

QM 342

# Zertifizierungsprogramm

## Schlösser

### nach EN 12209 / DIN 18251-1/2

### bzw. prEN 15685 / DIN 18251-3



**Produktqualität**  
Schlösser (QM 342)  
EN 12209/DIN 18251-3

Nr.: 230 XXX

## 1 Grundlagen

### 1.1 Zweck und Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Voraussetzungen und das Verfahren für die Zertifizierung von Schlösser nach EN 12209 / DIN 18251-1 und 2 bzw. prEN 15685 / DIN 18251-3 unter Berücksichtigung der relevanten Merkmale aus EN 1191:2012 fest.

Durch die Einführung und Anwendung der festgelegten Maßnahmen und Prüfungen werden die bei der Erstprüfung nachgewiesenen Eigenschaften der Schlösser dauerhaft sichergestellt. Die festgelegten Anforderungen gehen über die in EN 12209 / DIN 18251-1 und 2 bzw. prEN 15685 / DIN 18251-3 geforderten Regelungen hinaus und stellen damit ein weiteres Qualitätsmerkmal dar. Dieses wird durch die Kennzeichnung der Schlösser durch das „ift-zertifiziert“-Zeichen dokumentiert.

Mit diesem Zertifizierungsprogramm wird eine Grundvoraussetzung für eine Austauschbarkeit von Schlössern in Außentüren nach EN 14351-1 geschaffen. Weitere Hinweise zur Austauschbarkeit von Schlössern werden in Anlage 1 aufgeführt.

Nach diesem Zertifizierungsprogramm überwachte Schlösser erfüllen die Anforderungen der RAL-GZ 695 (Güte- und Prüfbestimmungen für Fenster und Haustüren) an Schlösser.

### 1.2 Zertifizierungs- und Prüfgrundlagen

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Anforderungen für die Zertifizierung und Überwachung von Schlössern und Schließbleche im Geltungsbereich von EN 12209 / DIN 18251-1 und -2 bzw. prEN 15685 / DIN 18251-3 fest. Für die Zertifizierung und Überwachung von Schlössern und Schließbleche ist **ift-Q-Zert** folgendes nachzuweisen bzw. gelten folgende Grundlagen:

- Prüfberichte gemäß EN 12209 / DIN 18251-1 oder 2 bzw. prEN 15685 / DIN 18251-3 sowie Prüfberichte nach EN 1191:2012 (komplette Türsysteme) oder der in Anlage 2 beschriebenen Dauerfunktionsprüfung in Verbindung mit den zu zertifizierenden Schlössern (Prüfung mit den relevanten Merkmalen aus EN 1191:2012) ausgestellt durch eine nach EN 17025 akkreditierte und von **ift-Q-Zert** anerkannte Prüfstelle,
- Produktdokumentation für Schlösser und Schließbleche für den vorgesehenen Verwendungs- bzw. Einsatzzweck (Einbau- und Montagevorgaben, Flügel- und Rahmenmaterial, usw.),
- eine Dokumentation über die durchzuführende werkseigene Produktionskontrolle,
- einen Vertrag mit **ift-Q-Zert** für die Zertifizierung und Überwachung der Produktion von Produkten im Geltungsbereich EN 12209 / DIN 18251-1 und 2 bzw. prEN 15685 / DIN 18251-3 ,
- DIN EN 17065.

## **1.3 Begriffe**

### **1.3.1 Prüfberichts-inhaber**

Organisation, die eine Prüfstelle mit der Ermittlung bzw. Prüfung einzelner oder mehrerer Eigenschaften eines Produktes/Bauteils beauftragt und über die Ergebnisse einen Nachweis/Bericht von der Prüfstelle erhält.

### **1.3.2 Produktionsstätte/Hersteller**

Organisation, die Produkte/Bauteile/Baustoffe herstellt/weiterverarbeitet.

