

MADE IN GERMANY MÖBEL • FURNITURE

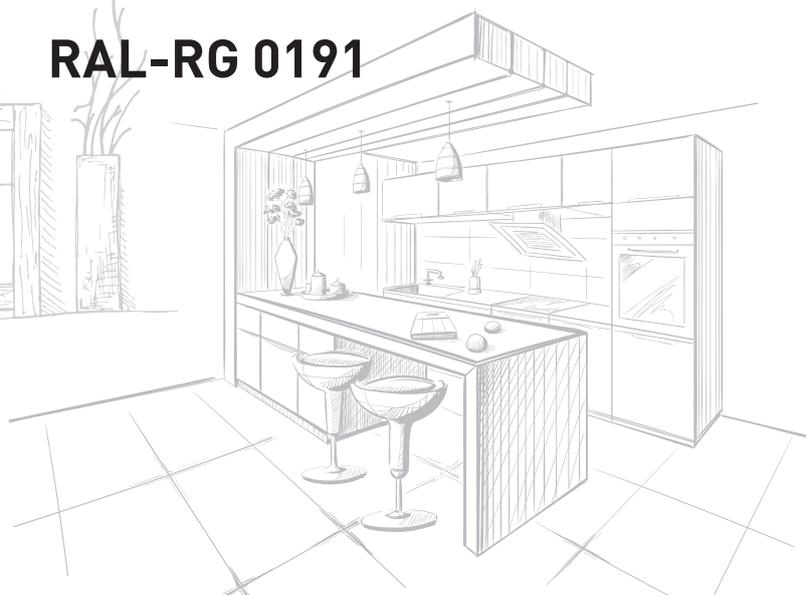
Möbel Made in Germany Begriffsbestimmungen und Anforderungen



Made in Germany für
Möbel-Programme und -Modelle

Geographisches-Herkunfts-Gewährzeichen

RAL-RG 0191



Ausgabe Mai 2020

Verband der
Deutschen
Möbelindustrie e.V.
www.moebelindustrie.de



Herausgeber

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

Tel.: (02 28) 6 88 95-0
Fax: (02 28) 6 88 95-430
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.

© 2020 RAL, Bonn

Preisgruppe 9

Zu beziehen durch:

Beuth-Verlag GmbH · Burggrafenstraße 6 · 10787 Berlin
Tel.: (030) 26 01-0 · Fax: (030) 26 01-1260 · E-Mail: info@beuth.de · Internet: www.beuth.de
www.mybeuth.de

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Präambel.....	4
Möbel Made in Germany	
Begriffsbestimmungen und Anforderungen	
1	Geltungsbereich..... 5
1.1	Geographische Abgrenzung 5
2	Definition der Begriffe 5
2.1	"Made in" 5
2.2	„Deutscher Möbelhersteller“ 5
2.3	„Modell“ oder „Programm“ 5
2.4	Material 5
2.5	Bauteile und Baugruppen..... 5
2.6	„In Deutschland produzierte Bauteile und Baugruppen“ 5
2.7	„Im Ausland produzierte Bauteile und Baugruppen“ 5
3	Anforderungen der Kennzeichnung „Möbel Made in Germany“ 5
3.1	Konstruktionsleistung 6
3.1.1	Anforderungen 6
3.1.2	Nachweis 6
3.2	Herstellungsprozess..... 6
3.2.1	Anforderungen 6
3.2.2	Nachweis..... 6
3.3	Produktqualität 7
3.4	System zur Sicherung der Produktqualität 7
3.4.1	Anforderungen: 7
3.4.2	Nachweis:..... 7
4	Nachweise im Kontext Herstellungsprozess..... 8
4.1	Nachweis für zum Prüfungszeitpunkt fehlende Bauteile und Baugruppen..... 8
4.2	Ermittlung des Fertigungsanteils in Deutschland 8
5	Überwachung der Anforderungen / Kriterien..... 9
5.1	Überwacher..... 9
5.2	Überwachung..... 9
5.2.1	Generelle Regelungen 9
5.2.2	Initiale Prüfung bzw. Erstprüfung 9
5.2.3	Fremdüberwachung..... 9
5.2.4	Verfahren bei bauartgleichen Modellen..... 9
6	Kennzeichnung 9
6.1	Unterlagen 10
6.2	Modellkennzeichnung (Produkt) 10
6.3	Hinweis zu zoll-, wettbewerbs- und markenrechtlichen Anforderungen 10
7	Änderungen..... 10
Anlage 1:	Vorläufige Übereinstimmungserklärung/ Herstellererklärung..... 11
Anlage 2:	Bauartgleichheitserklärung 12
Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung	
des Zeichens Möbel Made in Germany	
1	Gütegrundlage 13
2	Verleihung 13
3	Benutzung 13
4	Überwachung 13
5	Ahndung von Verstößen 14
6	Beschwerde..... 14
7	Wiederverleihung..... 14
8	Änderungen..... 14
Muster 1:	Verpflichtungsschein 15
Muster 2:	Verleihungs-Urkunde 16
Die Institution RAL	17

