RAL GÜTEZEICHEN

METALLFASSADEN-SANIERUNG

# Metallfassadensanierung

## Gütesicherung

## RAL-GZ 635

Ausgabe Oktober 2021

RAL

DEUTSCHES INSTITUT FÜR GÜTESICHERUNG UND KENNZEICHNUNG E. V.

Herausgeber:

RAL Deutsches Institut für
Gütesicherung und Kennzeichnung e. V.
Fränkische Straße 7
53229 Bonn

Tel.: (02 28) 6 88 95-0
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de
Internet: www.RAL.de

Nachdruck, auch auszugsweise, nicht gestattet.

Alle Rechte – auch die der Übersetzung in fremde Sprachen –
bleiben RAL vorbehalten.

© 2021, RAL, Bonn

Preisgruppe 10

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird bei Personenbezeichnungen und personenbezogenen Hauptwörtern die männliche Form verwendet. Entsprechende Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung grundsätzlich für alle Geschlechter. Die verkürzte Sprachform hat nur redaktionelle Gründe und beinhaltet keine Wertung.

Zu beziehen durch:

**DIN Media GmbH · Am DIN-Platz Burggrafenstraße 6 · 10787 Berlin**
**Tel. (0 30) 26 01-0 · E-Mail: kundenservice@dinmedia.de**
**Internet:www dinmedia.de**

**Metallfassadensanierung**

**Gütesicherung**
**RAL-GZ 635**

**Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden**
**und Metallfassadensanierung e.V.**
**Marie-Curie-Straße 15,**
**73529 Schwäbisch Gmünd**
**Tel.: (0 71 71) 10 418-14**
**E-Mail: info@grm-online.de**
**Internet: www.grm-online.de**

RAL GÜTEZEICHEN
METALLFASSADEN-SANIERUNG

Die vorliegenden Güte- und Prüfbestimmungen sind von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e. V. im Rahmen der Grundsätze für Gütezeichen in einem Anerkennungsverfahren mit den betroffenen Fach- und Verkehrskreisen gemeinsam erarbeitet worden.

Im Oktober 2021 erfolgt die Zusammenlegung der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden e.V. (GRM) und der Gütegemeinschaft Metallfassadensanierung e.V.

Bonn, im Oktober 2021

RAL DEUTSCHES INSTITUT
FÜR GÜTESICHERUNG
UND KENNZEICHNUNG E. V.

# Inhalt


Seite

**I. Allgemeine Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadensanierung RAL-GZ 635**

| | | |
|---|---|---|
| | Präambel | 5 |
| 1 | Geltungsbereich | 5 |
| 2 | Mitgeltende Vorschriften, Gesetze und Richtlinien in den auf den Geltungsbereich der Güte- und Prüfbestimmungen bezogenen Abschnitten | 5 |
| 3 | Begriffsdefinition | 5 |
| 3.1 | Metallfassade | 5 |
| 3.2 | Instandhaltung | 5 |
| 3.3 | Sanierungsarten | 6 |
| 3.3.1 | Wiederherstellung | 6 |
| 3.3.2 | Instandsetzung | 6 |
| 3.3.3 | Änderung | 6 |
| 3.3.4 | Grundüberholung | 6 |
| 3.4 | Metallfassadenbeschichtung | 6 |
| 3.4.1 | Vor-Ort-Beschichtung | 6 |
| 3.4.2 | Werksbeschichtung | 6 |
| 3.5 | Metallfassadenfolierung | 6 |
| 4 | Gütebestimmungen | 6 |
| 4.1 | Allgemeines | 6 |
| 4.2 | Allgemeine Anforderungen an die Leistungserbringung | 6 |
| 4.2.1 | Vorbereitenden Maßnahmen | 6 |
| 4.2.1.1 | Gutachten | 6 |
| 4.2.1.2 | Sanierungskonzept | 6 |
| 4.2.1.3 | Leistungsbeschreibung | 7 |
| 4.2.1.4 | Bemusterung | 7 |
| 4.2.2 | Personelle und betriebliche Anforderungen | 7 |
| 4.2.2.1 | Anforderungen an das Unternehmen | 7 |
| 4.2.2.2 | Mitarbeiterqualifikation | 7 |
| 4.2.3 | Dokumentation | 7 |
| 4.2.4 | Gütegesicherte Fremdüberwachung | 7 |
| 4.2.5 | Angaben zum Betrieb des Gebäudes | 7 |
| 4.2.6 | Anforderungen an die Betriebsausstattung | 7 |
| 4.2.6.1 | Materialien | 7 |
| 4.2.6.2 | Prüfgeräte | 7 |
| 5 | Überwachung | 7 |
| 5.1 | Allgemeines | 7 |
| 5.2 | Erstprüfung | 7 |
| 5.3 | Eigenüberwachung | 8 |
| 5.4 | Fremdüberwachung | 8 |
| 5.5 | Wiederholungsprüfung | 8 |
| 5.6 | Prüfkosten | 8 |
| 5.7 | Prüf- und Überwachungsberichte | 8 |
| 6 | Kennzeichnung | 8 |
| 7 | Änderungen | 8 |

**II. Besondere Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadensanierung RAL-GZ 635/1**

| | | |
|---|---|---|
| 1-1 | Geltungsbereich | 9 |
| 1-2 | Besondere Güte- und Prüfbestimmungen | 9 |
| 1-2.1 | Anforderungen an die Leistungserbringung | 9 |
| 1-2.1.1 | Allgemeines | 9 |
| 1-2.1.2 | Metallfassadensanierung | 9 |

Seite


1-2.2 Personelle und betriebliche Anforderungen ..... 9
1-2.2.1 Anforderungen an das Unternehmen ..... 9
1-2.2.2 Mitarbeiterqualifikation ..... 9
1-3 Überwachung ..... 9
1-4 Kennzeichnung ..... 9
1-5 Änderungen ..... 9

**2. Besondere Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadenbeschichtung RAL-GZ 635/2**

2-1 Geltungsbereich ..... 10
2-2 Besondere Güte- und Prüfbestimmungen ..... 10
2-2.1 Anforderungen an die Leistungserbringung ..... 10
2-2.1.1 Allgemeines ..... 10
2-2.1.2 Werksbeschichtung ..... 10
2-2.1.3 Vor-Ort-Beschichtung ..... 10
2-2.2 Personelle und betriebliche Anforderungen ..... 10
2-2.2.1 Anforderungen an das Unternehmen ..... 10
2-2.2.2 Mitarbeiterqualifikation ..... 10
2-3 Überwachung ..... 10
2-4 Kennzeichnung ..... 10
2-5 Änderungen ..... 10

**3 Besondere Güte- und Prüfbestimmungen Folienprodukte für Metallfassaden RAL-GZ 635/3**

3-1 Geltungsbereich ..... 11
3-2 Besondere Güte- und Prüfbestimmungen ..... 11
3-3 Anforderungen an die Folienprodukte ..... 11
3-3.1 Allgemeines ..... 11
3-3.2 Prüfoberflächen ..... 11
3-3.3 Laborprüfungen ..... 12
3-3.3.1 180° Klebkraftprüfung analog FINAT FTM 01 bzw. DIN EN ISO 29862 ..... 12
3-3.3.2 Schnellbewitterungstest DIN EN ISO 4892-2 mit anschließende Überprüfung des Restglanzes und ΔE und Überprüfung der 180° Klebkraft nach Abschnitt 3-3.3.2 ..... 13
3-3.3.3 Freibewitterung (Florida) ..... 14
3-3.3.4 Kondenswassertest nach DIN EN ISO 6270-2 mit anschließender visueller Beurteilung nach DIN EN ISO 4628-2 und Überprüfung der 180° Klebkraft nach Abschnitt 3-3.3.2 ..... 15
3-4 Überwachung ..... 16
3-4.1 Erstprüfung ..... 16
3-4.2 Verlängerungsprüfung ..... 16
3-5 Kennzeichnung ..... 16
3-6 Änderungen ..... 16

**4 Besondere Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadenfolierung RAL-GZ 635/4**

4-1 Geltungsbereich ..... 17
4-2 Besondere Güte- und Prüfbestimmungen ..... 17
4-2.1.1 Allgemeines ..... 17
4-2.1.2 Folierungsprodukte ..... 17
4-2.1.3 Vorbereitende Maßnahmen ..... 17
4-2.1.5 Vor-Ort-Folierung ..... 17
4-2.2.1 Personelle und betriebliche Anfordrungen ..... 18
4-2.2.1 Anforderungen an das Unternehmen ..... 18
4-2.2.2 Mitarbeiterqualifikation ..... 18

Seite

4-2.2.3 Messgeräte ... 18
4-3 Überwachung ... 18
4-4 Kennzeichnung ... 18
4-5 Änderungen ... 18

**Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Metallfassadensanierung RAL GZ 635**

1 Gütegrundlage ... 20
2 Verleihung ... 20
3 Benutzung ... 20
4 Überwachung ... 20
5 Ahndung von Verstößen ... 21
6 Beschwerde ... 21
7 Wiederverleihung ... 21
8 Änderungen ... 21

**Muster 1** Verpflichtungsschein ... 22
**Muster 2** Verleihungsurkunde ... 23

Die Institution RAL ... U3

# I. Güte- und Prüfbestimmungen für Metallfassadensanierung RAL-GZ 535

## Präambel

Die Gütegemeinschaft Metallfassadensanierung e.V. (GFS) hat es sich im Jahr 2009 zur Aufgabe gemacht, für die Sanierung von Metallfassaden eine Gütesicherung einzuführen und hierfür ein Gütezeichen zu schaffen.

Die Notwendigkeit, Metallbauunternehmen, Oberflächenveredelungsbetriebe (Eloxal- und Beschichtungsbetriebe), Spezialbetriebe zur Beschichtung von sanierungsbedürftigen Metallfassaden und Fassadenreinigungsunternehmen vor Ort zusammenzuführen, wurde mit den bisherigen Regelungen gemäß RAL GZ 635, bereits geschaffen.

