe Teil 5);
  - Definition der verschiedenen Antragstypen:
- 
- Ein Zertifizierungsantrag für eine PVC-Mischung geht vom Antragsteller und Eigentümer der Rezeptur aus und zwar für jede einzelne PVC-Mischung (§ 3.2 dieses Referenzsystems und § 3.1 bis 3.4 des Anhangs zur Verwaltung). Dieser Antrag entspricht den Spezifikationen des technischen Dokuments Nr. 34-03. **Dieser Antrag geht den Zertifizierungsanträgen für das System der werkseigenen Produktionskontrolle voraus.**
  - Ein Zertifizierungsantrag für die Herstellung einer zertifizierten PVC-Mischung geht aus von:
    - Fall A: einem Hersteller der zertifizierten Mischung, der selbst Eigentümer der Rezeptur ist (Nutznießer der Zertifizierung der PVC-Mischung) (§ 3.3.1)
    - Fall B: einem Hersteller der zertifizierten Mischung, der nicht Eigentümer der Rezeptur ist, jedoch eine Herstellungsgenehmigung beantragt (§3.3.2)
    - Fall C: einem Hersteller seiner eigenen zertifizierten Mischung, der selbst Eigentümer der Rezeptur ist und auch die Extrusion übernimmt.  
Anmerkung: Dieser Antrag wird zusammen mit dem Antrag auf das NF-Prüfzeichen für PVC-Fensterprofile aus PVC gestellt (§ 3.3.2).
    - Fall D: einem Hersteller wiederaufbereiteter oder recycelter PVC-Mischungen für nicht sichtbare Teile von Fensterprofilen (§ 3.3.3)
  - Ein Erweiterungsantrag für die Zertifizierung der Herstellung einer zertifizierten PVC-Mischung geht von einem Inhaber/Hersteller aus und betrifft eine neue zertifizierte PVC-Mischung am gleichen Produktionsstandort.
  - Ein Antrag auf Neuzulassung eines Standorts für die Herstellung einer PVC-Mischung nach Entzug des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen im Rahmen einer Sanktion wird im Falle irreführender Geschäftspraktiken gemäß den Artikeln  
L 121-2 bis L121-5 ff. des französischen Verbrauchergesetzes und im Falle von Betrug gemäß Artikel L 433-9 des französischen Verbrauchergesetzes eingeleitet.

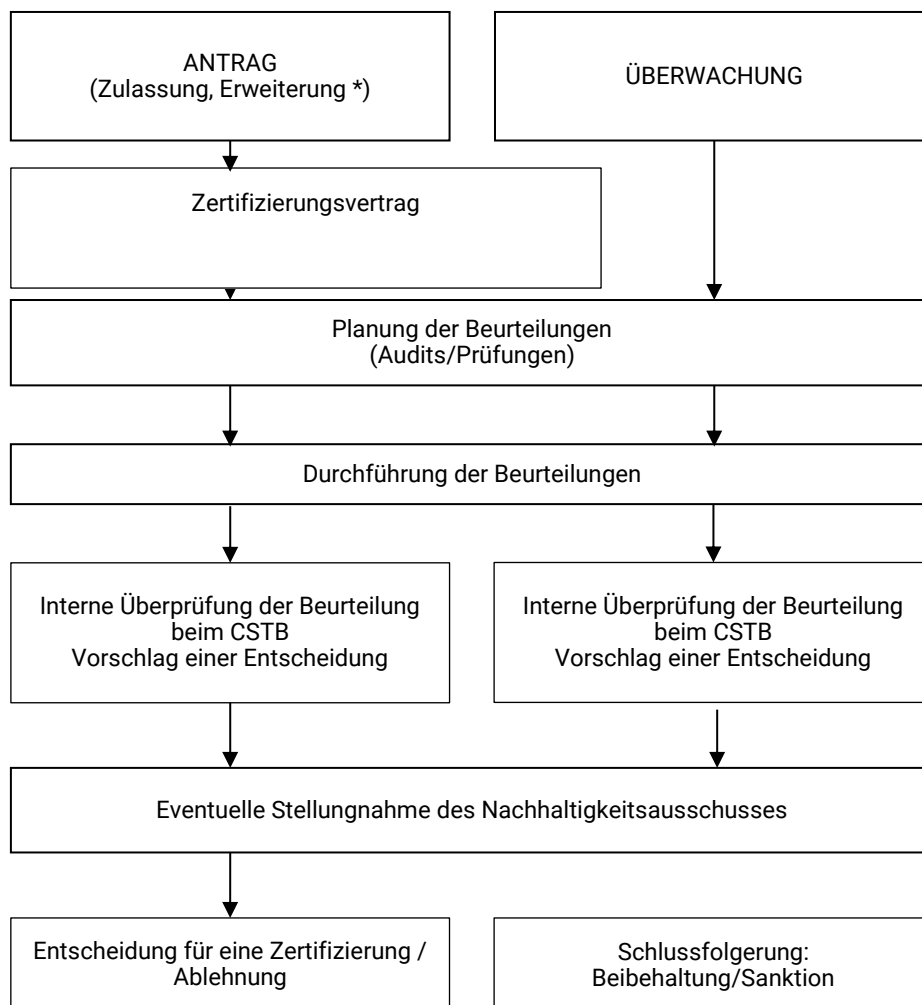
### 3.2 Bearbeitungsprozess bei Beantragung der Zertifizierung von PVC-Mischungen