Präambel

Ursprünglich Ende des 19. Jahrhunderts als Schutz vor vermeintlich billiger und minderwertiger Importware in Großbritannien eingeführt, erlangte der Begriff „Made in Germany“ aufgrund der Qualität und Zuverlässigkeit in Deutschland hergestellter Produkte über Jahrzehnte und Generationen hinweg weltweit eine hohe Reputation. Dies trifft nicht zuletzt auch auf Möbel „Made in Germany“ zu. In Zeiten zunehmender Globalisierung und Exportorientierung deutscher Möbelhersteller gewinnt der Begriff „Made in Germany“ immer weiter an Bedeutung, da die Kunden auf Anhaltspunkte für die Qualität der Produkte angewiesen sind und diese gerne annehmen.

Mit dem Begriff „Made in Germany“ verbindet der Verbraucher nach der Rechtsprechung des Bundesgerichtshofes¹, dass der wesentliche Herstellungsvorgang in Deutschland erfolgt, mit dem das Produkt seine für den Verbraucher maßgebende Qualität und charakteristischen Eigenschaften erhält.

Der Begriff „Möbel Made in Germany“ nimmt dabei die mit dem Herstellungsprozess verbundene Erwartungshaltung des Verbrauchers hinsichtlich der Qualität und der charakteristischen Eigenschaften des Produktes auf und definiert mit den im Folgenden genannten Anforderungen und deren Nachweis eine darüber hinaus gehende hochwertige Qualität für dieses Zeichen, welche die Begriffe Zuverlässigkeit, Sicherheit und gesundes Wohnen impliziert. Er steht für „Werte schaffen“ im Sinne von etwas Werthaltigem und Bleibendem, aber auch für „Werte haben“. Dies trifft im besonderen Maße auf in Deutschland ansässige oder hier fertigende Möbelhersteller zu.

Der Verband der Deutschen Möbelindustrie e.V. (VDM) führt daher neben der Definition „Möbel Made in Germany“ für Möbelmodelle/ -Programme eine – anhand von festgelegten Kriterien nachvollziehbar in Deutschland durchgeführte Konstruktion, Herstellung und Qualitätsüberwachung – Kennzeichnung auf der Grundlage eines geographischen Herkunft-Gewähr-Zeichens für „Möbel Made in Germany“ ein, dessen Anforderungen regelmäßig an der Fertigungsstelle fremdüberwacht werden.

Bad Honnef, im Mai 2020

¹ 1 BGH-Beschluss vom 27.11.2014 – I ZR 16/14

Möbel Made in Germany

Begriffsbestimmungen und Anforderungen

1 Geltungsbereich

Die Anforderungen dieser Registrierung gelten für die Herstellung/ Produktion von Wohn- und Schlafmöbeln, Küchen- und Badmöbeln, Dielenmöbeln, Tischen, Stühlen, Eckbänken, Korpusmöbeln, Regalmöbeln, Polstermöbeln, Betten, Matratzen, Wasserbetten, Büro- und Objektmöbeln, Kindermöbeln, Schulmöbeln und Außenmöbeln, die mit dem Zeichen „Möbel Made in Germany“ gekennzeichnet werden sollen.