### **1.3.3 Schloss / Mehrfachverriegelung**

Schlösser oder Mehrfachverriegelungen gleichen Typs und Bauformen sowie vergleichbaren Merkmalen (Material, Fallenkonstruktion, Verriegelungssystem) zum Einsatz in Türen aus Holz, Kunststoff, Stahl und Aluminium nach EN 14351-1.

### **1.3.4 Produkt**

Als Produkt im Sinne dieses Zertifizierungsprogramms wird ein entsprechend den Angaben des Herstellers vertriebenes Schloss oder Mehrfachverriegelung mit dem zugehörigen Schließblechen und/oder Schließleisten verstanden.

### **1.3.5 Baureihe eines Schlosses bzw. Mehrfachverriegelung**

Schlösser und Mehrfachverriegelungen mit gleicher Grundkonstruktion und Baugruppen (Fallenkonstruktion oder eingesetzter Materialien etc.) aber unterschiedlichen Merkmalen wie zum Beispiel Dornmaß, Vierkant, Entfernung, Stulpausführung und Lochung.

### **1.3.6 Baureihe von Schließblechen und Schließleisten**

Schließbleche und Schließleisten mit gleicher Grundkonstruktion und eingesetzter Materialien (geschlossene Schließbleche, Schließbleche mit Austauschstücke etc.) aber unterschiedlichen Geometrien wie zum Beispiel Versatz, Profilanpassung und Zargenmaß (Abstand zwischen Falle und Riegel).

### **1.3.7 Bedienungseinrichtung**

Teil des Prüfstandes die zum Aufdrehen der Prüftür verwendet wird.

## **2 Verfahren und Inhalt der Zertifizierung**

Das allgemeine Verfahren und die Inhalte der Maßnahmen zur Erstzertifizierung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung sind in den geltenden „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch ift-Q-Zert dokumentiert. Im Folgenden werden nur Spezifikationen, bezogen auf die Schlösser und Mehrfachverriegelungen, definiert.

## 2.1 Zertifizierungsverfahren

- Beschreibung der Produkte gemäß Anlage 5 (Bauteilblatt Schloss/Mehrfachverriegelung und Schließblech) durch den Antragsteller,
- Festlegung des Geltungsbereiches der Produktzertifizierung/des Zertifikats,
- Abschluss eines Überwachungs- und Zertifizierungsvertrags,
- Beurteilung der Prüfnachweise und der Produktdokumentationen,
- ggf. noch erforderliche Erstprüfung(en),
- positiver Erstbesuch,
- Zertifizierung.

## 3 Erstprüfung

### 3.1 Nachweise

Im Rahmen der Erstprüfung für ein Schlösser und Mehrfachverriegelung sowie Schließbleche sind Nachweise gemäß EN 12209 / DIN 18251-1 oder 2 bzw. prEN 15685 / DIN 18251-3 sowie Prüfberichte nach EN 1191:2012 (komplette Türsysteme) oder der in Anlage 2 beschriebenen Dauerfunktionsprüfung (Prüfung mit den relevanten Merkmalen aus EN 1191:2012) in Verbindung mit den zu zertifizierenden Schlössern ausgestellt durch eine nach EN 17025 akkreditierten und von **ift-Q-Zert** anerkannten Prüfstelle vorzulegen. Alle Nachweise müssen mit dem vom Hersteller festgelegten maximalen Flügelgewicht (100 kg oder 200 kg) durchgeführt werden.

Für die Bewertung der Unterlagen kann **ift-Q-Zert** weitere Nachweise einer von ihr anerkannten Prüfstelle hinzuziehen.

## 4 Erstbesuch

Der Erstbesuch dient zur Feststellung der personellen und fertigungstechnischen Voraussetzungen für die Herstellung von Schlössern und Mehrfachverriegelungen auf Basis dieses Zertifizierungsprogramms. Im Rahmen des Erstbesuches erfolgt eine Beurteilung der vorhandenen werkseigenen Produktionskontrolle.