DURCH EINEN FORMULATOR – EIGENTÜMER DER REZEPTUR DER PVC-MISCHUNG



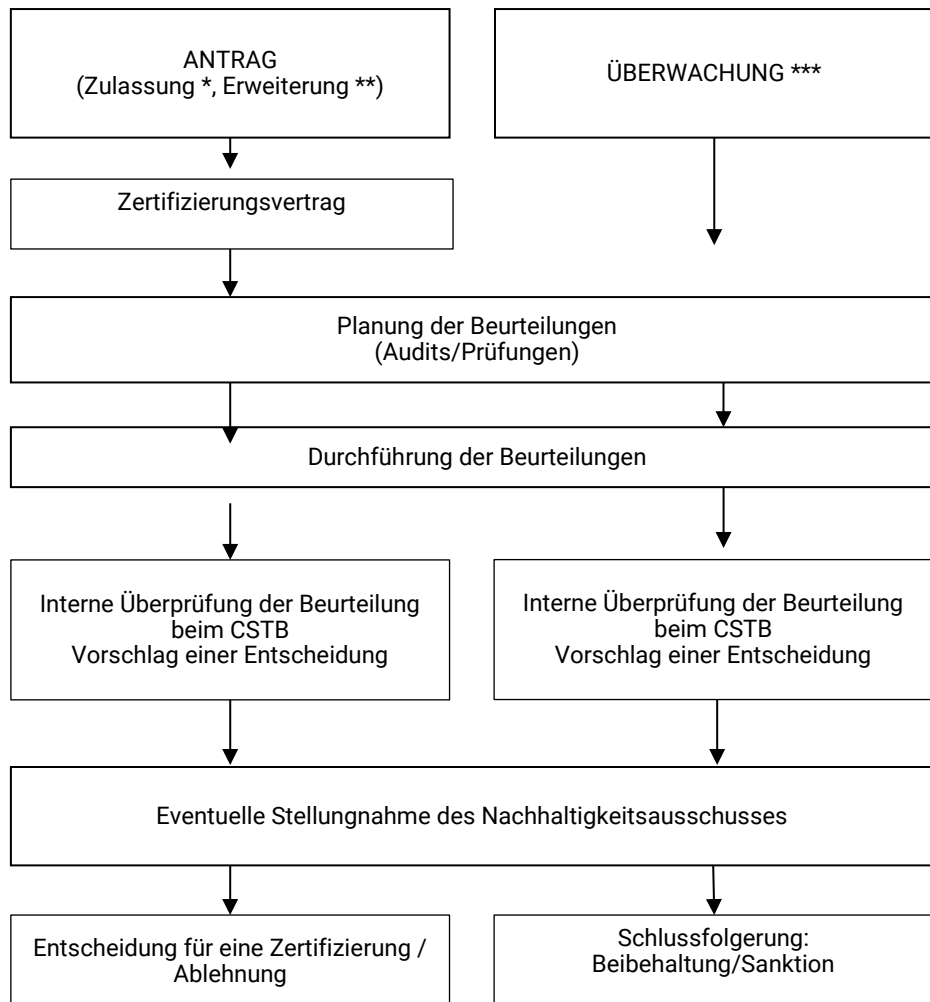
### 3.3 Bearbeitungsprozess bei Beantragung der Zertifizierung der Herstellung von PVC-Mischungen

#### 3.3.1 DURCH DEN HERSTELLER UND EIGENTÜMER DER ZERTIFIZIERTEN PVC-MISCHUNG (VERTRIEBENE PVC-MISCHUNG) FALL A



\* Jede neuzertifizierte PVC-Mischung wird automatisch in das Herstellungszertifikat aufgenommen.

3.3.2 DURCH DEN HERSTELLER EINER ZERTIFIZIERTEN PVC-MISCHUNG  
FALL B / FALL C



Fall B: Hersteller, der nicht Eigentümer der Rezeptur ist (nicht Nutznießer des Zertifikats der PVC-Mischung):

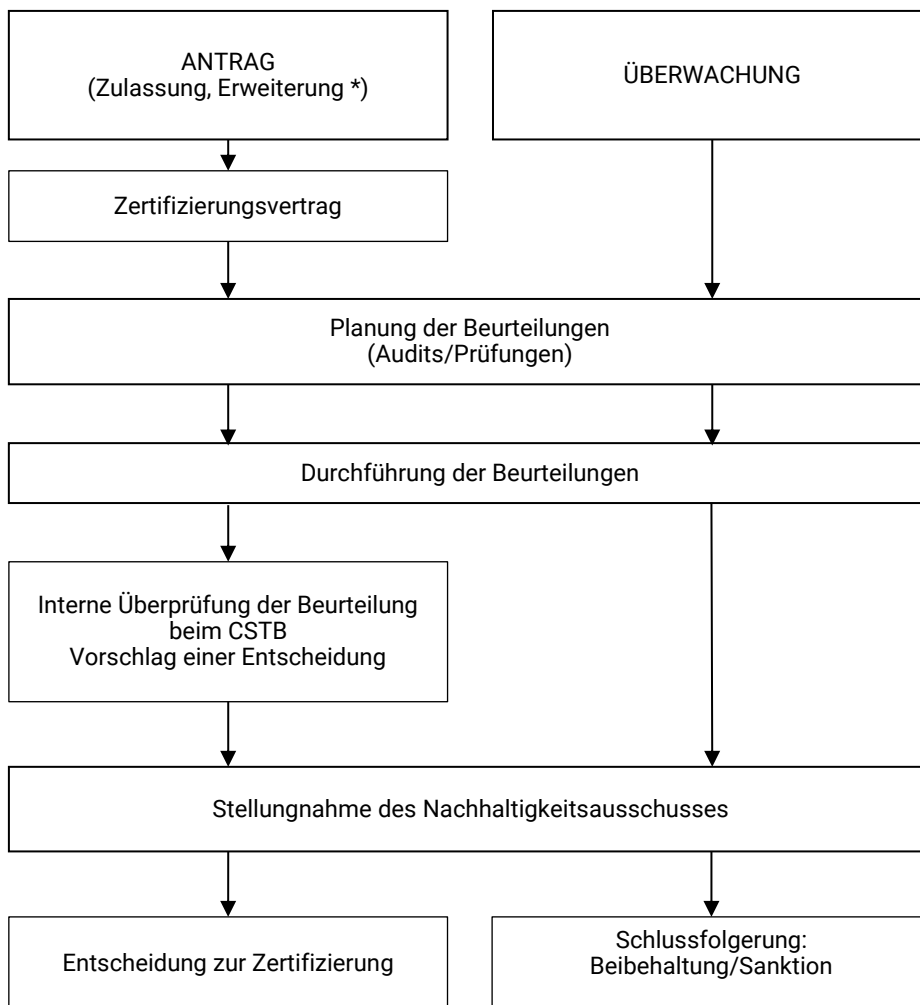
- Zulassung \* zusammen mit der Zulassung des NF-Prüfzeichens für Fensterprofile
- Überwachung \*\*\* die Audits können zusammen mit den Audits des NF-Prüfzeichens der Fensterprofile durchgeführt werden