Aufgrund der Komplexität der anfallenden Aufgaben hat man bei der Erstellung der Güte- und Prüfbestimmungen erkannt, dass vor Projektbeginn die Einbeziehung von ausgewiesenen Beratern und Sachverständigen notwendig ist, um z.B. Feststellungen (Oberflächenschäden, Undichtigkeiten, statische Probleme, unzureichende Wärme- oder Schallschutzmaßnahmen etc.), möglichst frühzeitig zu ermöglichen.

Die Begutachtung und die Erarbeitung des Sanierungskonzeptes liegt ebenso wie die Erstellung der Leistungsbeschreibung im Verantwortungsbereich des Bauherrn/ Auftraggebers.

Bezüglich der Umsetzung der Güte- und Prüfbestimmungen hat sich die Gütegemeinschaft entschlossen, eine Prüfinstanz zu installieren, die die fachgerechte Umsetzung unabhängig kontrollieren.

In der Ausgabe 2021 wurden zwei neue Gütegrundlagen geschaffen. Mit den Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen RAL GZ 635/3 wurden Anforderungen an die Güte von Folien zur Fassadensanierung definiert und überwacht, mit den Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen RAL GZ 635/4 wurden Prüfbestimmungen zu Folienapplikation definiert.

Mit diesen Güte- und Prüfbestimmungen ist somit auf dem Gebiet der Metallfassadensanierung ein umfassendes Regelwerk geschaffen.

Um die Gütesicherung der Metallfassadensanierung am Markt weiter zu etablieren, haben die GFS (Gütegemeinschaft Metallfassadensanierung e.V.) und die GRM (Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden e.V.) beschlossen, Ihre Kompetenzen zu bündeln und sich zu einem neuen Verband zusammenzuschließen. Die neugeschaffene GRM Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V. wird damit das Know-How der Fassadenreinigung und Metallfassadensanierung in Zukunft unter einem Dach vereinen.

## 1 Geltungsbereich

Diese Allgemeinen und besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gelten für die folgenden Leistungen:

1. **Metallfassadensanierung**
2. **Metallfassadenbeschichtung**
3. **Folienprodukte für Metallfassaden**
4. **Metallfassadenfolierung**

Der Gütezeichenbenutzer muss mindestens eine der vorstehenden Leistungen selbst erbringen.

Nicht geregelt werden in diesen Güte- und Prüfbestimmungen folgende bereits gütegesicherten Produkte und Dienstleistungen:

- Reinigung von Fassaden, RAL-GZ 632,
- Gütesicherung Fenster, Fassaden und Haustüren, RAL-GZ 695,
- Gütesicherung Fugendichtungskomponenten und –systeme, RAL-GZ 711,
- Gütesicherung Wärmedämmung von Fassaden im Verbundsystem, RAL-GZ 712.

## 2 Mitgeltende Vorschriften, Gesetze und Richtlinien in den auf den Geltungsbereich der Güte- und Prüfbestimmungen bezogenen Abschnitten

Die Ausführung der gütegesicherten Metallfassadensanierung erfolgt grundsätzlich auf Grundlage einer Leistungsbeschreibung. Im Rahmen der Ausführung sind darüber hinaus die Prüfrichtlinien der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V. – nachfolgend GRM genannt - und alle zu beachtenden einschlägigen Normen, Richtlinien, Vorschriften und gesetzlichen Bestimmungen sowie die Unfallverhütungsvorschriften etc. jeweils in gültiger Fassung zugrunde zu legen.

Zu einer gütegesicherten Metallfassadensanierung gehört grundsätzlich eine abschließende gütegesicherte Reinigung gemäß den Güte- und Prüfbestimmungen Reinigung und Schutz Fassade und Denkmal, RAL-GZ 632.

Für außerhalb der Bundesrepublik Deutschland erbrachte gütegesicherte Leistungen gelten die gesetzlichen Regelungen des jeweiligen Landes.

## 3 Begriffsdefinition

### 3.1 Metallfassade

Eine Metallfassade im Sinne dieser Güte- und Prüfbestimmungen ist eine Gebäudehülle, die vorwiegend aus Metall und Glas besteht und mit anderen Werkstoffen kombiniert sein kann. Die Metallfassadensanierung beginnt beim Verändern der Oberfläche und endet beim kompletten Austausch einer Fassade.

### 3.2 Instandhaltung

Die Instandhaltung im Sinne einer Wartung, Pflege, Inspektion etc. ist nicht Bestandteil der Metallfassadensanierung und liegt ausschließlich im öffentlich-rechtlich geregelten Zuständigkeitsbereich des Bauherrn/Eigentümers des Gebäudes. Eine Sanierung geht über die Instandhaltung hinaus. Sie kann erhebliche Eingriffe in die Bausubstanz umfassen (zum Beispiel den Abriss und Neubau ganzer Fassaden) und impliziert meist eine Modernisierung.

## 3.3 Sanierungsarten

### 3.3.1 Wiederherstellung

Vorgang, bei dem der ursprüngliche technische Zustand einer Metallfassade wieder hergestellt wird.

### 3.3.2 Instandsetzung

Maßnahme, die ausgeführt wird, um die Funktion einer fehlerhaften Einheit wieder herzustellen.

### 3.3.3 Änderung

Kombination aller technischen und administrativen Maßnahmen zur Änderung einer oder mehrerer Funktionen einer Einheit.

Eine Änderung ist keine Instandhaltungsmaßnahme, sondern bezieht sich auf die Änderung der bisher geforderten Funktion einer Metallfassade in eine neue geforderte Funktion.

Eine Änderung kann einen Einfluss auf die Funktionssicherheit oder die Leistung (z.B. Verbesserung der bauphysikalischen Eigenschaften etc.) einer Metallfassade haben.

### 3.3.4 Grundüberholung

Maßnahme an einer Metallfassade, die sich dem Ende ihrer Nutzungsdauer nähert, und/oder Maßnahme an Teilen der Metallfassade, die regelmäßig ausgetauscht werden sollen.

Die Grundüberholung unterscheidet sich dadurch von der Wiederherstellung und der Instandsetzung, dass sie Änderungen und/oder Verbesserungen beinhalten kann.

Das Ziel der Grundüberholung kann es sein, die gesamte Metallfassadenkonstruktion zu ersetzen und/oder einzelnen Teilen der Metallfassadenkonstruktion eine längere Nutzungsdauer zu verschaffen.

## 3.4 Metallfassadenbeschichtung

Die Metallfassadenbeschichtung kann neben einer Vor-Ort-Beschichtung auch die Werksbeschichtung von Bestands- und Neuteilen umfassen.

### 3.4.1 Vor-Ort-Beschichtung

Die Vor-Ort-Beschichtung erfolgt mit einem flüssigen Beschichtungsstoff ohne Demontage der zu beschichtenden Teile. Die erforderlichen Nebenleistungen sind zu berücksichtigen.

### 3.4.2 Werksbeschichtung

Die Werksbeschichtung kann mit flüssigen Beschichtungsstoffen oder mit Pulverlacken auf Bestands- oder Neuteilen erfolgen. Auch ein Anodisieren ist möglich. Für die Werksbeschichtung sind die Demontage und die Wiedermontage der Fassadenteile und der Transport ins Beschichtungswerk notwendig.

## 3.5 Metallfassadenfolierung

Die Metallfassadenfolierung erfolgt mit einem gütegesicherten Folierungssystem werksseitig, Vor-Ort nach Demontage oder direkt an der Fassade und umfasst die Folierung von Bestandsteilen.

Die erforderlichen Nebenleistungen sind zu berücksichtigen.

# 4 Gütebestimmungen

## 4.1 Allgemeines

Die Gütebestimmungen sind unterteilt in:

- Die Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen Metall fassadensanierug,
- Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadensanierung,
- Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadenbeschichtung,
- Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen Folienprodukte für Metallfassaden,
- Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadenfolierung,

die entsprechend vom Antragsteller bzw. Gütezeichenbenutzer zu erfüllen sind.

## 4.2 Allgemeine Anforderungen an die Leitungserbringung

### 4.2.1 Vorbereitenden Maßnahmen

#### 4.2.1.1 Gutachten

Für die Ausführung einer Metallfassadensanierung gemäß diesen Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen ist die Erstellung eines Gutachtens zur Bestandssituation der jeweiligen Fassade empfehlenswert.

Das Gutachten muss insbesondere eindeutige Aussagen zum Zustand des Bestandes (z.B. zu etwaigen Schäden, zu deren Schadensursachen), sowie zur Restlebensdauer der betrachteten Konstruktionen und Oberflächen enthalten. Das Gutachten muss grundsätzlich mit einer Aussage zur möglichen Mangelbeseitigung abschließen.

Das Gutachten muss vom Bauherrn an einen von ihm gewählten, qualifizierten Sachverständigen beauftragt werden.

#### 4.2.1.2 Sanierungskonzept

Die Grundvoraussetzung für jede Ausführung einer Metallfassadensanierung gemäß diesen Güte- und Prüfbestimmungen ist die Erstellung eines Sanierungskonzeptes gegebenenfalls auf der Grundlage des oben genannten Gutachtens.

Das Sanierungskonzept muss im Regelfall vom Bauherrn auf der Grundlage der Honorarordnung für Architekten und Ingenieure (HOAI) Leistungsbild Gebäude und raumbildende Ausbauten (§33) (Leistungsphase 1 bis 3) bzw. ergänzend auf der Grundlage des Ausschusses der Verbände und Kammern der Ingenieure und Architekten für die Honorarordnung e.V. AHO-Schriftenreihe Heft Nr. 28 „Fachingenieurleistungen für die Fassadentechnik" von einem qualifizierten Planer erstellt werden.

