

Approval body for construction products
and types of construction

Bautechnisches Prüfamt

An institution established by the Federal and
Laender Governments



Kontrollplan der Europäischen Technischen Bewertung **ETA-17/0777**

Handelsname des Bauprodukts	Beck Heftklammern d=1,51mm, d=1,78mm, d=2,00mm
Produktfamilie, zu der das Bauprodukt gehört	Stiff förmige Verbindungsmittel mit Beharzung
Hersteller	Raimund Beck KG, Wire-Staples-Company Raimund-Beck-Straße 1 5270 Mauerkirchen ÖSTERREICH
Herstellungsbetrieb	Wire-Staples-Company
Diese Kontrollplan enthält	4 Seiten
Erstellungsdatum	10.09.2019

**Kontrollplan
für die
Europäische Technische Bewertung ETA-17/0777**

Seite 2 von 4

0 Allgemeines

Dieser Kontrollplan für beharzte Beck Heftklammern ist Bestandteil der technischen Dokumentation der Europäischen Technischen Bewertung ETA-17/0777.

Der Kontrollplan ist mit dem Bewertungsinhaber abgestimmt und gilt nur für das in der oben genannten Bewertung angegebene Herstellwerk.

Der Kontrollplan ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt und wird dem Antragsteller ausgehändigt.

Der Kontrollplan enthält die in der oben genannten Bewertung nicht angegebenen Details zu Umfang, Art und Häufigkeit der im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle durchzuführenden Prüfungen und Kontrollen.

Der Kontrollplan betrifft somit Aufgaben des Herstellers. Er besteht aus dem Teil 1 "Werkseigene Produktionskontrolle" (streng vertraulich) und wird den EOTA-Stellen nur auf Anfrage ausgehändigt.

Umfang, Art und Häufigkeit der im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle durchzuführenden Prüfungen und Kontrollen basieren auf dem hier angegebenen Kontrollplan. Diese Angaben entsprechen der Spezifikation des Produktes, die hinterlegt sind.

Die in der o. g. Europäischen Technischen Bewertung und der zugehörigen technischen Dokumentation - insbesondere den Werkstattzeichnungen - angegebenen Abmessungen, mechanischen Kennwerte der Werkstoffe, Oberflächenbearbeitungen sowie zugehörigen Toleranzen sind einzuhalten.

1 Werkseigene Produktionskontrolle

Umfang, Art und Häufigkeit der im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle durchzuführenden Prüfungen und Kontrollen.

Im Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen der Europäischen Technischen Bewertung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die in Tabelle 1 aufgeführten Maßnahmen einschließen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung der beharzten Klammern, der Ausgangsmaterialien und Bestandteile
- Art der Kontrolle oder der Prüfung
- Datum der Herstellung der beharzten Klammern
- Datum der Prüfung der beharzten Klammern, der Ausgangsmaterialien und Bestandteile
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, wenn zutreffend, Vergleich mit Anforderungen
- Unterschrift der verantwortlichen Person für die werkseigene Produktionskontrolle

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Auf Verlangen sind sie dem Deutschen Institut für Bautechnik zur Verfügung zu stellen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden Bauprodukten ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist – soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich – die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

**Kontrollplan
für die
Europäische Technische Bewertung ETA-17/0777**

Seite 4 von 4

Tabelle 1 Aufgaben des Herstellers

Nr	Gegenstand / Art der Kontrolle	Test- oder Prüfmethode	Prüfkriterien	Mindestanzahl der Prüfungen	Häufigkeit der Prüfungen Mindestanzahl
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	Rohstoff-Spezifikation	Herstellereklärung ^a	Angabe des Herstellers	Jede Stahl-lieferung	Jede Lieferung
2	Abmessungen der Klammern	Siehe 2.2.1 , EAD 130019-00-0603	Toleranzangaben in ETA - Zeichnungen	5	täglich
3	Länge der Beharzung	Siehe 2.2.1 , EAD 130019-00-0603	Angegebener Wert $\geq \frac{1}{2} l$	5	täglich
4	Charakteristisches Fließmoment	Siehe 2.2.2 EAD 130019-00-0603	Angegebener Wert \leq getesteter charakterist. Wert	Jede Stahl-lieferung	Mindestens alle 6 Monate
5	Mindestzugfestigkeit des Rohdrahtes	Herstellereklärung ^a	Angegebener Wert \leq getesteter charakterist. Wert	Jede Stahl-lieferung	Alle 6 Monate
6	Beständigkeit gegen Korrosion	Herstellereklärung ^a	Siehe 2.2.8, EAD 130019-00-0603	Jede Stahl- oder Beharzungslieferung	täglich
7	Beständigkeit der Harzbeschichtung	Herstellereklärung ^a	Siehe 2.2.9 EAD 130019-00-0603	Jede Stahl- oder Beharzungslieferung	täglich

^a Konformitätszertifikat des Lieferanten (EN 10204 Bezeichnung 2.1 oder höher) und Hinweis auf die Herstellereklärung der Beschichtung.