## 5 Produktzertifikat

### 5.1 Gültigkeit des Zertifikates

Das Produktzertifikat wird für die Dauer von 5 Jahren ausgestellt.

Im Rahmen der RE-Zertifizierung ist nach 5 Jahren eine Neubewertung der Schlösser und Mehrfachverriegelungen erforderlich. Liegen keine Veränderungen am Produkt oder in den Grundlagen vor, wird das Zertifikat für weitere 5 Jahre ausgestellt.

Das Verfahren bei Änderung bzw. Erweiterung des zertifizierten Umfangs sowie Aussetzung und Entzug der Zertifizierung ist in den geltenden „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung“ festgelegt.

zierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch **ift-Q-Zert** festgelegt.

Das Zertifikat gilt jedoch immer nur so lange, wie sich die Festlegungen und Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms sowie das Produkt nicht ändern. Änderungen am Produkt, die Einfluss auf die, in der Erstprüfung nachgewiesenen Eigenschaften haben, sind der Zertifizierungsstelle unaufgefordert mitzuteilen.

Bei Nichteinhaltung der in diesem Zertifizierungsprogramm festgelegten Maßnahmen erfolgen ein Entzug des Zertifikats sowie die Berechtigung zur Kennzeichnung der Produkte.

## 5.2 Kennzeichnung

Die Produkte können mit dem „**ift-zertifiziert**“-Zeichen gekennzeichnet werden. Die unter dem Punkt 2, Verfahren und Inhalt der Zertifizierung, aufgeführten mitgeltenden Dokumente zur Kennzeichnung sind zu beachten. Neben der Kennzeichnung auf den Lieferpapieren, Katalogen, der technischen Dokumentation, Werbeunterlagen oder der Verpackung ist auch eine Kennzeichnung in digitaler Form zulässig.

Die Berechtigung zum Führen der Qualitätszeichen erlischt jedoch automatisch bei Beendigung des Zertifizierungs- und Überwachungsvertrags oder bei Nichteinhaltung der in diesem Zertifizierungsprogramm festgelegten Kriterien.

## 6 Werkseigene Produktionskontrolle

### 6.1 Allgemeines

Der Schlosshersteller verpflichtet sich, ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einzurichten, welches gleichbleibende Eigenschaften der Schlösser und Mehrfachverriegelungen sicherstellt. Er muss einen für die Zertifizierung verantwortlichen Mitarbeiter benennen, der über entsprechende Befugnisse, Kenntnisse und Erfahrungen im Herstellungsprozess der Schlösser und Mehrfachverriegelungen verfügt. Dieser Mitarbeiter ist für die ordnungsgemäße Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle verantwortlich. Werden in der werkseigenen Produktionskontrolle unzulässige Abweichungen festgestellt, sind durch den Beauftragten der werkseigenen Produktionskontrolle unverzüglich Maßnahmen zur Beseitigung der Abweichungen bzw. Mängel einzuleiten.

Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind folgende Prüfungen durchzuführen:

- Wareneingangskontrolle,
- Fertigungsüberwachung,
- Überprüfung der Kennzeichnung.

Für die Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle müssen geeignete Einrichtungen und Geräte vorhanden sein. Die Häufigkeit der Stichprobe richtet sich nach dem Umfang und der Menge der produzierten Schlösser und Mehrfachverriegelungen wird während des Erstbesuches festgelegt.

## 6.2 Wareneingangskontrolle

Für den Bereich der Wareneingangskontrolle sind folgende Punkte zu beachten:

- Eingangsprüfung der Materialien,
- Festigkeitsnachweise (Fallenkonstruktion, Riegelkonstruktion),
- Prüfung der Baugruppen auf Maßhaltigkeit.

Werksbescheinigungen nach EN 10204, mindestens nach Abschnitt 2.1 oder Abnahmeprüfzeugnisse nach EN 10204, Abschnitt 3.1 sind hierbei zulässig.