Das Sanierungskonzept muss insbesondere eindeutige und umfassende Aussagen zur

- Sanierungsleistung,
- Sanierungsumfang,
- Sanierungsalternativen,
- Sanierungsablauf,
- Sanierungsorganisation,
- Sanierungskosten,

beinhalten.

Es ist möglich, dass der Auftragnehmer in Abstimmung mit dem Bauherrn/Auftraggeber das Sanierungskonzept selbständig erarbeitet.

Bei einer Vor-Ort-Beschichtung und Folierung kann das Sanierungskonzept durch eine umfassende Leistungsbeschreibung ersetzt werden.

#### 4.2.1.3 Leistungsbeschreibung

Auf der Grundlage des Sanierungskonzeptes muss eine vollständige Leistungsbeschreibung der auszuführenden Sanierungsarbeiten inklusive aller Nebenleistungen erstellt werden.

Die Leistungsbeschreibung muss im Regelfall vom Bauherrn auf der Grundlage der Honorarordnung für Architekten und Ingenieure (HOAI) Leistungsbild Gebäude und raumbildende Ausbauten (§33) (Leistungsphase 1 bis 3) bzw. ergänzend auf der Grundlage des Ausschusses der Verbände und Kammern der Ingenieure und Architekten für die Honorarordnung e.V. AHO-Schriftenreihe Heft Nr. 28 „Fachingenieurleistungen für die Fassadentechnik" von einem qualifizierten Planer erstellt werden.

Es ist möglich, dass der Auftragnehmer in Abstimmung mit dem Bauherrn/Auftraggeber die Leistungsbeschreibung unter Einhaltung der Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen selbständig erarbeitet.

Eine gütegesicherte Metallfassadensanierung erfolgt grundsätzlich entsprechend der projektspezifischen Leistungsbeschreibung.

#### 4.2.1.4 Bemusterung

Vor der Ausführung einer Metallfassadensanierung gemäß den Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen müssen grundsätzlich Bemusterungen durchgeführt werden.

Der Auftragnehmer muss für die relevanten Konstruktions- und Oberflächenausführungen etc. geeignete Muster (z.B. Mock-Up oder ähnliches) dem Bauherrn/Auftraggeber vorlegen. Die zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer vereinbarten Muster sind in der Leistungsbeschreibung zu dokumentieren.

### 4.2.2 Personelle und betriebliche Anforderungen

#### 4.2.2.1 Anforderungen an das Unternehmen

Das Unternehmen hat eine, seiner Auftragsstruktur entsprechende Betriebsorganisation nachzuweisen, damit die Erfüllung der Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen sichergestellt wird.

Der Gütezeichenbenutzer muss den Nachweis von Versicherungen für Tätigkeits-, Bearbeitungs-, Haftpflicht-, und Vermögensschäden in für die zu erbringenden Leistungen erforderlicher Höhe führen.

#### 4.2.2.2 Mitarbeiterqualifikation

Für die Ausführung und Eigenüberwachung der gütegesicherten Leistungen entsprechend der Leistungsbeschreibung ist fachlich qualifiziertes und regelmäßig geschultes Personal einzusetzen, das über die erforderlichen Kenntnisse und Fähigkeiten verfügt.

Art und Umfang der notwendigen Schulungen werden von der Gütegemeinschaft festgelegt. Die Mitarbeiter, die die Verantwortung für die Ausführung der gütegesicherten Metallfassadensanierung tragen, müssen als Eingangsvoraussetzung und nach jeweils spätestens drei Jahren an einer von der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V. durchgeführten Schulung teilnehmen.

Die erforderlichen Kenntnisse und Fähigkeiten der Mitarbeiter sind zu dokumentieren.

### 4.2.3 Dokumentation

Bei einer gütegesicherten Metallfassadensanierung / Metallfassadenbeschichtung muss eine Dokumentation über alle ausgeführten Leistungen, sowie Materialqualitäten vorhanden sein. Die Dokumentationen sind zu archivieren dem Auftraggeber zu übergeben.

### 4.2.4 Gütegesicherte Fremdüberwachung

Die entsprechend den Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen durchgeführten Fremdüberwachungen durch einen GRM-Prüfer sind keine Voraussetzung für eine Abnahme der Leistung zwischen dem Auftraggeber und dem Gütezeichenbenutzer.

Eine Kontrolle durch den GRM-Prüfer ersetzt nicht die Abnahme gemäß Werkvertrag.

### 4.2.5 Angaben zum Betrieb des Gebäudes

Die öffentlich-rechtlichen Anforderungen sowie die Gebrauchstauglichkeitsanforderungen hinsichtlich des zukünftigen Betriebs (Wartungs- und Pflegeanleitungen etc.) müssen in der Dokumentation enthalten sein.

### 4.2.6 Anforderungen an die Betriebsausstattung

#### 4.2.6.1 Materialien

Alle verwendeten Materialien, Beschichtungsstoffe und Folienprodukte müssen der Leistungsbeschreibung entsprechen und alle hiermit verbundenen notwendigen Nachweise (Datenblätter, Verarbeitungshinweise) vorgelegt werden.

#### 4.2.6.2 Prüfgeräte

Die für die Leistungserbringung notwendigen Prüf- und Messgeräte der Gütezeichenbenutzer sind den jeweiligen Besonderen Güte-und Prüfbestimmungen zu entnehmen.

# 5 Überwachung

## 5.1 Allgemeines

Die Überwachung gliedert sich in:

- Eigenüberwachung,
- Fremdüberwachung,
- Wiederholungsprüfung.

Die Prüfungen gütegesicherter Leistungen erfolgt anhand der von der Gütegemeinschaft vorgegebenen Checklisten.

## 5.2 Erstprüfung

Das Bestehen der Erstprüfung ist die Voraussetzung für die Verleihung und Führung des Gütezeichens der Gütegemeinschaft. Im Rahmen der Erstprüfung ist zu prüfen, ob die Leistungen des Antragstellers die in den Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen niedergelegten Anforderungen lückenlos erfüllen. Der Antragsteller ist verpflichtet, der Gütegemeinschaft die für die

Einleitung und Durchführung benötigten Unterlagen vollständig einzureichen und mindestens zwei Referenzobjekte zu benennen, die den von der Gütegemeinschaft beauftragten Prüfer in die Lage versetzen, das Güteniveau des Antragstellers zu überprüfen. Die Erstprüfung wird vom Güteausschuss der Gütegemeinschaft veranlasst, wobei mit der Durchführung der Prüfung eine anerkannte Prüfstelle oder ein vereidigter Sachverständiger beauftragt wird.

Der Antragsteller ist verpflichtet, die bis dato vorliegenden Aufzeichnungen, wie z. B. Dokumente über Teilnahme an Fachlehrgängen und Nachweise durchgeführter Eigenüberwachungen bei der Erstprüfung dem Fremdprüfer auf Verlangen zur Einsicht vorzulegen.

Von der Erstprüfung wird vom Fremdprüfer ein Prüfbericht erstellt. Der Antragsteller sowie der Güteausschuss der Gütegemeinschaft erhalten jeweils eine Ausfertigung des Prüfberichtes zugesandt.

### 5.3 Eigenüberwachung

Jeder Gütezeichenbenutzer hat zur Einhaltung der Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen eine kontinuierliche und jederzeit nachvollziehbare Eigenüberwachung aller gütegesicherten Leistungen durchzuführen.

Über die Eigenüberwachung sind sorgfältige Aufzeichnungen (Dokumentation) vom Gütezeichenbenutzer anzufertigen. Diese Unterlagen sind in geeigneter Form über den Gewährleistungszeitraum aufzubewahren und bei der Fremdüberwachung unaufgefordert vorzulegen.

### 5.4 Fremdüberwachung

Die Fremdüberwachung dient der Feststellung, ob die Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen sowie die für die ordnungsgemäße Durchführung der Prüfungen festgelegten Anforderungen vom Gütezeichenbenutzer noch erfüllt werden. Die Fremdüberwachung ist auf Basis der Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen von einem durch den Güteausschuss der Gütegemeinschaft beauftragten Fremdprüfer mindestens einmal jährlich im Betrieb oder am Sanierungsobjekt des Gütezeichenbenutzers durchzuführen. Der Gütezeichenbenutzer ist verpflichtet, dazu der Gütegemeinschaft unaufgefordert alle auszuführenden Objekte zu benennen bzw. dem Prüfer den Zutritt zum Unternehmen zu gewähren. Der beauftragte Fremdprüfer hat sich durch die Vorlage eines vom Güteausschuss der Gütegemeinschaft ausgestellten schriftlichen Auftrages vor Ort zu legitimieren. Durch die Pflicht der Legitimation darf der Prüfungsablauf nicht verzögert werden.

Im Rahmen der Fremdüberwachung wird vom Prüfer auch die Handhabung der Eigenüberwachung geprüft und die Ergebnisse auf Vollständigkeit und Schlüssigkeit bewertet.

Außerdem ist seitens des Gütezeichenbenutzers unaufgefordert nachzuweisen, dass die in Abschnitt 2 aufgeführten mitgeltenden Vorschriften, Richtlinien und Normen in neuester Fassung als Arbeitsgrundlage vorliegen.

### 5.5 Wiederholungsprüfung

Werden im Rahmen der Fremdüberwachung vom beauftragten Fremdprüfer offensichtliche Verstöße gegen die Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen festgestellt, so hat er diese, unbenommen der Ausfertigung eines entsprechenden Prüfberichtes, umgehend der Gütegemeinschaft zu melden.

Hierauf kann der Vorstand der Gütegemeinschaft im Benehmen mit dem Güteausschuss eine Wiederholungsprüfung anordnen, wobei Zeitpunkt, Inhalt und Umfang dieser Prüfung vom Güteausschuss der Gütegemeinschaft festgelegt werden.

Wird auch die Wiederholungsprüfung nicht bestanden, so können vom Vorstand der Gütegemeinschaft im Benehmen mit dem Güteausschuss weitere Maßnahmen gemäß Abschnitt 5 der Durchführungsbestimmungen ergriffen werden.