Für die Verleihung der Kennzeichnung ist die Erfüllung aller in der Registrierung genannten Anforderungen nachzuweisen. Die Kennzeichnung erhalten Möbelmodelle/ -programme nach den Anforderungen dieser Gütegrundlage.

Die Registrierung kann nur von deutschen Möbelherstellern gemäß Abschnitt 2.2 erworben werden.

1.1 Geographische Abgrenzung

Die Registrierung gilt nur für das Staatsgebiet der Bundesrepublik Deutschland nach dem Zeitpunkt der Wiedervereinigung am 3. Oktober 1990.

2 Definition der Begriffe

2.1 „Made in“

Der Begriff „Made in“ hebt insbesondere auf die Konstruktion/ das Engineering (siehe Abschnitt 3.1), die Herstellung/ Produktion (siehe Abschnitt 3.2) und zudem auf qualitätssichernde Maßnahmen (siehe Abschnitt 3.4) entlang der Wertschöpfungskette, als auch auf die Eigenschaften des Möbels (siehe Präambel) ab, die für die Verbraucher maßgeblich mit dem Herstellerland (siehe Abschnitt 1.1) verbunden sind.

2.2 „Deutscher Möbelhersteller“

Unter einem „deutschen Möbelhersteller“ ist ein Möbelhersteller zu verstehen, der seinen Firmensitz oder seine Zweigniederlassung oder seine Produktionsstätte in Deutschland hat und die Konstruktion/ das Engineering und die Produktion/ Herstellung an einem deutschen Produktionsstandort entsprechend den Anforderungen nach Abschnitt 3 ausübt.

2.3 „Modell“ oder „Programm“

Unter einem (Möbel-)Modell/ Programm (im folgenden Modell genannt) wird im Kontext dieser Registrierung ein(e) Möbelprodukt (-linie) verstanden, das/ die nach einer entsprechenden Design- und Konstruktionsvorgabe gefertigt wird. In der Praxis kommt es dabei vor, dass aus vertriebstechnischen Gründen unterschiedliche Modellnamen für (annähernd) gleiche Modelle vergeben werden.

2.4 Material

Material ist ein Sammelbegriff für alle Erzeugnisstoffe zur Fertigung von Produkten, hier Möbel. Zu diesen gehören Rohstoffe, Werkstoffe, Halbzeuge, Bauteile und Baugruppen, aber auch Hilfsstoffe

2.5 Bauteile und Baugruppen

Ein Bauteil ist grundsätzlich ein Einzelteil eines Produktes, hier eines Möbels. Es ist ein technisch beschriebener und gefertigter Gegenstand, der nicht zerstörungsfrei zerlegt werden kann. Baugruppen bestehen aus mindestens zwei Bauteilen oder Baugruppen niedriger Ordnung (Unterbaugruppen).

Im Rahmen dieser Gütegrundlage wird die Abgrenzung zu einem Rohstoff, Hilfsstoff und Werkstoff über den Vorfertigungsgrad festgelegt. Bauteile und Baugruppen lassen sich dabei ohne weitere Bearbeitung anhand ihrer dann genauen Abmessungen und Eigenschaften einem spezifischen Möbelmodell zuordnen. Nach der Definition sind beispielsweise eine mit dekorativem Schichtstoff oder Furnier beschichtete Spanplatte im Halbformat/ Fixmaß mit Übermaß oder eine verleimte Massivholzplatte im Fixmaß mit Übermaß zur Folgebearbeitung und ohne Bohrungen als Werkstoffe bzw. Halbzeuge anzusehen. Sobald aber hier weitergehende Fertigungsschritte, wie z.B. die Kantebearbeitung und oberflächenfertige Bearbeitung, zu konstatieren sind, handelt es sich um ein Bauteil.