Fall C: Hersteller, der Eigentümer seiner eigenen Rezeptur ist (Nutznießer des Zertifikats der PVC-Mischung) / Extruder

- Zulassung \* zusammen mit der Zulassung des NF-Prüfzeichens für Fensterprofile
- Erweiterung \*\* jede neuzertifizierte PVC-Mischung wird automatisch in das Herstellungszertifikat aufgenommen
- Überwachung \*\*\* die Audits können zusammen mit den Audits des NF-Prüfzeichens der Fensterprofile durchgeführt werden

3.3.3 DURCH EINEN HERSTELLER VON WIEDERAUFBEREITETEN ODER RECYCELTEN  
MISCHUNGEN FÜR NICHT SICHTBARE TEILE VON FENSTERPROFILEN  
(RECYCLINGSTANDORT)

FALL D



\* Meldung eines neuen wiederaufbereiteten oder recycelten Materialtyps

### **3.4 Audits im Rahmen des Zertifizierungsantrags für die Herstellung einer zertifizierten, wiederaufbereiteten oder recycelten PVC-Mischung**

#### **3.4.1 ZULASSUNGSAUDITS**

Diese Audits werden in folgenden Fällen durchgeführt:

FALL A - Erstbeantragung durch den Hersteller und Eigentümer der zertifizierten PVC-Mischung. (vertriebene PVC-Mischung)

FALL B - Erstbeantragung durch den Hersteller der zertifizierten PVC-Mischung, der nicht Eigentümer der Rezeptur ist.

FALL C - Erstbeantragung durch den Hersteller und Eigentümer einer eigenen zertifizierten PVC-Mischung / Extruder (nicht vertriebene PVC-Mischung). Dieses Audit wird zusammen mit dem Audit im Rahmen der Zulassung des Prüfzeichens für Fensterprofile durchgeführt.

FALL D - Erstbeantragung durch den Hersteller der wiederaufbereiteten oder recycelten Mischung für nicht sichtbare Teile von Fensterprofilen

Die Audits sollen sicherstellen, dass die vom Antragsteller festgelegten und umgesetzten Vorschriften den Anforderungen in Teil 2 des vorliegenden Referenzsystems für die Zertifizierung entsprechen.

Es soll vor der Zulassung geprüft werden, ob der Antragsteller Maßnahmen im Hinblick auf die Qualität und die Produktkontrolle getroffen hat und ob diese wirksam sind. Diese Zulassungsaudits werden vom Auditor durchgeführt.

Alle Mittel (Räume, Anlagen, Ausrüstungen), die es dem Auditor erlauben, seinen Auftrag auszuführen, sowie fachlich kompetentes Personal zur Bedienung sind dem Auditor kostenlos zu seiner Verfügung bereitzustellen.

Im Falle einer Gefahrensituation im Hinblick auf die Sicherheitsanforderungen der Zertifizierungsstelle behält sich der Auditor das Recht vor, ein Entzugsrecht auszuüben.

Es wird ein Auditbericht erstellt und dem Antragsteller übermittelt.

##### **3.4.1.1 Bei Erstbeantragung der Zulassung (Erstzertifizierung)**

Die Dauer des Audits beträgt normalerweise 1 Tag pro Herstellwerk.

Die Dauer des Audits ist je nach Risiko variabel: Entwicklungsstufe des Qualitätssystems, Organisation des Unternehmens (Prozess, Labor usw.).

##### **3.4.1.2 Bei Antrag auf Erweiterung**

FALL A /C→ Im Falle von Herstellern und Eigentümern der zertifizierten PVC-Mischung oder im Falle von Herstellern und Eigentümern einer eigenen zertifizierten PVC-Mischung / Extrudern werden die im Rahmen des Antrags auf Zertifizierung der PVC-Mischung durchgeführten Prüfungen herangezogen.

→ Es muss kein Erweiterungsantrag gestellt werden, die Referenz der zertifizierten PVC-Mischung wird dem Zertifikat des Herstellers automatisch hinzugefügt.

→ Es findet kein Audit statt.

FALL B → Bei Herstellern der zertifizierten PVC-Mischung wird eine Überprüfung der Identifizierungsmerkmale durchgeführt (angepasst an den Typ der PVC-Mischung)

→ Es findet kein Audit statt.

FALL D→ Meldung über die Nutzung eines neuen wiederaufbereiteten oder recycelten Materialtyps  
Eventuell mit Überprüfung

→ Es findet kein Audit statt

### **3.4.2 ÜBERWACHUNGSAUDITS**

Im Rahmen von Überwachungsaudits soll nach der Zulassung geprüft werden, ob die festgelegten Vorschriften noch immer eingehalten werden.

FALL B / C → Das Audit kann zusammen mit dem im Rahmen des Prüfzeichens für PVC-Fensterprofile vorgenommenen Audit durchgeführt werden.