### 5.6 Prüfkosten

Die Kosten jeder durchgeführten Überwachung oder Prüfung sind vom Antragsteller bzw. Gütezeichenbenutzer zu tragen.

### 5.7 Prüf- und Überwachungsberichte

Über jede vom beauftragten Fremdprüfer durchgeführte Prüfung oder Überwachung ist ein Prüfbericht anzufertigen. Der Antragsteller bzw. Gütezeichenbenutzer und die Geschäftsstelle der Gütegemeinschaft erhalten eine Ausfertigung des Prüfberichtes zugesandt.

## 6 Kennzeichnung

Leistungen, die gemäß den Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen erbracht worden sind und für die das Gütezeichen der Gütegemeinschaft verliehen wurde, können mit dem nachfolgend abgebildeten Gütezeichen gekennzeichnet werden:

RAL
GÜTEZEICHEN
METALLFASSADEN-
SANIERUNG

Das Gütezeichen ist mit einem leistungsbezogenen Zusatz zu versehen. Für die Verleihung und Führung des Gütezeichens gelten ausschließlich die Durchführungsbestimmungen der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V.

## 7 Änderungen

Änderungen der Allgemeinen und jeweiligen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL. Sie werden durch Mitteilung des Vorstandes der Gütegemeinschaft an die Benutzer des Gütezeichens nach einer angemessenen Übergangsfrist vom Vorstand der Gütegemeinschaft nach vorheriger Zustimmung der Mitgliederversammlung in Kraft gesetzt.

# II. Besondere Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadensanierung RAL-GZ 635/1

## 1-1 Geltungsbereich

Diese Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gelten für die Metallfassadensanierung.

Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gelten nur in Verbindung mit den Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

## 1-2 Besondere Güte- und Prüfbestimmungen

Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen zur Metallfassadensanierung ergeben sich aus den nachfolgenden Bestimmungen.

### 1-2.1 Anforderungen an die Leistungserbringung

#### 1-2.1.1 Allgemeines

Die Güte- und Prüfbestimmungen gelten für die Sanierung von Metallfassaden, wobei die Sanierung hinsichtlich ihres Umfangs grundsätzlich über die Instandhaltung hinausgeht. Die Metallfassadensanierung beginnt beim Verändern der Oberflächen und endet beim kompletten Austausch einer Fassade.

#### 1-2.1.2 Metallfassadensanierung

Alle zu erbringenden Sanierungsarbeiten müssen der Leistungsbeschreibung entsprechen. Der Auftragnehmer stellt sicher, dass die Anforderungen der Güte- und Prüfbestimmungen erfüllt werden.

Für den Fall, dass der Auftragnehmer weitere Nachunternehmer in Abstimmung mit dem Auftraggeber unterbeauftragt, muss der Auftragnehmer sicherstellen, dass seine Nachunternehmer sich uneingeschränkt zur Erfüllung der Güte- und Prüfbestimmungen verpflichten.

### 1-2.2 Personelle und betriebliche Anforderungen

#### 1-2.2.1 Anforderungen an das Unternehmen

Das Unternehmen hat eine seiner Auftragsstruktur entsprechende Betriebsorganisation nachzuweisen, damit die Erfüllung der Güte- und Prüfbestimmungen sichergestellt wird.

Ein leitender Mitarbeiter des Unternehmens muss im Besitz eines Meisterbriefes oder einer ähnlichen vergleichbaren Qualifikation (z.B. Techniker, Ingenieur) für das Metallbauhandwerk sein bzw. gleichwertige Qualifikationsnachweise nachweisen können.

Verbindlich für die Verleihung und Führung des Gütezeichens ist der Nachweis einer qualifizierten Organisation des Unternehmens (z.B. Eigenüberwachung im Rahmen einer RAL Gütesicherung oder regelmäßig fremd-auditiertes QM-System) und der Erfahrung in der Durchführung von Sanierungsmaßnahmen bei Metallfassaden anhand von mindestens zwei Referenzen.

#### 1-2.2.2 Mitarbeiterualifikation

Für die Ausführung und Eigenüberwachung der gütegesicherten Leistungen entsprechend dem Leistungsverzeichnis ist fachlich qualifiziertes und regelmäßig geschultes Personal einzusetzen, das über die erforderlichen Kenntnisse und Fähigkeiten verfügt. Hierzu zählen beispielsweise ausgebildete Fachkräfte des Metallbauerhandwerks oder gleichwertige Qualifikationen.

## 1-3 Überwachung

Die Überwachung gütegesicherter Leistungen erfolgt gemäß Abschnitt 5 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

## 1-4 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung gütegesicherter Leistungen der Bewertung der Metallfassadensanierung richtet sich nach Abschnitt 6 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

Das Gütezeichen der Gütegemeinschaft ist mit dem leistungsbezogenen Zusatz RAL-GZ 635/1 gemäß nachfolgender Zeichenabbildung zu ergänzen.

RAL-GZ 635/1

## 1-5 Änderungen

Für Änderungen dieser Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gilt Abschnitt 6 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

# Besondere Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadenbeschichtung RAL-GZ 635/2

## 2-1 Geltungsbereich

Diese Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gelten für die Metallfassadenbeschichtung. Sie gelten für die Beschichtung vor Ort bis hin zu einer werksseitigen Beschichtung von Bestands- und Neubauteilen.

Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gelten nur in Verbindung mit den Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

## 2-2 Besondere Güte- und Prüfbestimmungen

Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen zur Metallfassadenbeschichtung ergeben sich aus den nachfolgenden Anforderungen für die Oberflächenbehandlung von Fassadenteilen im Werk bzw. Vor-Ort.

### 2-2.1 Anforderungen an die Leistungserbringung

#### 2-2.1.1 Allgemeines

Alle zu erbringenden Beschichtungsarbeiten müssen der Leistungsbeschreibung entsprechen. Der Gütezeichenbenutzer stellt sicher, dass die Anforderungen der Allgemeinen und dieser Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen erfüllt werden.

Für den Fall, dass der Auftragnehmer weitere Nachunternehmer in Abstimmung mit dem Auftraggeber unterbeauftragt, muss der Auftragnehmer sicherstellen, dass seine Nachunternehmer sich uneingeschränkt zur Erfüllung der Allgemeinen und dieser Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen verpflichten.

#### 2-2.1.2 Werksbeschichtung

Die Ausführung der Beschichtungsarbeiten im Beschichtungswerk hat prozesssicher zu erfolgen. Für die werksseitige Beschichtung sind, abhängig vom Substrat, die jeweils geltenden Qualitätsrichtlinien von QUALICOAT, GSB International, QIB oder QUALISTEELCOAT einzuhalten. Für anodisierte Oberflächen gelten die Qualitätsrichtlinien von QUALANOD.

Die Qualität des Beschichtungsmaterials für Aluminium hat der höchsten Qualitätsstufe zu entsprechen. Abweichungen hiervon sind mit dem Bauherren zu vereinbaren.

Die Korrosivitätskategorie und Schutzdauer für die Beschichtung von Stahl und/oder verzinkten Stahl muss in der Leistungsbeschreibung festgelegt sein. Diese ist vom Beschichter zu erfüllen.

#### 2-2.1.3 Vor-Ort-Beschichtung

Bei der Beschichtung vor Ort, ist die Ausführung so vorzunehmen, dass alle Rahmenbedingungen wie z.B. Wetter, Montagebedingungen, etc. ausreichend berücksichtigt sind.

Die Beschichtungsarbeiten haben sich an den genannten Qualitätsrichtlinien aus Abschnitt 2-2.1.2 zu orientieren.

### 2-2.2 Personelle und betriebliche Anforderungen

#### 2-2.2.1 Anforderungen an das Unternehmen

Das Unternehmen hat eine seiner Auftragsstruktur entsprechende Betriebsorganisation nachzuweisen, damit die Erfüllung der Güte- und Prüfbestimmungen sichergestellt wird.

Ein leitender Mitarbeiter des Unternehmens muss im Besitz eines Meisterbriefes des Maler- und Lackierhandwerk oder einer ähnlichen vergleichbaren Qualifikation (z.B. Techniker, Ingenieur) für die Beschichtungstechnik sein bzw. gleichwertige Qualifikationsnachweise nachweisen können.

Verbindlich für die Verleihung und Führung des Gütezeichens ist der Nachweis einer qualifizierten Organisation des Unternehmens, bspw. im Rahmen einer fremdauditierten Qualitätssicherung (QUALICOAT, GSB International, QIB, QUALISTEELCOAT, QUALANOD) und der Erfahrung in der Durchführung der Beschichtungsmaßnahme bei Metallfassaden anhand von mindestens zwei Referenzen.

#### 2-2.2.2 Mitarbeiterqualifikation

Für die Ausführung und Eigenüberwachung der gütegesicherten Leistungen entsprechend der Leistungsbeschreibung ist fachlich qualifiziertes und regelmäßig geschultes Personal einzusetzen, das über die erforderlichen Kenntnisse und Fähigkeiten verfügt. Hierzu zählen beispielsweise Fachkräfte des Maler- und Lackiererhandwerkes oder gleichwertiger Qualifikationsnachweise.

## 2-3 Überwachung

Die Überwachung gütegesicherter Leistungen erfolgt gemäß Abschnitt 5 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

## 2-4 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung gütegesicherter Leistungen der Bewertung der Oberflächenbehandlung im Werk richtet sich nach Abschnitt 6 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

Das Gütezeichen der Gütegemeinschaft ist mit dem leistungsbezogenen Zusatz RAL-GZ 635/2 gemäß nachfolgender Zeichenabbildung zu ergänzen.