2.6 „In Deutschland produzierte Bauteile und Baugruppen“

Unter der Bezeichnung „In Deutschland produzierte Bauteile und Baugruppen“ werden zum einen die in Deutschland in Eigenfertigung (= Erstellung eines Produktes bzw. die Fertigung von Bauteilen und Baugruppen innerhalb der eigenen betrieblichen Leistungserstellung), zum anderen die in Deutschland in Fremdfertigung (= Erstellung eines Produktes bzw. die Fertigung von Bauteilen und Baugruppen außerhalb der eigenen betrieblichen Leistungserstellung) produzierten Bauteile und Baugruppen verstanden. Dabei muss neben der Produktion auch der Firmensitz des Zulieferers in Deutschland angesiedelt sein.

2.7 „Im Ausland produzierte Bauteile und Baugruppen“

Unter der Bezeichnung „Im Ausland produzierte Bauteile und Baugruppen“ werden alle Bauteile und Baugruppen verstanden, die außerhalb Deutschlands gefertigt werden.

3 Anforderungen der Kennzeichnung „Möbel Made in Germany“

Im Folgenden werden die – zur Erteilung der Kennzeichnung „Möbel Made in Germany“ notwendigen – Anforderungen definiert.

Güte- und Prüfbestimmungen

Die in den Abschnitten 3.1 bis 3.4 beschriebenen Hauptaspekte Konstruktionsleistung, Herstellungsprozess und die Sicherung der Produktqualität sind ausschlaggebend für die laut o.g. BGH-Beschluss vom Verbraucher erwarteten qualitätsrelevanten und charakteristischen Eigenschaften der Möbelmodelle. Sie müssen daher gemäß den Anforderungen für die Bauteile, die für die Wertschätzung des Verkehrs im Vordergrund stehen, nachweislich in Deutschland erbracht werden.

3.1 Konstruktionsleistung

3.1.1 Anforderungen

Die Konstruktion/ das Engineering des Möbels muss nachweislich in Deutschland erfolgen.

Die Konstruktionsleistung umfasst die Umsetzung der in einem Lastenheft des Möbelherstellers definierten und vom Designer umgesetzten Design- und Funktionsvorgaben durch die Festlegung von Material und Geometrie von Bauteilen und deren Relation zueinander. Die Umsetzung geschieht auf Grundlage der geltenden rechtlichen Bestimmungen und einschlägigen nationalen und internationalen Normen sowie den einschlägigen technischen Regelwerken wie beispielsweise der Gütesicherung Möbel, RAL-GZ 430.

Als Anforderung gilt hierbei, dass die Erstellung der Grundkonstruktion mit Hilfe von 2D-Datensätzen (Aufriss, Ansichts-, Zusammenbauzeichnung) oder 3D-Datensätzen sowie entsprechender Einzelteilzeichnungen durchgeführt wird.

Die entsprechenden Zeichnungen müssen dabei sowohl für die in Eigenfertigung als auch für die in Fremdfertigung hergestellten Komponenten (Ausnahme: Standardmaterialien wie z.B. Funktionsbeschläge; Verbindungsbeschläge; Zierbeschläge) erstellt werden. Zeichnungen von Zulieferern müssen von der Konstruktionsabteilung und/ oder dem Qualitätsmanagement des Möbelherstellers geprüft und schriftlich freigegeben werden und gelten in dieser Form als Bestandteil der beim Möbelhersteller vorliegenden Konstruktionsunterlagen.

3.1.2 Nachweis

Der erforderliche Nachweis der Erbringung des Engineerings bzw. der Konstruktionsleistung in Deutschland erfolgt durch die Eigenerklärung des Möbelherstellers (Herstellereklärung) sowie die stichprobenartige Überprüfung des Lastenheftes „Design und Funktion“ und der Konstruktionsunterlagen. Der Stichprobenumfang wird vom Fremdprüfer, in Abhängigkeit vom Modell, festgelegt und muss die wesentlichen Bestandteile an Bauteilen/ Artikeln des jeweiligen Modells widerspiegeln. Anhand von Unterlagen (z.B. Modell-Artikellisten) muss der Fremdprüfer dokumentieren, welche Konstruktionsunterlagen von welchen Teilen/ Produkten/ Artikeln überprüft worden sind. Dem Fremdprüfer sind die von ihm geforderten Unterlagen zur Verifizierung vorzulegen.