Es wird ein Auditbericht erstellt und dem Inhaber übermittelt.

FALL A / D → Es wird ein Auditbericht erstellt und dem Inhaber übermittelt.

#### **Kontrollen**

Der Auditor übernimmt mindestens folgende Aufgaben, unter Berücksichtigung der im Rahmen des vorausgehenden Audits gesammelten Informationen, der Ergebnisse der letzten Kontrollen und eventueller Bemerkungen des Sonderausschusses:

- Überprüfung der wirksamen Anwendung der infolge eventueller Bemerkungen bei dem vorausgehenden Audit angekündigten Korrekturmaßnahmen;
- Überprüfung der Einhaltung der im vorliegenden Referenzsystem für die Zertifizierung festgelegten Qualitätsanforderungen des Inhabers;
- Überprüfung der Einträge im Register der Eigenkontrolle seit dem letzten Audit in einem statistischen Ansatz für mindestens ein zertifiziertes Produkt sowie für die Produkte, die zur Laborprüfung im Hinblick auf das Prüfzeichen entnommen werden;
- Überprüfung der kommerziellen Dokumente;
- Überprüfung von Änderungen bezüglich der Merkmale der zertifizierten Produkte.

Die Dauer des Audits beträgt normalerweise 1 Tag(e) pro Herstellwerk.

Für Werke, die PVC-Mischungen mit  $L^* < 82$  herstellen, ein Material, das anschließend foliert wird, kann zusätzlich ein halber Tag eingeplant werden.

Die Dauer des Audits ist je nach Risiko variabel: Entwicklungsstufe des Qualitätssystems, Organisation des Unternehmens (Prozess, Labor usw.).

### **3.5 Probenahmen**

- Der Auditor lässt im Lager oder im Herstellwerk die für die Durchführung der Prüfungen erforderlichen Proben entnehmen.

Die entnommenen Proben (Streifen oder Profile) werden vom Auditor deutlich gekennzeichnet und vom Antragsteller und unter der dessen Verantwortung in das Labor des Prüfzeichens gesendet, das mit der Durchführung der Prüfungen innerhalb der bei Entnahme festgelegten Frist betraut ist, sofern der Auditor nicht entscheidet, die Prüfungen selbst zu übernehmen.

Vor Ort wird ein Beleg zur Feststellung der Entnahmen ausgestellt und dem Antragsteller/Inhaber ausgehändigt.

Im Fall C handelt es sich um das gleiche Probenahmeblatt, das bereits im Rahmen des NF-Prüfzeichens für Fensterprofile erstellt wird.

Eine Kopie dieses Probenahmeblatts wird systematisch an das Labor weitergeleitet, das mit der Durchführung der Prüfungen betraut ist.

Sollte eine Probenahme nicht möglich sein, ist es zulässig, dass der Inhaber die vom CSTB geforderte(n) Probe(n) innerhalb der vorgeschriebenen Fristen selbst an das Labor des Prüfzeichens sendet. Falls der Inhaber dem Labor des Prüfzeichens innerhalb der vom CSTB vorgeschriebenen Frist keine Probe(n) zusendet, können Sanktionen gegen ihn verhängt werden (Sanktion, Aussetzung).

### **3.6 Prüfungen**

#### **3.6.1 ZULASSUNGSPRÜFUNGEN IM RAHMEN DES ZERTIFIZIERUNGSANTRAGS FÜR PVC-MISCHUNGEN**

Die Prüfungen werden gemäß den in Teil 2 des vorliegenden Referenzsystems für die Zertifizierung angeführten Normen und ergänzenden Spezifikationen durchgeführt.

Es wird ein Prüfbericht erstellt und dem Antragsteller übermittelt.

Die Prüfungen werden unter der Verantwortung des Labors bzw. der Labore des Prüfzeichens durchgeführt.

|  |
|--|
| <b>PVC-Mischung mit <math>L^* \geq 82</math></b> |
|--|

Künstliche Bewitterung (siehe technisches Dokument Nr. 34.03 §2)

Dem Zertifizierungsantrag sind Proben für jede PVC-Mischung beizulegen, die bewertet werden soll:

- 4x1 m Hauptfensterprofil mit einer Kammerbreite von mindestens 25 mm zwischen 2 Wandungen,
- 5 geschweißte Prüfkörper (siehe Schweißfaktor im technischen Dokument Nr. 34.03 §1), die aus dem gleichen Hauptprofil anzufertigen sind, das auch für die 4x1 m-Proben verwendet wurde.

Die Prüfkörper werden dem CSTB unter Verantwortung des Antragstellers zugesendet.

Natürliche Bewitterung (siehe technisches Dokument Nr. 34.03 §2)



## Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC



Die Proben der Fensterprofile (1 m zur Exposition im Rahmen der Bewitterung und 10 cm als Vergleichsprüfkörper\*) werden spätestens im Monat vor der Bearbeitung des Antrags durch den Nachhaltigkeitsausschuss an einen unabhängigen Standort für natürliche Bewitterung gesendet.

Die Profile müssen eindeutig erkennbar gekennzeichnet sein, um eine spätere Authentifizierung zu ermöglichen. Die bewitterten Fensterprofile sind durch die und von der Bewitterungsstation direkt dem CSTB zur Prüfung zu übermitteln.

\*Das Vergleichsprofil dient dem Vergleich der Farbmatrik-Eigenschaften (Farbunterschied und Graustufen) gegenüber der bewitterten Probe.

### **PVC-Mischung mit $L^* \geq 82$ zur Verwendung in Überseegebieten (DOM-TOM)**

Siehe technisches Dokument Nr. 34.03 §3

Die PVC-Mischung zur Herstellung von Fensterprofilen, die in Überseegebieten (DOM-TOM) eingesetzt werden sollen, muss vorausgehend nach den im technischen Dokument Nr. 34.03 festgelegten Bedingungen zertifiziert werden.