RAL-GZ 635/2

## 2-5 Änderungen

Für Änderungen dieser Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gilt Abschnitt 7 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

# Besondere Güte- und Prüfbestimmungen Folienprodukte für Metallfassaden RAL-GZ 635/3

## 3-1 Geltungsbereich

Diese Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gelten für Folienprodukte für Metallfassaden. Die GRM erteilt dem Hersteller auf Antrag das Gütezeichen für das Folienmaterial bei Erfüllung der Anforderungen dieser Güte- und Prüfbestimmungen.

Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gelten nur in Verbindung mit den Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

## 3-2 Besondere Güte- und Prüfbestimmungen

Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen für Folienprodukte für Metallfassaden ergeben sich aus den nachfolgenden Anforderungen für Folienprodukte.

## 3-3 Anforderungen an die Folienprodukte

### 3-3.1 Allgemeines

Der Antragsteller muss für den Gütezeichenerwerb einer Produktserie folgende Unterlagen zur Verfügung stellen:

- Verarbeitungsvorschriften,
- Produktdatenblatt,
- Abzuprüfendes selbstklebendes Folienprodukt.

Die Definition einer Produktserie obliegt dem Hersteller. Die Folienprodukte innerhalb einer Produktserie bestehen aus äquivalenten Klebstoffsystemen und der gleichen Folienqualität, sowie der gleichen Oberflächenbeschichtung.

### 3-3.2 Prüfoberflächen

Die Prüfungen finden auf Oberflächen aus:

3-3.2.1 Aluminium EN AW 6060 (blank),

3-3.2.2 Aluminium EN AW 6060 pulverbeschichtet (Qualicoat Klasse 2, glatt, seidenglanz),

3-3.2.3 Aluminium EN AW 6060 flüssiglackbeschichtet (Polyurethan feinstruktur, matt),

-3.2.4 Aluminium En AW 6060 anodisiert (20µm, Naturton),

statt, auf die das zu prüfende Folienprodukt appliziert wird.

Die Vorbereitung der Prüfoberflächen hat, wie nachfolgend beschrieben, zu erfolgen:

- Staub und fettfrei,
- Vorreinigung mit Isopropanol 100/VE-Wasser Gemisch (70-30),
- Ablüftzeit laut Datenblatt zu beachten,
- Handhabung der gereinigten Bleche nur mit Handschuhen.

Die Applikation des Folienproduktes auf die Prüfoberflächen erfolgt bei der Erstprüfung gemäß Herstellervorgabe durch einen Techniker des Antragstellers bzw. Gütezeichenbenutzer im Prüfinstitut. Ein Mitarbeiter des Prüfinstitutes ist bei der Applikation anwesend. Bei folgenden Routineprüfungen kann die Applikation durch das Prüfinstitut, ohne Anwesenheit eines Technikers des Herstellers, oder beim Hersteller ohne Anwesenheit eines Mitarbeiters des Prüfinstitutes, durchgeführt werden.

### 3-3.3 Laborprüfungen

Nachfolgende Anforderungsprofile müssen durch das Folienprodukt positiv erfüllt werden.

#### 3-3.3.1 180° Klebkraftprüfung analog FINAT FTM 01 bzw. DIN EN ISO 29862

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Prüfkörper** | Prüfoberfläche | Siehe Abschnitt 3-3.2.1 bis 3-3.2.4 | |
| | Abmessungen Probekörper | ca. 100 mm X 200 mm X 2 mm | |
| | Folienprodukt - Anzahl Prüfstreifen (n) | 3 | |
| | Folienprodukt - Breite Prüfstreifen | 25 ± 0,5 mm | |
| | Folienprodukt – applizierte Prüfstreifenlänge | 150 ± 1,0 mm | |
| | Andruckrollengewicht | 2000 ± 100 g | |
| | Andruckrollendurchmesser | 85 ± 2,5 mm | |
| | Andruckrollenbeschichtung | Gummi 80 ± 5 Shore A | |
| | Andruckgeschwindigkeit | 10 ± 0,5 mm/s | |
| | Andruckfrequenz | 2 x jede Richtung | |
| | Verweilzeit | 20 min, 24 h und 48 h jeweils bei 23 ±1° C | |
| | Reinigungslösemittel<br>(3 x reinigen) | Isopropanol 100/VE-Wasser Gemisch (70-30) | |
| | Reinigungstuch | Gazematerial, Baumwolle, Wolle oder Papiertuch.<br>Materialien müssen fusselfrei sein und dürfen keine Zusatzstoffe enthalten. Bei jedem Reinigungsschritt ist ein neues Tuch zu verwenden. | |
| **Prüfparameter** | Prüfungstemperatur | 23 ±1° C | |
| | Relative Luftfeuchtigkeit | 50 ±5% rH | |
| | Abzugswinkel | 180° | |
| | Prüfgeschwindigkeit | 5 ± 0,2 mm/s | |
| **Auswertung** | Prüflänge zur Auswertung | 100 mm | |
| | Nennwert (Einheit) | N/25 mm | |
| | Klebkraft nach jeweiliger Verweilzeit | 20 min | min. 8 N/25 mm |
| | | 24 h | min. 13 N/25 mm |
| | | 48 h | min. 13 N/25 mm |

### 3-3.3.2 Schnellbewitterungstest DIN EN ISO 4892-2 mit anschließender Überprüfung des Restglanzes und ΔE und Überprüfung der 180° Klebkraft nach Abschnitt 3-3.3.2

| | | |
|---|---|---|
| **Prüfkörper** | Prüfoberfläche | Siehe Abschnitt 3-3.2.2 |
| | Abmessungen Probekörper | ca. 80 mm X 80 mm X 2 mm |
| | Folienprodukt - Anzahl Prüfstreifen (n) | Vollflächige Beklebung, für Abzugsprüfung 3 Streifen ausschneiden |
| | Folienprodukt - Breite Prüfstreifen | 25 ± 0,5 mm |
| | Folienprodukt – applizierte Prüfstreifenlänge | 80 ± 1,0 mm |
| | Andruckrollengewicht | 2000 ± 100 g |
| | Andruckrollendurchmesser | 85 ± 2,5 mm |
| | Andruckrollenbeschichtung | Gummi 80 ± 5 Shore A |
| | Andruckgeschwindigkeit | 10 ± 0,5 mm/s |
| | Andruckfrequenz | 2 x jede Richtung |
| | Verweilzeit | 24 h bei 23 ±1° C |
| | Reinigungslösemittel<br>(3 x reinigen) | Isopropanol 100/VE-Wasser Gemisch (70-30) |
| | Reinigungstuch | Gazematerial, Baumwolle, Wolle oder Papiertuch.<br>Materialien müssen fusselfrei sein und dürfen keine Zusatzstoffe enthalten. Bei jedem Reinigungsschritt ist ein neues Tuch zu verwenden. |
| **Prüfparameter Schnellbewitte-rungstest** | Prüfdauer | 2000 h |
| **Rekonditionierung der Prüfkörper** | | 24 h bei 23 ±1° C und 50 ±5% rH |
| **Auswertung** | Restglanz und ΔE | Restglanz 90%,<br>50% von ΔE gemäß Qualicoat |
| **Prüfparameter Klebkraft** | Prüfungstemperatur | 23 ±1° C |
| | Relative Luftfeuchtigkeit | 50 ±5% rH |
| | Abzugswinkel | 180° |
| | Prüfgeschwindigkeit | 5 ± 0,2 mm/s |
| **Auswertung Klebkraft** | Prüflänge zur Auswertung | 50 mm |
| | Nennwert (Einheit) | N/25 mm |
| | Klebkraft nach Schnellbewitterungstest | min. 70 % im Vergleich zum Wert nach 48h aus 3-3.3.1 |

### 3-3.3.3 Freibewitterung (Florida)

| | | |
|---|---|---|
| **Prüfkörper** | Prüfoberfläche | Siehe Abschnitt 3-3.2.2 |
| | Abmessungen Probekörper | ca. 100 mm X 300 mm X 1 mm |
| | Folienprodukt - Anzahl Prüfstreifen (n) | 3 |
| | Folienprodukt - Breite Prüfstreifen | 25 ± 0,5 mm |
| | Folienprodukt – applizierte Prüfstreifenlänge | 150 ± 1,0 mm |
| | Andruckrollengewicht | 2000 ± 100 g |
| | Andruckrollendurchmesser | 85 ± 2,5 mm |
| | Andruckrollenbeschichtung | Gummi 80 ± 5 Shore A |
| | Andruckgeschwindigkeit | 10 ± 0,5 mm/s |
| | Andruckfrequenz | 2 x jede Richtung |
| | Verweilzeit | 24 h bei 23 ±1° C |
| | Reinigungslösemittel<br>(3 x reinigen) | Isopropanol 100/VE-Wasser Gemisch (70-30) |
| | Reinigungstuch | Gazematerial, Baumwolle, Wolle oder Papiertuch.<br>Materialien müssen fusselfrei sein und dürfen keine Zusatzstoffe enthalten. Bei jedem Reinigungsschritt ist ein neues Tuch zu verwenden. |
| **Prüfparameter** | Auslagerungswinkel | 45 ° |
| | Auslagerungsausrichtung | Süd |
| | Prüfdauer | 10 Jahre |
| **Auswertung** | Restglanz und ΔE | Nach 3 Jahren: 80 % vom Ausgangsglanz |
| | | Nach 7 Jahren 55 % vom Ausgangsglanz |
| | | Nach 10 Jahren 50 % vom Ausgangsglanz |
| | | 50 % von ΔE gemäß Qualicoat Appendix A12 |