Der Nachweis gilt als erbracht, wenn neben der Herstellererklärung die gemäß den Anforderungen genannten 2D- und/ oder 3D- Datensätze und die Einzelteilzeichnungen der Bauteile in der Konstruktionsabteilung ersichtlich

vorliegen und der Zugriff der Mitarbeiter auf für den Fertigungsprozess relevante Daten gegeben ist.

3.2 Herstellungsprozess

3.2.1 Anforderungen

Der für die Wertschätzung des Verkehrs im Vordergrund stehende relevante Herstellungs- und Produktionsprozess der gekennzeichneten Modelle muss in Deutschland erfolgen und umfasst dabei alle wesentlichen Produktionsschritte und Leistungen – im Mindesten die Montage/ Endfertigung –, durch die das gekennzeichnete Modell seine wesentlichen Bestandteile/ Artikel und qualitativen und charakteristischen Eigenschaften gemäß Abschnitt 2.1 erhält.

Als Mindestanforderung muss der gemäß Abschnitt 4.2 obligatorisch zu ermittelnde „Fertigungsanteil in Deutschland“ einen Wert von > 55% erreichen.

Ebenso sind die Systemelemente zur Sicherung der Produktqualität gemäß Abschnitt 3.4 nachweislich zu erbringen.

Unter Montage/ Endfertigung wird hierbei die Gesamtheit aller Vorgänge für den Zusammenbau von Körpern mit geometrisch bestimmter Form (Längen, Winkel) inklusive der Verpackung verstanden, wobei das Verpackungsmaterial nicht in die Bewertung des Fertigungsanteils gemäß Abschnitt 4.2 einfließt und ein reines Verpacken von Bauteilen und Baugruppen in dem Sinne keine Montage darstellt.

Darüber hinausgehend vorhandene, vorgelagerte Produktions-/ Prozessschritte (z.B. spanende Bearbeitung und/ oder Oberflächenbehandlung) zur Herstellung der Bauteile oder Baugruppen dienen dabei zusätzlich der Verifizierung des Ergebnisses (siehe auch Abschnitt 3.2.2) im Sinne der Registrierung oder sind bei fehlenden Montageprozessschritten Voraussetzung für eine Kennzeichnung.

3.2.2 Nachweis

Die oben genannten Anforderungen werden durch „vor-Ort“-Begehung und Sichtprüfung der entsprechenden Fertigungsprozessschritte bzw. Merkmale verifiziert.

Der Nachweis gilt als erbracht, wenn die unten aufgeführten Punkte beobachtet oder durch den Zeichenbenutzer entsprechende Dokumente vorgelegt werden:

– maschinelle Grundfertigung (optional vorhanden)

- Einzelteilzeichnungen / Arbeitspläne / Arbeitsanweisungen / sonstige Datensätze (auch digital) der betreffenden Bauteile oder Baugruppen
- Vorhandensein entsprechender maschineller Ausstattung in der Fertigung
- Bauteile oder Baugruppen in der Fertigung (optional, siehe Abschnitt 4.1)

– oberflächentechnische Grundfertigung/ Veredelung (optional vorhanden)

- Einzelteilzeichnungen / Arbeitspläne / Arbeitsanweisungen / sonstige Datensätze (auch digital) der betreffenden Bauteile oder Baugruppen

- Vorhandensein entsprechender maschineller/ oberflächentechnischer Ausstattung in der Fertigung
- Bauteile oder Baugruppen in der Fertigung (optional, siehe Abschnitt 4.1)

- Herstellung und / oder Zuschnitt von Polsterschaum (optional vorhanden)

- Einzelteilzeichnungen / Arbeitspläne (z.B. Zuschnittpläne) / Arbeitsanweisungen / sonstige Datensätze (auch digital) der betreffenden Bauteile oder Baugruppen
- Vorhandensein entsprechender maschineller Ausstattung der Fertigung
- Bauteile / Materialien in der Fertigung (optional, siehe Abschnitt 4.1)