## 6.3 Fertigungsüberwachung

Die Fertigungsüberwachung zur Sicherstellung der gleichbleibenden Eigenschaften der Schlösser und Mehrfachverriegelungen ist zu dokumentieren.

Für den Bereich der Fertigungsüberwachung sind folgende Punkte zu beachten:

- Festigkeitsnachweise (Fallenkonstruktion, Riegelkonstruktion),
- Prüfung der Baugruppen auf Maßhaltigkeit.

### 6.3.1 Weitere Prüfungen an Schlössern / Mehrfachverriegelungen und zugehörige Schließbleche nach prEN 15685 bzw. DIN 18251-3 sowie nach EN 12209 bzw. DIN 18251-1/2

Nr.	Prüfungen	Bemerkungen
1.	Fallenfederkraft	Belastung in Abhängigkeit der Klasse
2.	Drückerhochhaltemoment	Belastung in Abhängigkeit der Klasse
3.	Drückermoment	Belastung in Abhängigkeit der Klasse
4.	Statische Fallenbelastung	Belastung in Abhängigkeit der Klasse
5.	Statische Riegelbelastung	Belastung in Abhängigkeit der Klasse
6.	Riegelgegenkraft	Belastung in Abhängigkeit der Klasse
7.	Korrosionsbeständigkeit	Nach Anwendungsbereich bzw. nach Vereinbarung
8.	Schließblech	Nach Ausführungsvarianten
9.	Dauerfunktionsprüfung	100.000 oder 200.000 Prüfzyklen

## 7 Fremdüberwachung

### 7.1 Allgemeines

Inhalt, Bedingungen, Rechte und Pflichten sind in den mitgeltenden Dokumenten „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch **ift-Q-Zert** beschrieben.

### 7.2 Regelprüfung am überwachten Standort

#### 7.2.1 Intervall und Inhalt

Die Fremdüberwachung durch einen Regelbesuch vor Ort wird zweimal jährlich am überwachten Standort (Produktionsstätte oder Vertriebsorganisation) durchgeführt.

Folgende Bereiche werden überprüft:

- Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle,
- Überprüfung der personellen- und fertigungstechnischen Voraussetzungen,
- Überprüfung der verwendeten Messgeräte auf offensichtliche Mängel sowie auf das Vorhandensein gültiger Kalibriernachweise und Wartungsnachweise der Messgeräte. Die Überprüfungen der Messgeräte müssen dokumentiert sein,
- Überprüfung des Ablaufs zur Erfassung und Bearbeitung von Kundenreklamationen.

Bei Herstellern, die über ein zertifiziertes QM-System gemäß der Normreihe EN ISO 9001 verfügen, ist nur ein Regelbesuch pro Jahr erforderlich.

#### 7.2.2 Überwachungsbericht

Über die Ergebnisse der Regelprüfung wird ein Überwachungsbericht erstellt. Liegen ein oder mehr Messwerte außerhalb der festgelegten Grenzwerte, so muss die Ursache der Abweichung geklärt und kurzfristig abgestellt werden. Nach der Beseitigung der Mängel entscheidet die Zertifizierungsstelle, ob weitere qualitätssichernde Maßnahmen (z. B. eine Sonderprüfung) erforderlich sind.

#### 7.2.3 Beseitigung von Mängeln - Sonderprüfung

Sonderprüfungen können erforderlich werden in Folge von:

- negativer Bewertung eines Regelbesuchs oder
- durch den Eingang von Beschwerden aus dem Markt hinsichtlich der zertifizierten Produkte.

#### 7.2.4 Frist zur Beseitigung von Mängeln

Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Regelprüfung festgestellten Mängeln sollte in der Regel einen Monat nicht überschreiten. Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Sonderprüfung festgestellten Mängeln wird auf 3 Monate festgesetzt (Bedingungen für Sonderprüfungen siehe „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“).