### 3-3.3.4 Kondenswassertest nach DIN EN ISO 6270-2 mit anschließender visueller Beurteilung nach DIN EN ISO 4628-2 und Überprüfung der 180° Klebkraft nach Abschnitt 3-3.3.2

| | | |
|---|---|---|
| **Prüfkörper** | Prüfoberfläche | Siehe Abschnitt 3-3.2.2 |
| | Abmessungen Probekörper | ca. 100 mm X 200 mm X 2 mm |
| | Folienprodukt - Anzahl Prüfstreifen (n) | 3 |
| | Folienprodukt - Breite Prüfstreifen | 25 ± 0,5 mm |
| | Folienprodukt – applizierte Prüfstreifenlänge | 150 ± 1,0 mm |
| | Andruckrollengewicht | 2000 ± 100 g |
| | Andruckrollendurchmesser | 85 ± 2,5 mm |
| | Andruckrollenbeschichtung | Gummi 80 ± 5 Shore A |
| | Andruckgeschwindigkeit | 10 ± 0,5 mm/s |
| | Andruckfrequenz | 2 x jede Richtung |
| | Verweilzeit | 24 h bei 23 ±1° C |
| | Reinigungslösemittel<br>(3 x reinigen) | Isopropanol 100/VE-Wasser Gemisch (70-30) |
| | Reinigungstuch | Gazematerial, Baumwolle, Wolle oder Papiertuch.<br>Materialien müssen fusselfrei sein und dürfen keine Zusatzstoffe enthalten. Bei jedem Reinigungsschritt ist ein neues Tuch zu verwenden. |
| **Vorkonditionierung** | Umluftofenlagerung | 70°C |
| | Dauer | 3 Wochen |
| **Prüfparameter Klimawechseltest** | Prüfklima | CH – Kondenswasser Konstantklima |
| | Lufttemperatur | 40 ± 3 °C |
| | Relative Luftfeuchte | Etwa 100% mit Betauung der Prüfkörper |
| | Dauer | 2 Wochen |
| **Rekonditionierung** | | 24 h bei 23 ±1° C und 50 ±5% rH |
| **Auswertung**<br>**Visuell** | Blasen | DIN EN ISO 4628-2 |
| **Prüfparameter Klebkraft** | Prüfungstemperatur | 23 ±1° C |
| | Relative Luftfeuchtigkeit | 50 ±5% rH |
| | Abzugswinkel | 180° |
| | Prüfgeschwindigkeit | 5 ± 0,2 mm/s |
| **Auswertung Klebkraft** | Prüflänge zur Auswertung | 100 mm |
| | Nennwert (Einheit) | N/25 mm |
| | Klebkraft nach Klimawechseltest | min. 70 % im Vergleich zum Wert nach 48h aus 3-3.3.1 |

## 3-4 Überwachung

Die Überwachung gütegesicherter Folienprodukte erfolgt gemäß Abschnitt 5 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen und Abschnitt 3.3 ff dieser Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen. Alle Laborprüfungen sind durch ein nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes und von der GFS beauftragtes Prüfinstitut durchzuführen. Abweichend von dieser Regelung dürfen Schnellbewitterungstests durch interne Prüflabore des Antragstellers / Gütezeichenbenutzers auch ohne Akkreditierung nachgewiesen werden. In diesem Fall wird das Prüfverfahren und die Prüfergebnisse jeder Systemprüfung des internen Prüflabor des Antragstellers / Gütezeichenbenutzung bei Antragstellung durch das von der GFS beauftragte Prüfinstitut durch eine Vor-Ort-Prüfung verifiziert. Die Verifikation ist alle 3 Jahre zu wiederholen.

Können Freibewitterungsprüfungen durch Prüfberichte von Atlas bzw. Q-Lab durch den Antragsteller / Gütezeichenbenutzer nachgewiesen werden, werden diese anerkannt. Andernfalls ist die Freibewitterungsprüfung durch das von der GFS beauftragte Prüfinstitut durchzuführen. Die Prüfungen zur Gütezeichenverleihung erfolgen serienbezogen, das heißt aus einer Produktserie wird ein Unifarbton und ein Dekor geprüft, die Zulassung erstreckt sich aber auf die gesamte Produktserie. Sollte die Produktserie ausschließlich Unifarbtöne oder Dekor beinhalten, wird jeweils ein Unifarbton bzw. Dekor geprüft. Auf der Verleihungsurkunde ist festzuhalten, dass die Produktserie nur Unifarbtöne oder Dekore beinhaltet.

### 3-4.1 Erstprüfung

Bei der Erstprüfung wählt der Hersteller die zu prüfende/n Serie/n aus. Die Erstprüfung findet im Farbton RAL 7016 (Anthrazitgrau) oder annähernd statt. Das zu prüfende Dekor wird bei der Erstprüfung durch den Hersteller festgelegt.

Das Gütezeichen wird bei positiver Erstprüfung für die gesamte Serie verliehen. Die Erstprüfung ist als positiv zu bewerten, soweit alle Prüfungen sowohl im Unifarbton, als auch im Dekor, positiv absolviert wurden.

Fällt eine Prüfung des zu prüfenden Farbton/Dekor negativ aus, so kann die Prüfung wiederholt werden. Soll die Prüfung in einem anderen Farbton/Dekor durchgeführt werden, ist das gesamte Prüfprogramm für diesen Farbton/Dekor zu wiederholen, wobei dann der durchgefallene Farbton/Dekor auf einer Negativliste kenntlich gemacht wird.

Ist auch die Wiederholungsprüfung negativ, wird für die Produktserie keine Zulassung erteilt.

Wenn die Freibewitterungsprüfung gem. Abschnitt 3-3.3.3 durchzuführen ist, wird nach positivem Abschluss der übrigen Prüfungen eine vorläufige Zulassung erteilt werden, bis die Ergebnisse der Freibewitterung abschließend vorliegen.

Fällt die Freibewitterung positiv aus, wird das Gütezeichen abschließend verliehen. Fällt die Freibewitterung hingegen negativ aus, wird die vorläufige Zulassung entzogen.

### 3-4.2 Verlängerungsprüfung

Die Verlängerungsprüfung erfolgt alle 3 Jahre. Der zu prüfende Farbton/Dekor wird durch den Güteausschuss in Abstimmung mit dem Hersteller festgelegt.

Bei einer positiven Verlängerungsprüfung kann das Gütezeichen für die gesamte Produktserie weitergeführt werden. Ist bei der Verlängerungsprüfung, der zu prüfende Farbton/Dekor negativ, so kann die Prüfung wiederholt werden bzw. in einem anderen Farbton/Dekor durchgeführt werden, wobei dann der durchgefallene Farbton/Dekor auf einer Negativliste kenntlich gemacht wird.

Ist auch die Wiederholungsprüfung negativ, kann für die Produktserie keine Zulassung erteilt werden.

Bei mehr als 3 negativen Farbtönen bzw. Dekoren wird die Zulassung für die Produktserie entzogen.

## 3-5 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung gütegesicherter Folienprodukte richtet sich nach Abschnitt 6 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

Das Gütezeichen der Gütegemeinschaft ist mit dem leistungsbezogenen Zusatz RAL-GZ 635/3 gemäß nachfolgender Zeichenabbildung zu ergänzen.

RAL
GÜTEZEICHEN
METALLFASSADEN-
SANIERUNG

RAL-GZ 635/3

## 3-6 Änderungen

Für Änderungen dieser Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gilt Abschnitt 7 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

# Besondere Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadenfolierung RAL-GZ 635/4

## 4-1 Geltungsbereich

Diese Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gelten für die Metallfassadenfolierung. Sie gelten für die Vor-Ort Folierung von Bestands- und Neubauteilen.

Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gelten nur in Verbindung mit den Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

## 4-2 Besondere Güte- und Prüfbestimmungen

Die Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen zur Metallfassadenfolierung ergeben sich aus den nachfolgenden Anforderungen für die Folierung von Fassadenteilen Vor-Ort.

### 4-2.1 Anforderungen an die Leistungserbringung

#### 4-2.1.1 Allgemeines

Alle zu erbringenden Folierungssarbeiten müssen dem Sanierungskonzept und der Leistungsbeschreibung entsprechen. Im Sanierungskonzept ist insbesondere der Umgang mit neuralgischen Stellen, wie Nieten, Silikonfugen und Verschraubungen zu beschreiben. Der Gütezeichenbenutzer stellt sicher, dass die Anforderungen der Allgemeinen und dieser Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen erfüllt werden.

Für den Fall, dass der Auftragnehmer weitere Nachunternehmer in Abstimmung mit dem Auftraggeber unterbeauftragt, muss der Auftragnehmer sicherstellen, dass seine Nachunternehmer sich uneingeschränkt zur Erfüllung der Allgemeinen und dieser Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen verpflichten.

#### 4-2.1.2 Folierungsprodukte

Bei der Ausführung der Folierungsarbeiten dürfen nur gütegesicherte Folienprodukte zum Einsatz kommen.

#### 4-2.1.3 Vorbereitende Maßnahmen

Vor der Erstellung des Leistungsverzeichnisses der Folierungsmaßnahme ist die Eignung der zu folierenden Oberfläche zu prüfen. Hierbei ist eine Begutachtung des Ist-Zustandes der zu folierenden Bauteile vorzunehmen und zu dokumentieren. Dies beinhaltet

Visuelle Beurteilung:

Reinigung:

Der Reinigungsaufwand und das geeignete Reinigungsverfahren sind zu ermitteln.

Klebekraftprüfungen:

An mindestens 3 repräsentativen Stellen ist eine Klebekraftprüfung analog Abschnitt 3-3.3.2 durchzuführen, wobei die Prüflänge mindestens 250mm betragen muss. Bei der Prüfung müssen an allen Prüfstreifen nach frühestens 24h mindestens 13N/25 mm, homogen über die ganze Prüflänge, erreicht werden.