- Stoff-/Leder-Zuschnitt, Näherei (optional vorhanden)

- Einzelteilzeichnungen / Arbeitspläne (z.B. Zuschnittpläne) / Arbeitsanweisungen / sonstige Datensätze (auch digital) der betreffenden Bauteile
- Vorhandensein entsprechender maschineller Ausstattung in der Fertigung
- Bauteile / Materialien in der Fertigung (optional, siehe Abschnitt 4.1)

- Wareneingangslager und Wareneingangsprüfungen (Grundanforderung)

- Wareneingangslager mit erkennbaren Lagerprozessen und Lagerstruktur
 - schriftlich definierte Lagerprozesse (z.B. FIFO First IN - First OUT -Prinzip)
 - erkennbare Lagerstruktur (z.B. gekennzeichnete Lagerplätze)
- Wareneingangsprüfungen
 - Vorhandensein eines entsprechenden Prüfplatzes mit Messequipment
 - schriftlich definierte Zuständigkeit
 - aktuelle und archivierte Wareneingangsprüfberichte

- Montage/ Endfertigung/ Polsterei (Grundanforderung)

- Arbeitsanweisungen für die betreffenden Bauteile/ Baugruppen/Typen
- Einzelteilzeichnungen / Arbeitspläne / Arbeitsanweisungen / sonstige Datensätze (auch digital) der betreffenden Bauteile/Baugruppen
- Vorhandensein entsprechender maschineller/ vorrichtungstechnischer Ausstattung der Fertigung
- Bauteile/ Baugruppen/ Materialien der Typen in der Fertigung (optional, siehe Abschnitt 4.1)

3.3 Produktqualität

„Möbel Made in Germany“ müssen nachweislich ein gehobenes Qualitätsniveau gemäß den Anforderungen der RAL GZ 430 oder vergleichbar aufweisen und einer geordneten Güteüberwachung unterliegen. Die Eigenüberwachung

wird auf Basis der unter Abschnitt 3.4 beschriebenen Anforderungen durchgeführt. Der Nachweis darüber ist im Zuge der Fremdüberwachung dieser Registrierung zu erbringen.

3.4 System zur Sicherung der Produktqualität

3.4.1 Anforderungen:

Allgemein stellen Gütesicherungssysteme sicher, dass die System-, Prozess- und die festgelegte Produktqualität (siehe Abschnitt 3.3) in einer Organisation geprüft und verbessert werden. Ziel eines Gütesicherungssystems ist dabei eine nachhaltige Verbesserung der Unternehmensleistung insbesondere im Bereich der Produktqualität.

Da der Verbraucher mit dem Begriff „Made in Germany“ entsprechende Erwartungen und Wertvorstellungen im qualitativen Bereich der Produkte verbindet, müssen mindestens folgende Elemente einer Gütesicherung bei dem Antragsteller/ Hersteller vorhanden und umgesetzt sein:

- aktive Lieferantenbetreuung
- regelmäßige, dokumentierte Wareneingangsprüfungen
- den Fertigungsprozess begleitende, dokumentierte Prüfungen
- regelmäßige, dokumentierte Produktüberprüfungen als Warenausgangsprüfungen
- Fehlermanagementsystem (intern/extern)

3.4.2 Nachweis:

- Unternehmen mit nachweisbarer Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 erfüllen die unter Abschnitt 3.4.1 aufgeführten Anforderungen ohne weiteren Nachweis

Liegt keine Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 vor, muss die Anforderungserfüllung über die folgenden Nachweise erbracht werden:

- aktive Lieferantenbetreuung

- dokumentierte Lieferantenüberprüfungen oder dokumentierte Lieferantenbesuchsberichte
- Qualitätssicherungsvereinbarungen (optional)
- Produktanforderungsprofile; Produktrichtlinien (optional)

- regelmäßige, dokumentierte Wareneingangsprüfungen

- Verfahrensbeschreibung über Probenentnahmesystematik (Vollprüfung / Stichprobenprüfung)
- aktuelle und archivierte Wareneingangsprüfberichte
- Ressourcen und technische Hilfsmittel, um die Qualitätsprüfung durchzuführen (z.B. Messmittel, Räumlichkeiten, zuständiges Personal)