### Anlage 1: Regeln zur Austauschbarkeit von nach diesem Programm zertifizierten Schlössern und Mehrfachverriegelungen in Außentüren nach EN 14351-1

lfd. Nr.	Eigenschaft	Regeln	Austauschbarkeit
1.	Widerstandsfähigkeit gegen Windlast	Vergleichende Prüfung auf kalibriertem Prüfstand; Prüfformat gemäß ursprünglicher Ersttypprüfung (ITT)	ja, bei positiven Ergebnissen; Klassen gleich oder besser
2.	Widerstandsfähigkeit gegen Schneelast	nicht vorhanden	nein
3.	Brandverhalten	nicht vorhanden	nein
4.	Schutz gegen Brand von außen	nicht vorhanden	nein
5.	Schlagregendichtheit	Vergleichende Prüfung auf kalibriertem Prüfstand; Prüfformat gemäß ursprünglicher Ersttypprüfung (ITT)	ja, bei positiven Ergebnissen; Klassen gleich oder besser
6.	Gefährliche Substanzen	nicht vorhanden	nein
7.	Stoßfestigkeit	kein Einfluss	ja
8.	Tragfähigkeit von Sicherheitsvorrichtungen	kein Einfluss	ja
9.	Fähigkeit zur Freigabe	Prüfung nach EN 179 bzw. EN 1125	ja, unter Berücksichtigung des EG-Konformitätszertifikats
10.	Schallschutz	ja, unter Berücksichtigung von lfd. Nr. 13	ja
11.	Wärmedurchgangskoeffizient	kein Einfluss	ja
12.	Strahlungseigenschaft	kein Einfluss	ja
13.	Luftdurchlässigkeit	Vergleichende Prüfung auf kalibriertem Prüfstand; Prüfformat gemäß ursprünglicher Ersttypprüfung (ITT)	ja, bei positiven Ergebnissen; Klassen gleich oder besser
14.	Bedienungskräfte	Vergleichende Prüfung mit kalibriertem Prüfmittel; Prüfformat gemäß ursprünglicher Ersttypprüfung (ITT)	ja, bei positiven Ergebnissen; Klassen gleich oder besser
15.	Mechanische Festigkeit (weicher Stoß)	Vergleichende Prüfung auf Prüfstand; Prüfformat gemäß ursprünglicher Ersttypprüfung (ITT)	ja, bei positiven Ergebnissen; Klassen gleich oder besser
16.	Lüftung	kein Einfluss	ja
17.	Durchschusshemmung	nicht vorhanden	nein
18.	Sprengwirkungshemmung	nicht vorhanden	nein
19.	Dauerfunktion	ja	ja, siehe Anlage 2
20.	Differenzklimaverhalten	kein Einfluss	ja

Die Beurteilung der Ergebnisse, die Austauschbarkeit sowie deren Verwendbarkeit im Rahmen der EN 14351-1 liegt in der Verantwortung des Türherstellers bzw. in den vertraglichen Bedingungen des Systemgebers bei Shared- oder Cascading-Systemen.



<b>lfd. Nr.</b>	<b>Eigenschaft</b>	<b>Regeln</b>	<b>Austauschbarkeit</b>
21.	Einbruchhemmung	nicht vorhanden	Nein

## **Anlage 2: Dauerfunktionsprüfung von Schlössern und Mehrfachverriegelungen (Prüfung mit relevanten Merkmalen aus EN 1191:2012) zur Sicherstellung der Austauschbarkeit im Bereich der Dauerfunktion (Anlage 1, Punkt 19)**