Wird die geforderte Klebekraft nicht erreicht, sind geeignete Maßnahmen (bspw. Änderung der Vorreinigung, Schleifen, primern) zu treffen, um die geforderte Klebekraft sicher zu stellen. Im Anschluss ist die Klebekraftprüfung zu wiederholen. Es muss sichergestellt sein, dass bei allen Bauteilen die geforderte Klebekraft erreicht wird.

| | | | |
|---|---|---|---|
| | Anzahl Prüfstreifen (n) | 3 an 3 repräsentativen Stellen | |
| | Breite Prüfstreifen | 25 ± 0,5 mm | |
| | Prüflänge | 250 ± 1,0 mm | |
| | Verweilzeit | min. 24 h | |
| | Reinigungsverfahren | Das Reinigungsverfahren ist so durchzuführen, wie es für die folgende Folierungsmaßnahme geplant ist | |
| **Prüfparameter** | Prüfungstemperatur | Gemäß Verarbeitungsrichtline des Folienproduktes | |
| | Abzugswinkel | 180° | |
| | Prüfgeschwindigkeit | 5mm/s | |
| | Nennwert (Einheit) | N/25 mm | |
| | Klebekraft | Verweilzeit mind. 20 min. | Keine Vorgabe |
| | | Verweilzeit mind. 24 h | min. 13 N/25 mm |

Der zweite ermittelte Wert nach 24h muss immer mindestens 13 N/25mm betragen und größer sein als der ermittelte Wert nach 20 min.

Die Ergebnisse der Klebekraftprüfungen sind zu dokumentieren. Wenn zusätzliche Maßnahmen getroffen werden müssen, um die geforderte Klebekraft zu erreichen, sind diese ebenfalls zu dokumentieren.

#### 4-2.1.5 Vor-Ort-Folierung

Bei der Vor-Ort-Folierung ist die Ausführung so vorzunehmen, dass alle Rahmenbedingungen ausreichend berücksichtigt sind. Hierbei sind folgende Vorgaben zu beachten.

- die Verarbeitungshinweise des Herstellers sind unbedingt einzuhalten,
- die Umgebungs- und Oberflächentemperatur muss den Herstellerangaben entsprechen,
- die zu folierende Oberfläche muss rückstandslos (öl-, fett-, tensid-, und staubfrei, usw.) sauber sein,
- bei Überlappungen ist der Wasserlauf zu beachten,
- Kanten müssen mit einem geeigneten Haftvermittler vorbehandelt werden,
- bei der Verarbeitung dürfen keine Blasen, Kratzer, Falten oder andere Oberflächenstörungen entstehen.

#### 4-2.2 Personelle und betriebliche Anforderungen

##### 4-2.2.1 Anforderungen an das Unternehmen

Das Unternehmen hat eine seiner Auftragsstruktur entsprechende Betriebsorganisation nachzuweisen, damit die Erfüllung der Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen sichergestellt wird.

##### 4-2.2.2 Mitarbeiterqualifikation

Für die Ausführung und Eigenüberwachung der gütegesicherten Leistungen entsprechend der Leistungsbeschreibung ist fachlich qualifiziertes und regelmäßig geschultes Personal einzusetzen, das über die erforderlichen Kenntnisse und Fähigkeiten verfügt. Der verarbeitende Gütezeichenbenutzer hat dabei nachzuweisen, dass er durch den Hersteller des zum Einsatz kommenden gütegesicherten Folienproduktes eine entsprechende Schulung erhalten hat.

##### 4-2.2.3 Messgeräte

1. Messgerät zur Bestimmung der Klebekraft
2. Thermometer

### 4-3 Überwachung

Die Überwachung gütegesicherter Leistungen erfolgt gemäß Abschnitt 5 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

### 4-4 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung gütegesicherter Leistungen der Metallfassadenfolierung richtet sich nach Abschnitt 6 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

Das Gütezeichen der Gütegemeinschaft ist mit dem leistungsbezogenen Zusatz RAL-GZ 635/4 gemäß nachfolgender Zeichenabbildung zu ergänzen.

RAL-GZ 635/4

### 4-5 Änderungen

Für Änderungen dieser Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen gilt Abschnitt 7 der Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen.

# Anlage zu den Güte- und Prüfbestimmungen

## Tabelle: Zuständigkeiten der Beteiligten (informativ)

| | | Zuständigkeiten |
|---|---|---|
| **Wiederherstellung und/oder Beschichtung** | Veranlassung | AG |
| | Gutachten | SV-AG |
| | Sanierungskonzept | SV-AG / AN |
| | Ausführungsplanung | OP-AG / AN |
| | Leistungsbeschreibung | OP-AG / AN |
| | Ausführung | AN |
| | Objektüberwachung | OÜ-AG |
| | GRM- Überwachung | GRM Prüfer |
| | Abnahme | AG/AN |
| | Vorgaben zum Betrieb | AN |
| | | |
| **Instandsetzung und/oder Beschichtung** | Veranlassung | AG |
| | Gutachten | SV-AG |
| | Sanierungskonzept | SV-AG / AN |
| | Ausführungsplanung | OP-AG / AN |
| | Leistungsbeschreibung | OP-AG / AN |
| | Ausführung | AN |
| | Objektüberwachung | OÜ-AG |
| | GRM- Überwachung | GRM Prüfer |
| | Abnahme | AG/AN |
| | Vorgaben zum Betrieb | AN |
| | | |
| **Änderung und Beschichtung** | Veranlassung | AG |
| | Gutachten | SV-AG |
| | Sanierungskonzept | SV-AG / AN |
| | Ausführungsplanung | OP-AG / AN |
| | Leistungsbeschreibung | OP-AG / AN |
| | Ausführung | AN |
| | Objektüberwachung | OÜ-AG |
| | GRM- Überwachung | GRM Prüfer |
| | Abnahme | AG/AN |
| | Vorgaben zum Betrieb | AN |
| | | |
| **Grundüberholung und Beschichtung** | Veranlassung | AG |
| | Gutachten | SV-AG |
| | Sanierungskonzept | SV-AG / AN |
| | Ausführungsplanung | OP-AG / AN |
| | Leistungsbeschreibung | OP-AG / AN |
| | Ausführung | AN |
| | Objektüberwachung | OÜ-AG |
| | GRM- Überwachung | GRM PRÜFER |
| | Abnahme | AG/AN |
| | Vorgaben zum Betrieb | AN |

| | |
|---|---|
| **AG** | Auftraggeber |
| **SV-AG** | Sachverständige des Auftraggebers |
| **OP-AG** | Objektplaner des Auftraggebers |
| **OÜ-AG** | Objektüberwachung des Auftraggebers |
| **AN** | Auftragnehmer |
| **GRM PRÜFER** | Durch die GRM geschulter SV der GRM |

# Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Metallfassadensanierung

## 1 Gütegrundlage

Die Gütegrundlage für die Gütezeichen besteht aus den Allgemeinen und den Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadensanierung (RAL GZ 635), nachfolgend kurz GPB genannt.

Diese werden in Anpassung an den technischen Fortschritt ergänzt und weiterentwickelt.

## 2 Verleihung

**2.1** Die Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V. verleiht an Unternehmen und Einzelpersonen, die auf dem Gebiet der Pulver- und Flüssiglack-Beschichtung von Fenster- und Fassadenelementen und Metallbauarbeiten im Fassadenbereich tätig sind auf Antrag das Recht, das/die Gütezeichen der Gütegemeinschaft zu führen.

**2.2** Der Antrag ist schriftlich an die Geschäftsstelle der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V. (GRM), Schwäbisch Gmünd, zu richten. Dem Antrag ist ein rechtsverbindlich unterzeichneter Verpflichtungsschein (Muster 1) beizufügen.

**2.3** Der Antrag wird vom Güteausschuss geprüft. Der Güteausschuss kann den Betrieb des Antragstellers besichtigen und alle Unterlagen, wie in den GPB erwähnt, entnehmen bzw. einsehen.

Auf Vorschlag des Güteausschusses betraut der Vorstand unabhängige Prüfinstitute oder vereidigte Sachverständige mit der Aufgabe, unangemeldet, sowohl bei Aufnahmeantragstellern, die Erstprüfung als auch bei Gütezeicheninhabern die Fremdüberwachung durchzuführen.

Über das jeweilige Prüfergebnis ist ein Prüfprotokoll auszustellen, von dem der Antragssteller, die Geschäftsstelle, der Güteausschuss und der Vorstand je ein Exemplar erhalten.

**2.4** Fällt die Prüfung positiv aus, verleiht der Vorstand dem Antragssteller auf Vorschlag des Güteausschusses das beantragte Gütezeichen. Die Verleihung wird beurkundet (Muster 2).

Fällt die Erstprüfung negativ aus, stellt der Güteausschuss den Antrag zurück. Er muss die Zurückstellung schriftlich begründen. Der Antragssteller hat jedoch die Möglichkeit, eine Wiederholung der gesamten Erstprüfung zu beantragen. Fällt auch die Wiederholungsprüfung negativ aus, hat der Antragsteller erst nach einer Wartezeit von 6 Monaten die Möglichkeit, erneut einen Antrag gemäß vorstehend Abschnitt 2.2 zu stellen.

## 3 Benutzung

**3.1** Gütezeichenbenutzer dürfen das Gütezeichen nur für bestimmte Dienstleistungen verwenden, die den Allgemeinen und Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen entsprechen.

**3.2** Die Gütegemeinschaft ist allein berechtigt, Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens (Metallprägung, Prägestempel, Druckstoff, Plomben, Siegelmarken, Gummistempel u.ä.) herstellen zu lassen und die Verwendungsart näher festzulegen.

**3.3** Der Vorstand kann für den Gebrauch des Gütezeichens in der Werbung und in der Gemeinschaftswerbung besondere Vorschriften erlassen, um die Lauterkeit des Wettbewerbs zu wahren und Zeichenmissbrauch zu verhüten. Die Einzelwerbung darf dadurch nicht behindert werden. Für sie gilt die gleiche Maxime der Lauterkeit des Wettbewerbs.

**3.4** Der Güteausschuss kann dem Vorstand empfehlen, das Gütezeichen Metallfassadensanierung (RAL GZ 635) in verschiedener Form anzuwenden.