Anschließend erfolgt eine 6000-stündige künstliche Bewitterung unter gemäßigten Klimabedingungen.

### **PVC-Mischung mit $L^* < 82$ - in der Masse gefärbte Profile**

Siehe technisches Dokument Nr. 34.03 §4

Die folgenden Spezifikationen gelten für Profile, die mit einer PVC-Mischung mit  $L^* < 82$  extrudiert und in der Masse eingefärbt sind, wobei die Haltbarkeit durch die PVC-Mischung selbst gewährleistet ist.

Dem Zertifizierungsantrag sind Proben für jede PVC-Mischung beizulegen, die bewertet werden soll:

- 4x1 m Hauptfensterprofil mit einer Kammerbreite von mindestens 25 mm zwischen 2 Wandungen,
- 5 geschweißte Prüfkörper (siehe Schweißfaktor im technischen Dokument Nr. 34.03 §4), die aus dem gleichen Hauptprofil anzufertigen sind, das auch für die 4x1 m-Proben verwendet wurde.

Die Prüfkörper werden dem CSTB unter Verantwortung des Antragstellers zugesendet.

#### Natürliche Bewitterung

Die Profile müssen eindeutig erkennbar gekennzeichnet sein, um eine spätere Authentifizierung zu ermöglichen. Die bewitterten Fensterprofile sind durch die und von der Bewitterungsstation direkt dem CSTB zur Prüfung zu übermitteln.

Das Vergleichsprofil (10 cm) dient dem Vergleich der Farbmatrik-Eigenschaften (Farbunterschied und Graustufen) gegenüber der bewitterten Probe.

**PVC-Mischung mit L\* < 82 - Material zur anschließenden Folierung**

Siehe technisches Dokument Nr. 34.03 §6

- Die Haltbarkeit wird nicht durch die PVC-Mischung selbst sichergestellt. Die Gebrauchstauglichkeit der Profile (*Dicke, Position der Folien...*) ist im Rahmen eines weiteren Verfahrens zu bewerten.
- Dem Zertifizierungsantrag sind Proben für jede PVC-Mischung beizulegen, die bewertet werden soll:

Künstliche Bewitterung:

- 2 x1 m Hauptfensterprofil
- 5 geschweißte Prüfkörper (siehe Schweißfaktor im technischen Dokument Nr. 34.03 §6), die aus dem gleichen Hauptprofil anzufertigen sind

Natürliche Bewitterung:

- 2 x1 m Hauptfensterprofil
- 5 geschweißte Prüfkörper (siehe Schweißfaktor im technischen Dokument Nr. 34.03 §6), die aus dem gleichen Hauptprofil anzufertigen sind
- Ein Vergleichsprofil (10 cm) dient dem Vergleich der Farbmetrik-Eigenschaften (Farbunterschied und Graustufen) gegenüber der bewitterten Probe.

Die Profile müssen eindeutig erkennbar gekennzeichnet sein, um eine spätere Authentifizierung zu ermöglichen. Die bewitterten Fensterprofile sind durch die / von der Bewitterungsstation direkt dem CSTB zur Prüfung zu übermitteln

**Nicht UV-beständige PVC-Mischung**

- Dem Zertifizierungsantrag sind Proben für jede PVC-Mischung beizulegen, die bewertet werden soll:
  - 2 x1 m Hauptfensterprofil mit einer Kammerbreite von mindestens 25 mm zwischen 2 Wandungen,
  - 5 geschweißte Prüfkörper (siehe Schweißfaktor im technischen Dokument Nr. 34.03 §5), die aus dem gleichen Hauptprofil anzufertigen sind

### 3.6.2 ZULASSUNGSPRÜFUNGEN IM RAHMEN DES ANTRAGS AUF ZERTIFIZIERUNG DER HERSTELLUNG VON ZERTIFIZIERTEN PVC-MISCHUNGEN

#### FALL A / FALL B/ FALL C

| Prüfkörper                             | Prüfungen   |
|--|---|
| Hauptprofil oder extrudierter Streifen | Identifizierung der PVC-Mischung*:<br>DHC, Aschegehalt, Rohdichte, Vicat-Punkt<br>Farbmetrik (nur am Profil)<br>Biegeelastizitätsmodul<br>* angepasst an den Typ der Mischung |

Die Ergebnisse der Prüfungen werden mit den Identifizierungsmerkmalen der ursprünglich qualifizierten Mischung verglichen.

### 3.6.3 ZULASSUNGSPRÜFUNGEN BEI ANTRAG AUF ZERTIFIZIERUNG DER HERSTELLUNG VON WIEDERAUFBEREITETEN, RECYCELTEN MISCHUNGEN für nicht sichtbare Teile von Fensterprofilen

#### . FALL D

|                           | Prüfkörper  | Prüfungen   |
|---------------------------|---|---|
| Bei einem ERMa-Antrag     | Hauptprofil oder extrudierter Streifen                      | An der Wand aus wiederaufbereitetem Material:<br>Vicat-Punkt<br>Biegeelastizitätsmodul  |
| Bei einem ERMb/RMa-Antrag | Hauptprofil oder extrudierter Streifen + geschweißte Winkel | An der Wand aus wiederaufbereitetem oder recyceltem Material: Vicat-Punkt<br>Biegeelastizitätsmodul<br>Schweißbarkeitsprüfung gemäß NF EN 514 * |

\* Prüfung durchgeführt an einem extrudierten Profil aus 100 % wiederaufbereitetem oder recyceltem Material oder an einem koextrudierten Profil gemäß der nachstehend aufgeführten Konfiguration



### 3.6.2 PRÜFUNGEN AM ZERTIFIZIERTEN PRODUKT IM RAHMEN DER ÜBERWACHUNG

Die Prüfungen werden gemäß den in Teil 2 des Referenzsystems für die Zertifizierung angeführten Normen und ergänzenden Spezifikationen durchgeführt.