### **Allgemeine Festlegungen:**

- Die Dauerfunktionsprüfung wird mit einer Prüfeinrichtung nach DIN 18251 Teil 1 bis Teil 3 durchgeführt.
- Die Anzahl der Prüfzyklen beträgt 100.000 oder 200.000 Prüfzyklen (gemäß Angaben des Herstellers).
- Das Türflügelgewicht beträgt 100 kg oder 200 kg (gemäß Angaben des Herstellers),
- Der Einbau des Schlosses erfolgt ohne seitliche Abstützung des Schlosskastens (Schlosskastenbreite und Schlosskastentiefe mit umlaufend ca. 2 mm Luft), der Stulp wird passgenau zur Prüfung in die Aufnahme eingelassen.
- Der simulierte Abstand zwischen Stulp und Schließblech beträgt 5 mm.
- Der Fallenrückzug erfolgt über einen Türdrücker ohne Belastung des Endanschlags der Schlossnuss. Das Öffnen des Türflügels erfolgt über eine geeignete Bedienungseinrichtung.
- Die Bezugsgeschwindigkeit beim Schließen erfolgt gemäß EN 1191:2012. Die Bezugsgeschwindigkeit wird im Abstand von max. 5 mm + Messstrecke des Geschwindigkeitsmessgerät vor dem Auftreffen der Falle am Schließblech gemessen.
- Der Gegendruck beim Schließen erfolgt über eine definierte Dichtung (Fa. Deventer, Typ DS 6988), die schlossseitig über die komplette Türhöhe in einem stumpf einschlagenden Rahmen eingenetet ist.
- Die Dichtung wird nach Erreichen der definierten Prüfzyklenzahl ausgetauscht.

### **Anlage 3: Austauschbarkeit von Schlössern und Mehrfachverriegelungen im Bereich der Dauerfunktion (Anlage 1, Punkt 19)**

- Die Schlösser und Mehrfachverriegelungen müssen alle Anforderungen des vorliegenden Zertifizierungsprogramms erfüllen.
- Die Schließblechkonstruktionen müssen technisch vergleichbar sein.
- Die Eigenschaften der ersetzenden Schlösser oder Mehrfachverriegelungen müssen mit dem bei der Ersttypprüfung gemäß EN 14351-1 verwendeten Schlösser und Mehrfachverriegelungen mindestens gleichwertig sein.

Eine Austauschbarkeit von zertifizierten Schlössern und Mehrfachverriegelungen ist bei Einhaltung dieser Regeln für Bauelemente nach EN 14351-1 gegeben, für die bereits ein Nachweis einer Dauerfunktionsprüfung nach EN 1191:2012 vorliegt:

#### **Anlage 4: Übertragbarkeit der Ergebnisse auf andere Schloss und Mehrfachverriegelungen**

Die Ergebnisse sind unter Berücksichtigung aller Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms auf folgende Ausführungen von Schlössern und Mehrfachverriegelungen übertragbar:

- Das geprüfte Dornmaß einer Baureihe ist repräsentativ für alle größeren Dornmaße der gleichen Baureihe.
- Die geprüfte Stulpbreite und Stulpdicke einer Baureihe ist repräsentativ für alle größeren Stulpbreiten und Stulpdicken der gleichen Baureihe.

## Anlage 5: Bauteilblatt Schloss/Mehrfachverriegelung

### Darstellung und Aufbau Schloss/Mehrfachverriegelung

Darstellung des Produkts

<b>Hersteller</b>	
<b>Typ</b>	
<b>Ausführung</b>	
<b>Material</b>	
<b>Verriegelung</b>	
<b>Abmessungen (Dorn- maß/Entfernung/Drückerstift, Stulp)</b>	
<b>Kategorie</b>	
<b>ift-Produktzertifizierung</b>	 QM 342, Nr. 230

### Hinweise zur Verarbeitung

Die Produktdokumentation und die Vorgaben des Herstellers sind zu beachten.

#### **Befestigung**

- Beim Einschrauben sind generell die Vorgaben des Herstellers für Einschraubwinkel, die Schraubposition, das Eindrehmoment, die Bohr-, Fräs und Schraubbilder zu beachten. Die Befestigungsmittel sind auf die vorhandene Senkung abzustimmen d.h. der Schraubenkopf darf im eingeschraubter Position vom Stulp nicht vorstehen. Die Schraubenslänge ist auf das Rahmenmaterial abzustimmen.
- Die ausreichende Befestigung des Schlosses bzw. der Mehrfachverriegelung liegt im Verantwortungsbereich vom Türhersteller

#### **Korrosionsschutz**

- Maßnahmen zum Schutz während der Bauphase.
- Einhaltung und Durchführung der Wartungsempfehlungen.