**3.5** Zeichenbenutzer, denen das Gütezeichen entzogen ist, haben die Verleihungsurkunde und alle Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens zurückzugeben. Eine weitere Verwendung im Rechtsverkehr ist nicht gestattet. Ein Anspruch auf Rückerstattung diesbezüglich geleisteter Zahlungen besteht nicht. Das gleiche gilt, wenn das Recht, das Gütezeichen zu benutzen, auf andere Weise erloschen ist.

## 4 Überwachung

**4.1** Die Gütegemeinschaft ist berechtigt und verpflichtet, die Benutzung des Gütezeichens und die Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen zu überwachen. Die Kontinuität der Überwachung ist RAL durch einen Überwachungsvertrag mit einem unabhängigen Prüfinstitut nachzuweisen.

**4.2** Jeder Gütezeichenbenutzer hat selbst dafür vorzusorgen, dass er die GUP einhält. Er hat über die betriebliche Eigenüberwachung sorgfältige Aufzeichnungen zu machen. Der Güteausschuss oder dessen Beauftragte können jederzeit diese Aufzeichnungen einsehen. Der Gütezeichenbenutzer unterwirft seine gütegesicherten Leistungen den Überwachungsprüfungen durch das hierfür vom Vorstand beauftragte unabhängige Prüfinstitut oder den vereidigten Sachverständigen (Prüfer).

**4.3** Prüfer können während der Betriebsstunden jederzeit den Betrieb des Gütezeichenbenutzers besichtigen.

**4.4** Bei positivem Verlauf einer Überwachungsprüfung gilt das Recht zur Führung des Gütezeichens bis zur nächsten Überwachungsprüfung als bestätigt; eine besondere Benachrichtigung hierüber erfolgt nicht.

**4.5** Über jedes Prüfergebnis ist ein Prüfprotokoll anzufertigen, von dem der Gütezeichenbenutzer, die Geschäftsstelle, der jeweilige Güteausschuss und der Vorstand je ein Exemplar erhalten.

**4.6** Wiederholung einer Überwachungsprüfung (Wiederholungsprüfung)

**4.6.1** Fällt eine Prüfung negativ aus, veranlasst der jeweilige Güteausschuss die Wiederholung dieser Prüfung. Auch der Gütezeichenbenutzer kann eine Wiederholungsprüfung verlangen.

**4.6.2** Der Gütezeichenbenutzer erhält hierüber einen entsprechend begründeten Bescheid.

**4.6.3** Evtl. Einwendungen hiergegen sind innerhalb einer Frist von 4 Wochen nach Erhalt des Bescheides schriftlich bei der Geschäftsstelle vorzubringen.

## 5 Ahndung von Verstößen

**5.1** Werden vom Güteausschuss Mängel in der Gütesicherung festgestellt, schlägt er dem Vorstand der Gütegemeinschaft Ahndungsmaßnahmen vor. Diese sind je nach Schwere des Verstoßes:

5.1.1 Zusätzliche Aufgaben im Rahmen der Eigenüberwachung,

5.1.2 Schulungsmaßnahmen,

5.1.3 Vermehrung der Fremdüberwachung,

5.1.4 Verwarnung,

5.1.5 Vertragsstrafe bis zur Höhe von € 6.000,-,

5.1.6 befristeter oder dauernder Gütezeichenentzug.

**5.2** Gütezeichenbenutzer, die gegen Abschnitt 3 oder 4 verstoßen, können verwarnt werden.

**5.3** Statt einer Verwarnung kann eine Vertragsstrafe bis zu € 6.000,- für jeden Einzelfall verhängt werden. Die Vertragsstrafe ist binnen 4 Wochen, nachdem der Bescheid zugestellt ist, an die Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V. zu zahlen.

**5.4** Die unter Abschnitt 5.1 genannten Maßnahmen können miteinander verbunden werden.

**5.5** Gütezeichenbenutzer, die wiederholt oder schwerwiegend gegen Abschnitt 3 oder 4 verstoßen haben, wird das Gütezeichen befristet oder dauernd entzogen. Das gleiche gilt für Gütezeichenbenutzer, die Prüfungen verzögern oder behindern.

**5.6** Vor allen Maßnahmen ist der Betroffene zu hören.

**5.7** Die Ahndungsmaßnahmen nach den Abschnitten 5.1 – 5.6 werden mit Rechtskraft wirksam.

**5.8** In dringenden Fällen, z.B. wenn das Ergebnis einer wiederholten Überwachungsprüfung erneut negativ ist, kann der Vorsitzende der Gütegemeinschaft das Gütezeichen mit sofortiger Wirkung vorläufig entziehen. Der vorläufige Entzug ist innerhalb von 14 Tagen vom Vorstand der Gütegemeinschaft zu bestätigen.

## 6 Beschwerde

**6.1** Gütezeichenbenutzer, können gegen Ahndungsbescheide binnen 4 Wochen, nachdem sie zugestellt sind, beim Vorstand Beschwerde einlegen.

**6.2** Verwirft der Vorstand die Beschwerde, so kann der Beschwerdeführer binnen 4 Wochen, nachdem der Bescheid zugestellt ist, den Rechtsweg gemäß Abschnitt 11 der Vereinssatzung der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V. beschreiten.

## 7 Wiederverleihung

Ist das Gütezeichenbenutzungsrecht entzogen worden, kann es frühestens nach 6 Monaten wieder verliehen werden. Das Verfahren bestimmt sich nach Abschnitt 2. Der Vorstand der Gütegemeinschaft kann jedoch zusätzliche Bedingungen auferlegen.

## 8 Änderungen

Diese Durchführungsbestimmungen nebst Mustern (Verpflichtungsschein, Verleihungsurkunde) sind von RAL anerkannt. Änderungen, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL. Sie treten in einer angemessenen Frist, nachdem sie vom Vorstand der Gütegemeinschaft bekannt gemacht worden sind, in Kraft.

# Verpflichtungsschein

1 Der Unterzeichnende/die unterzeichnende Firma beantragt hiermit bei der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V. (GRM)

- ○ die Aufnahme als Mitglied**)
- ○ die Verleihung des Rechts zur Führung**) des Gütezeichens Metallfassadensanierung RAL GZ 635
  - ○ mit dem leistungsbezogenen Zusatz „Metallfassadensanierung“*
  - ○ mit dem leistungsbezogenen Zusatz „Metallfassadenbeschichtung“*
  - ○ mit dem leistungsbezogenen Zusatz „Folienprodukte zur Metallfassadensanierung“
  - ○ mit dem leistungsbezogenen Zusatz „Metallfassadenfolierung“*

2 Der Unterzeichnende/die unterzeichnende Firma bestätigt, dass er/sie die Allgemeinen Güte- und Prüfbestimmungen Metallfassadensanierung, und die einschlägigen Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen,

- die Satzung der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e. V.,
- die Gütezeichensatzung für das Gütezeichen Metallfassadensanierung,
- die Durchführungsbestimmungen mit Mustern 1 und 2,
- die Beitragsordnung der Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e.V.

zur Kenntnis genommen und hiermit ohne Vorbehalt als für sich verbindlich anerkannt hat.

_____ (Ort und Datum)

_____ (Firmenstempel/rechtsverbindliche Unterschrift)

*) Zutreffendes bitte ankreuzen

Muster

# Verleihungsurkunde

Die Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden und Metallfassadensanierung e. V.
verleiht hiermit aufgrund des ihrem Güteausschuss
vorliegenden Prüfbericht

_____
(der Firma)

das von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e.V.
anerkannte und durch Eintragung beim Deutschen Patentamt
als Kollektivmarke geschützte

**Gütezeichen Metallfassadensanierung**

RAL GÜTEZEICHEN
METALLFASSADEN-SANIERUNG

„Leistungsbezogener Zusatz"

_____ , den _____
Gütegemeinschaft Reinigung von Fassaden
und Metallfassadensanierung e. V.

_____
Der Vorsitzende

_____
Der Geschäftsführer

Muster

## HISTORIE

Die deutsche Privatwirtschaft und die damalige deutsche Regierung gründeten 1925 als gemeinsame Initiative den Reichs-Ausschuss für Lieferbedingungen (RAL). Das gemeinsame Ziel lag in der Vereinheitlichung und Präzisierung von technischen Lieferbedingungen. Hierzu brauchte man festgelegte Qualitätsanforderungen und deren Kontrolle – das System der Gütesicherung entstand. Zu ihrer Durchführung war die Schaffung einer neutralen Institution als Selbstverwaltungsorgan aller im Markt Beteiligten notwendig. Damit schlug die Geburtsstunde von RAL. Seitdem liegt die Kompetenz zur Schaffung von Gütezeichen bei RAL.

## RAL HEUTE

RAL agiert mit seinen Tätigkeitsbereichen als unabhängiger Dienstleister. RAL ist als gemeinnützige Institution anerkannt und führt die Rechtsform des eingetragenen Vereins. Seine Organe sind das Präsidium, das Kuratorium, die Mitgliederversammlung sowie die Geschäftsführung.

Als Ausdruck seiner Unabhängigkeit und Interessensneutralität werden die Richtlinien der RAL Aktivitäten durch das Kuratorium bestimmt, das von Vertretern der Spitzenorganisationen der Wirtschaft, der Verbraucher, der Landwirtschaft, von Bundesministerien und weiteren Bundesorganisationen gebildet wird. Sie haben dauerhaft Sitz und Stimme in diesem Gremium, dem weiterhin vier Gütegemeinschaften als Vertreter der RAL Mitglieder von der Mitgliederversammlung hinzugewählt werden.

## RAL KOMPETENZFELDER

- RAL schafft Gütezeichen
- RAL schafft Registrierungen, Vereinbarungen, Geografische-Herkunfts-Gewährzeichen und RAL Testate

RAL DEUTSCHES INSTITUT FÜR GÜTESICHERUNG UND KENNZEICHNUNG E.V.

Fränkische Straße 7 · 53229 Bonn · Tel.: +49 (0) 228 -6 88 95-0
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de · Internet: www.RAL.de