Die Prüfungen werden in einem Labor des Prüfzeichens durchgeführt.

Es wird ein Prüfbericht erstellt und dem Inhaber übermittelt.

#### FALL A / FALL B

| <b>Probenahme</b>                     | <b>Prüfungen</b>   |
|---------------------------------------|--|
| Hauptprofil oder extrudierte Streifen | <u>Identifizierung der PVC-Mischung:</u><br>DHC, Aschegehalt, Rohdichte, Vicat-Punkt<br>Farbmeterik: (nur an Profilen)<br>Biegeelastizitätsmodul<br><u>Identifizierung der nicht UV-beständigen PVC-Mischung:</u><br>Rohdichte, Vicat-Punkt<br>Biegeelastizitätsmodul, Zugschlagzähigkeit<br><u>Identifizierung der PVC-Mischung L* &lt; 82 zur anschließenden Folierung:</u> Rohdichte, Vicat-Punkt, Biegeelastizitätsmodul |

#### FALL C

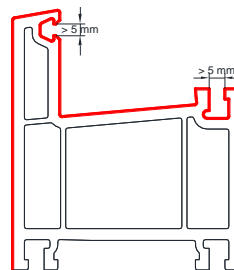
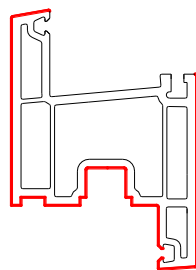
| <b>Probenahme</b> | <b>Prüfungen</b>  |
|-------------------|---|
| Hauptprofil       | Identifizierung * der PVC-Mischung:<br>DHC, Aschegehalt, Rohdichte, Vicat-Punkt<br>Farbmeterik: -<br><br><u>Identifizierung der nicht UV-beständigen PVC-Mischung:</u><br>Rohdichte, Vicat-Punkt<br>Biegeelastizitätsmodul, Zugschlagzähigkeit<br><br><u>Identifizierung der PVC-Mischung L* &lt; 82 zur anschließenden Folierung:</u> Rohdichte, Vicat-Punkt, Biegeelastizitätsmodul |
| Nebenprofil       | Identifizierung * der PVC-Mischung:<br>DHC, Aschegehalt, Rohdichte,   |

\* Identifizierung an 1 einzigen Profil, außer für den Fall, dass die 2 entnommenen Hauptprofile mit unterschiedlichen PVC-Mischungen extrudiert wurden

**FALL D**

|                           | <b>Prüfkörper</b>   | <b>Prüfungen</b>  |
|---------------------------|---|---|
| Bei einem ERMa-Antrag     | Hauptprofil oder extrudierter Streifen                      | An der Wand aus wiederaufbereitetem Material:<br>Vicat-Punkt<br>Biegeelastizitätsmodul  |
| Bei einem ERMb/RMa-Antrag | Hauptprofil oder extrudierter Streifen + geschweißte Winkel | An der Wand aus wiederaufbereitetem oder recyceltem Material: Vicat-Punkt<br>Biegeelastizitätsmodul<br>Schweißbarkeitsprüfung gemäß NF EN 514 * |

\* Prüfung durchgeführt an einem extrudierten Profil aus 100 % wiederaufbereitetem oder recyceltem Material oder an einem koextrudierten Profil gemäß der nachstehend aufgeführten Konfiguration





## Teil 4

### Die Beteiligten

Die am Verfahren zur Zuerkennung des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen und zur Überwachung der zertifizierten Produkte beteiligten Stellen sind nachfolgend aufgeführt.

#### 4.1 Zertifizierungsstelle

Das CSTB ist Zertifizierungsstelle und Eigentümer des QB-Prüfzeichens und legt als solche die Governance-Regeln und die Durchführungsmodalitäten für die Prüfzeichen fest und trägt die Verantwortung für die Anwendung des Referenzsystems und die in dessen Rahmen getroffenen Entscheidungen.

**Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**

Abteilung Rahmen und Verglasung  
84 avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 Marne-la-Vallée Cedex 2  
☎ : +33 (0)1 64 68 83 66

<http://evaluation.cstb.fr/>

[Anwendungsmanager chantal.sambin@cstb.fr](mailto:Anwendungsmanager.chantal.sambin@cstb.fr)

#### 4.2 Auditierende Stellen

Die Auditfunktionen im Herstellwerk und gegebenenfalls an den Einsatzorten der Produkte werden von folgender/n Organisation(en) (den sogenannten auditierenden Stellen) wahrgenommen:

**Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**

Abteilung Rahmen und Verglasung  
84 avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 Marne-la-Vallée Cedex 2

<http://evaluation.cstb.fr/>

Die Auditoren verfügen im Rahmen ihres Auftrags bei allen Antragstellern oder Inhabern über ein Recht auf Einsichtnahme.

Im Rahmen einer mit dem CSTB abgeschlossenen Auftragsvergabe kann folgende Organisation auf Anfrage des CSTB Audits im Rahmen des Referenzsystems QB34 durchführen.