- dokumentierte prozessbegleitende Prüfungen

- Verfahrensbeschreibung über Probenentnahmesystematik (Vollprüfung / Stichprobenprüfung)
- Arbeits-/ Prozessbeschreibungen mit Qualitätskriterien und Qualitätsprüfanweisungen

Güte- und Prüfbestimmungen

- Ressourcen und technische Hilfsmittel, um die Qualitätsprüfung durchzuführen (z.B. Messmittel, Räumlichkeiten, zuständiges Personal)
- regelmäßig aktualisierte Dokumentation der Prüfungen (z.B. auf Fertigungspapieren, separaten Erfassungslisten)
- beobachtbare Prüfprozesse (z.B. optische Prüfung, Überprüfung der Maßhaltigkeit, Vollständigkeitsprüfung)(optional)

– regelmäßige, dokumentierte Produktprüfung als Warenausgangskontrolle

- Verfahrensbeschreibung über Probenentnahmesystematik (Vollprüfung / Stichprobenprüfung)
- Ressourcen und technische Hilfsmittel, um die Qualitätsprüfung durchzuführen (z.B. Messmittel, zuständiges Personal)
- Vorhandensein eines entsprechenden Prüfplatzes/ Abschnittes in der Fertigung
- Dokumentation von aktuellen und regelmäßigen Produktprüfung
- Dokumentation von aktuellen und archivierten „0-Serien Produktprüfung“(optional)

– Fehlermanagementsystem

- Verfahrensbeschreibung und erkennbare Systematik im Kontext „internes Fehlermanagement“

Beispiele von beobachtbaren Merkmalen:

- Kennzeichnung von freigegebener oder gesperrter Ware
- Prozess für Umgang mit fehlerhaften Produkten/ Teilen (z.B. Rücklauf; Reparatur-Neufertigung)
- Systematische Fehlererfassung
- regelmäßige Information der Mitarbeiter über aufgetretene Fehler
- Fehlerbeseitigungssystematik

- Verfahrensbeschreibung und erkennbare Systematik im Kontext „externes Fehlermanagement“

Beispiele von beobachtbaren Merkmalen:

- Systematik zur Reklamationserfassung und -auswertung
- Reklamationsbewertungssystematik --> strukturierte Fehleranalyse und -beseitigung.
- Existenz „Schnittstelle“ zu der „internen Fehlererfassung“

4 Nachweise im Kontext Herstellungsprozess

4.1 Nachweis für zum Prüfungszeitpunkt fehlende Bauteile und Baugruppen

Sollten zum Zeitpunkt der Prüfung keine oder nicht alle notwendigen Bauteile/ Baugruppen in der Fertigung zur

Verfügung stehen, so ist der Nachweis der unter Abschnitt 3.2 genannten Anforderungen anhand von Ausstellungs-möbeln in Verbindung mit den oben genannten Fertigungsunterlagen (u.a. Fertigungszeichnungen, Arbeitspläne, Arbeitsanweisungen) durchzuführen. In diesem Falle müssen zum Zeitpunkt der Prüfung mindestens die unter Abschnitt 3.1 „Konstruktionsleistungen“ genannten Anforderungen bzw. deren beobachtbare Merkmale vorhanden sein. Die weiteren oben genannten Dokumente (z.B. Arbeitspläne, Arbeitsanweisungen, Wareneingangsprüfberichte) sind ggf. mit einer Frist von 3 Monaten nach dem Prüftermin nachzureichen. Eine Validierung der Existenz der Dokumente und Bauteile/ Baugruppen im Produktionsprozess findet dann durch „Vor – Ort – Begehung“ bei der nächsten turnusmäßigen Überwachung (siehe Abschnitt 5.2) statt.

Zur weiteren Validierung können auch Wareneingangs-, Zwischen- und Warenausgangslager inspiziert werden.