### Werkseigene Produktionskontrolle

#### **Wareneingangskontrolle**

- Bei Anlieferung der Ware ist eine Prüfung auf visuelle Mängel durchzuführen.
- Die Lieferpapiere der eingehenden Waren sind auf Konformität mit den Bestellangaben zu prüfen.

#### **Produktionskontrolle**

- Sicherstellung des passgenauen Einbaus des Schlosses bzw. der Mehrfachverriegelung.
- Die Schlosstaschen müssen vor dem Einbau der Schlösser bzw. der Mehrfachverriegelung frei von Spänen sein.
- Sicherstellung der Verwendung geeigneter Befestigungsmittel und der Vollständigkeit der Verschraubung.
- Im eingebauten Zustand darf im Bereich der Schlosstasche nicht mehr gebohrt werden.

#### **Kontrolle am Fertigprodukt**

- Schloss bzw. der Mehrfachverriegelung auf Funktionsfähigkeit prüfen. Hierzu ist das Schloss bzw. die Mehrfachverriegelung vollständig zu verriegeln. Die Riegel müssen frei in die Schließbleche einlaufen.
- Kontrolle des Bedienmomentes am Türdrücker und am Schlüssel.

## Anlage 5: Bauteilblatt Schließblech

### Darstellung und Aufbau Schließblech

Darstellung des Produktes

<b>Hersteller</b>	
<b>Typ</b>	
<b>Ausführung</b>	
<b>Material</b>	
<b>Materialstärke</b>	
<b>Stegbreite</b>	
<b>Befestigung</b>	
<b>Kategorie</b>	
<b>ift-Produktzertifizierung</b>	 QM 342, Nr. 230

### Hinweise zur Verarbeitung

Die Produktdokumentation und die Vorgaben des Herstellers sind zu beachten.

#### **Befestigung**

- Beim Einschrauben sind generell die Vorgaben des Herstellers für Einschraubwinkel, die Schraubposition, das Eindrehmoment, die Bohr-, Fräs und Schraubbilder zu beachten. Die Befestigungsmittel sind auf die vorhandene Senkung abzustimmen d.h. der Schraubenkopf darf im eingeschraubter Position von der Oberfläche des Schließblechs nicht vorstehen. Die Schraubenlänge ist auf das Rahmenmaterial abzustimmen.
- Die ausreichende Befestigung des Schließblechs liegt im Verantwortungsbereich vom Türhersteller

#### **Korrosionsschutz**

- Maßnahmen zum Schutz während der Bauphase.
- Einhaltung und Durchführung der Wartungsempfehlungen.

### Werkseigene Produktionskontrolle

#### **Wareneingangskontrolle**

- Bei Anlieferung der Ware ist eine Prüfung auf visuelle Mängel durchzuführen.
- Die Lieferpapiere der eingehenden Waren sind auf Konformität mit den Bestellangaben zu prüfen.

#### **Produktionskontrolle**

- Sicherstellung des passgenauen Einbaus des Schließblechs.
- Die Schließblechtaschen müssen vor dem Einbau der Schließbleche frei von Spänen sein.
- Sicherstellung der Verwendung geeigneter Befestigungsmittel und der Vollständigkeit der Verschraubung.

#### **Kontrolle am Fertigprodukt**

- Schloss bzw. der Mehrfachverriegelung auf Funktionsfähigkeit prüfen. Hierzu ist das Schloss bzw. die Mehrfachverriegelung vollständig zu verriegeln.
- Die Riegel müssen frei in die Schließbleche einlaufen.
- Kontrolle des Bedienmomentes am Türdrücker und am Schlüssel.