AUDITIERENDE STELLEN - UNTERAUFTRAGNEHMER:

|  |  |
|--|--|
| <b>BUREAU VERITAS</b><br>BP 99102<br>F-95310 CERGY PONTOISE CEDEX<br>Tel. +33 (0)1.34.64.22.83 |  |
| <b>Jean-Yves MAHE</b><br>9 rue du Vivelay<br>F-95740 FREPILLON<br>Tel. +33 (0)7.80.05.96.06    | <b>SKZ - Testing GmbH</b><br>Friedrich-Bergius-Ring 22<br>D-97076 WÜRZBURG - Deutschland<br>Tel. +49 (0)931.4104.526 |
| <b>Kiwa Nederland b.v</b><br>Po box 70   |  |



|   |  |
|---|--|
| 2280 A B Rijswijk Netherlands<br>Tel. +3188 998 46 16 |  |
|---|--|

### 4.3 Prüfstellen

Wenn die im Rahmen der Nutzung des QB-Prüfzeichens durchgeführten Kontrollen Produktprüfungen umfassen, werden diese auf Verlangen des CSTB durch folgendes Labor vorgenommen, das als Labor des Prüfzeichens bezeichnet wird:

**Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**

Direction DBV  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 Marne-la-Vallée Cedex 2

<http://evaluation.cstb.fr/>

### 4.4 Unterauftragsvergabe

Die verschiedenen in den Abschnitten 4.2 und 4.3 beschriebenen Funktionen können, gegebenenfalls nach Stellungnahme des Nachhaltigkeitsausschusses, von anderen auditierenden Stellen wahrgenommen werden, mit denen das CSTB eine Auftragsvergabe vereinbart hat.

Der Kunde wird bei Erstellung des Programms der einzelnen Beurteilungsschritte über die Unterauftragsvergabe einer Leistung informiert. Im gegebenen Fall erfolgt die ausdrückliche Information vor Inangriffnahme des Schrittes.

### 4.5 Nachhaltigkeitsausschuss

Es wird ein unparteiisches Beratungsgremium unter der Bezeichnung Nachhaltigkeitsausschuss eingesetzt, dessen Sekretariat vom CSTB übernommen wird.

Aufgabe des Nachhaltigkeitsausschusses ist es, Stellungnahmen abzugeben über:

- das ursprüngliche Projekt oder die Überarbeitung des Referenzsystems für die Zertifizierung im Sinne des französischen Verbrauchergesetzes,
- die Projekte für Werbe- und Fördermaßnahmen, die in seinen Tätigkeitsbereich fallen,
- die Wahl der Organisationen, die am Zertifizierungsprozess, an der Untersuchung und der Umsetzung der Anerkennungsvereinbarungen mitwirken.

Der Ausschuss kann zu allen anderen Fragen im Zusammenhang mit der betreffenden Anwendung und insbesondere zur Interpretation des Referenzsystems für die Zertifizierung im Hinblick auf anstehende Entscheidungen über Akten unter Berücksichtigung der Referenzsysteme der Zertifizierung und auf Anfrage des CSTB gehört werden.

Bei der Zusammensetzung des Nachhaltigkeitsausschusses wird darauf geachtet, dass die verschiedenen betroffenen Parteien so vertreten sind, dass keine der Parteien überrepräsentiert ist und die Angemessenheit gewährleistet wird.

Der Ausschuss setzt sich wie folgt zusammen:

- ein Vorsitzender, der aus den Mitgliedern der nachfolgend festgelegten Kollegien gewählt wird;

## Referenzsystem für die Zertifizierung nach QB - PVC-Mischung und ihre Herstellung für Fensterprofile aus PVC



- 
- Ein stellvertretender Vorsitzender: ein Vertreter des CSTB, der dem Kollegium Technische Organisationen und Behörden angehört,
  - Kollegium der Hersteller (Inhaber): 5 bis 7 Vertreter;
  - Kollegium der Nutzer/Entscheidungsträger: 4 bis 6 Vertreter;
  - Kollegium der technische Organisationen und Behörden (Experten) 5 bis 7 Vertreter.

Der Nachhaltigkeitsschuss gibt Stellungnahmen zu Entscheidungen ab und seine Mitglieder können keine Vergütung für die Ausübung der ihnen übertragenen Funktionen erhalten.

Die Amtszeit der Mitglieder beträgt drei Jahre. Das Mandat kann bis zu drei Mal stillschweigend für aufeinanderfolgende einjährige Zeiträume verlängert werden, es sei denn, es wird drei Monate vor Ablauf der laufenden Verlängerungsperiode ohne rechtfertigenden Grund per Einschreiben mit Empfangsbestätigung durch das CSTB oder das Mitglied gekündigt.

Nach Ablauf der dreijährigen Amtszeit, die dreimal um je ein Jahr verlängert werden kann, kann sich ein Ausschussmitglied natürlich für eine neue Amtszeit zur Wiederwahl stellen.

Der Vorsitz des Nachhaltigkeitsausschusses kann jährlich wechseln

Die Mitglieder des Nachhaltigkeitsausschusses verpflichten sich ausdrücklich, alle Informationen, die Ihnen zur Kenntnis gebracht werden, und insbesondere individuelle Informationen vertraulich zu behandeln.

Der Nachhaltigkeitsausschuss kann gegebenenfalls beschließen, Arbeitsgruppen oder Unterausschüsse mit klar definierten Aufgaben und Verantwortlichkeiten einzusetzen. Die Zusammensetzung dieser Arbeitsgruppen, denen jeweils mindestens ein Vertreter des Kollegiums „Hersteller“, ein Vertreter des Kollegiums „Nutzer/Entscheidungsträger“ und ein Vertreter des CSTB angehören, wird vom Nachhaltigkeitsausschuss genehmigt. Es können Fachleute oder außenstehende Persönlichkeiten oder Inhaber hinzugezogen werden, die nicht Mitglieder des Nachhaltigkeitsausschusses sind.





---

## Teil 5

### Glossar

|  |  |
|--|--|
| <b>Zuerkennung des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen:</b> | Einem Antragsteller vom CSTB erteilte Genehmigung, das Produkt, für das der Antrag gestellt wurde, mit dem QB-Prüfzeichen zu versehen.   |
| <b>Zulassung (Erstzertifizierung):</b>                   | Antrag, mit dem ein Antragsteller zum ersten Mal um ein Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen für ein Produkt ersucht. Der Antragsteller erklärt, dass ihm das vorliegende Referenzsystem für die Zertifizierung bekannt ist und verpflichtet sich zur Einhaltung dieses Referenzsystems.  |
| <b>Ergänzende Zulassung:</b>                             | Antrag, mit dem ein Inhaber um das Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen für ein neues Produkt oder ein neues Herstellwerk ersucht.  |
| <b>Verwarnung:</b>                                       | Durch das CSTB erteilte Sanktion, die keine Aussetzung nach sich zieht. Das Produkt trägt weiterhin das Prüfzeichen, der Inhaber ist jedoch gehalten, die festgestellten Abweichungen innerhalb der vorgegebenen Frist zu beheben. Wenn die Verwarnung mit einer Verstärkung der Kontrollen einhergeht, müssen die entsprechenden Maßnahmen innerhalb der vorgegebenen Frist eingeleitet werden. Die Verwarnung kann nur einmal verlängert werden.   |
| <b>Antragsteller / Inhaber:</b>                          | <p>Juristische Person, die die Steuerung übernimmt und/oder die Verantwortung für die Einhaltung aller in diesem Referenzsystem für die Zertifizierung des QB-Prüfzeichens festgelegten Anforderungen trägt. Diese Anforderungen betreffen mindestens folgende Schritte: Entwicklung, Fertigung, Montage, Qualitätskontrolle, Kennzeichnung, Verpackung sowie die Markteinführung und benennen die kritischen Punkte der verschiedenen Schritte.</p> <p>Jede Person, die den Behälter und/oder den Inhalt eines Produkts (z. B. Abfüllen in Beuteln oder Vertrieb von Zement als Schüttgut) ändert, wird zu einem Antragsteller und kann nicht als Händler betrachtet werden. In dieser Eigenschaft muss die Person einen Antrag auf Zulassung des Nutzungsrechts stellen.</p> |
| <b>Erweiterung:</b>                                      | Antrag, mit dem ein Inhaber um die Erweiterung des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen ersucht, das ihm bereits für ein zertifiziertes Produkt zugestanden wurde, dessen Merkmale geändert wurden.  |

---

|   |  |
|---|--|
| <b>Bevollmächtigter:</b>                      | <p>Juristische oder natürliche Person, die im EWR ansässig ist, eine Funktion als Vertreter des Antragstellers/Inhabers außerhalb des EWR übernimmt und über ein schriftliches Mandat verfügt, mit dem der Antragsteller/Inhaber die Person berechtigt, in seinem Namen aufzutreten und das den Rahmen (Aufgaben einschließlich entsprechenden Verantwortlichkeiten und finanziellen Aspekten, Reklamationen, Ansprechpartner für die Zertifizierungsstelle usw.) innerhalb des Zertifizierungsprozesses des QB-Prüfzeichens gemäß den Vorschriften des Referenzsystems für die Zertifizierung näher bestimmt.</p> <p>Der Bevollmächtigte kann der Händler oder Importeur sein; seine verschiedenen Funktionen sind eindeutig definiert.</p> <p>Der Begriff des Bevollmächtigten ist unerlässlich, sobald sich der Antragsteller außerhalb des EWR befindet. Der Begriff des Händlers ist möglicherweise, je nach Markt, nicht relevant.</p> |
| <b>Produkt:</b>                               | <p>Element, das aus einem Prozess oder einem Fertigungsprozess hervorgeht, aus einem bestimmten Herstellwerk stammt und durch eine Handelsbezeichnung und/oder eine spezielle Handelsreferenz mit speziellen technischen Merkmalen definiert ist.</p>  |
| <b>Zertifizierungsprogramm:</b>               | <p>Spezielles Zertifizierungssystem für bestimmte Produkte, für die die gleichen speziellen Anforderungen, Regeln und spezielle Verfahren gelten.</p>  |
| <b>Annehmbarkeit:</b>                         | <p>Prüfung einer Akte, auf deren Grundlage der Antrag bearbeitet werden kann. Die Annehmbarkeit bezieht sich auf den administrativen und technischen Teil der Akte.</p>  |
| <b>Verlängerung:</b>                          | <p>Antrag, mit dem der Inhaber vor Ablauf der Gültigkeit seines QB-Zertifikats um die Verlängerung des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen ersucht.</p>   |
| <b>Referenzsystem für die Zertifizierung:</b> | <p>Technisches Dokument, das die Merkmale festlegt, die ein Produkt, eine Dienstleistung oder eine Kombination aus Produkten und Dienstleistungen vorweisen muss, und die Bedingungen für die Konformitätskontrolle bezüglich dieser Merkmale sowie die Modalitäten für die Kommunikation über die Zertifizierung (einschließlich inhaltlicher Angaben) festlegt.</p>  |
| <b>Entzug des Nutzungsrechts:</b>             | <p>Vom CSTB erteilter Bescheid, der das Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen aufhebt. Der Entzug kann als Sanktion ausgesprochen werden oder durch den Verzicht des Inhabers auf das Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen begründet sein.</p>  |



---

**Aussetzung:**

Vom CSTB erteilter Bescheid, der das Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen vorübergehend und für eine bestimmte Zeit aufhebt. Die Aussetzung kann als Sanktion verhängt werden oder durch den vorübergehenden Verzicht des Inhabers auf das Nutzungsrecht am QB-Prüfzeichen begründet sein.

Die Aussetzung geht mit dem Verbot einher, das Prüfzeichen auf künftig hergestellten Produkten aufzubringen. Sie darf eine Dauer von maximal 6 Monaten nicht überschreiten, ist ein Mal verlängerbar und mündet in einen Entzug des Nutzungsrechts am QB-Prüfzeichen, sofern seitens des Inhabers keine Maßnahmen eingeleitet wurden.

Sanktionsbescheide, die das Nutzungsrecht beschränkten (Aussetzung, Entzug) werden von der Leitung des CSTB unterzeichnet.