4.2 Ermittlung des Fertigungsanteils in Deutschland

Wesentlich ist bei der Kennzeichnung „Möbel Made in Germany“, dass die unter diesem Zeichen vermarkteten Möbel(modelle) einer laufenden qualitätstechnischen Überwachung unterliegen und zum überwiegenden Teil in Deutschland hergestellt werden. Insofern muss das jeweilige Möbel(modell) zunächst die Anforderungen gemäß Abschnitt 3.1 – 3.4 erfüllen.

Der Antragsteller hat im Vorfeld der Erstprüfung und der regelmäßigen Fremdüberwachung für die beantragten Modelle den rechnerischen Nachweis des Fertigungsanteils gemäß nachstehender Formel zu erbringen und die Richtigkeit des Ergebnisses mittels Testats eines Steuerberaters oder Wirtschaftsprüfers nachzuweisen. Das Ergebnis wird im Prüfprotokoll vom Fremdprüfer festgehalten.

Der „Fertigungsanteil in Deutschland“ wird dazu wie folgt ermittelt:

Fertigungsanteil in Deutschland (D) in %

=

Gesamtwert der in D produzierten Bauteile und Baugruppen in € x 100%

(Gesamtwert der in D produzierten Bauteile und Baugruppen + Gesamtwert der im Ausland produzierten Bauteile und Baugruppen) in €

Zur Ermittlung des Gesamtwertes der in Deutschland produzierten Bauteile und Baugruppen werden die Herstellungskosten [€] auf Produkt- / Artikelebene (bei Eigenfertigung) oder die Einkaufspreise [€] (bei Zukaufteilen) herangezogen. Zur Identifikation der in Deutschland produzierten Bauteile und Baugruppen sind dem Fremdprüfer auf Aufforderung entsprechende Lieferantenerklärungen vorzulegen, in denen vom Lieferanten bestätigt wird, dass die Herstellung der Teile in Deutschland erfolgt ist.

Zur Ermittlung des Gesamtwertes der außerhalb Deutschlands gefertigten Bauteile und Baugruppen werden die Einkaufspreise [€] genutzt.

Standardzulieferteile/ -materialien (z.B. Funktions-, Verbindungs-, Zierbeschläge; Einbaugeräte und Dunstab-

zugseinrichtungen bei Küchen) fließen nicht mit in die Betrachtung der Wertanteile ein.

Alle zur Berechnung notwendigen Daten sind dem Fremdprüfer auf Aufforderung in nachvollziehbarer Weise zur Verfügung zu stellen.

5 Überwachung der Anforderungen / Kriterien

5.1 Überwacher

Mit der Aufgabe der Kennzeichnung sowie der Organisation von Überwachungen und der Kennzeichnungsverwaltung beauftragt der Verband der deutschen Möbelindustrie e.V. (VDM) die Deutsche Gütegemeinschaft Möbel Service GmbH (kurz: Service GmbH).

Die Service GmbH führt eine Liste von für die Prüfung benannten Institute, Organisationen und Gutachter (kurz: Fremdprüfer). Aus dieser Liste kann der Antragsteller bzw. Zeichenbenutzer einen entsprechenden Anbieter auswählen und mit diesem einen entsprechenden Vertrag für eine notwendige Überwachung und Prüfung (Erstprüfung oder Fremdüberwachung) abschließen.

5.2 Überwachung

5.2.1 Generelle Regelungen

Im Rahmen der Werksüberwachung werden Umfang und Qualität der Anforderungserfüllung überprüft. Die dafür notwendigen Regelungen bezüglich des erforderlichen Zutritts zu den Räumlichkeiten und Zugriff auf die Dokumente/ Unterlagen werden im Zeichenbenutzungsvertrag separat geregelt.

Die Struktur und die Gestaltung der Dokumente werden seitens des VDM nicht vorgegeben, sondern können von den Zeichenbenutzern individuell gestaltet werden. Die Dokumente müssen aber verständlich formuliert und systematisch archiviert werden, und zur Überprüfung der genannten Punkte geeignet sein.

5.2.2 Initiale Prüfung bzw. Erstprüfung

Die Erstprüfung erfolgt nach Antragsstellung für das zu prüfende Modell durch den Zeichenbenutzer. Das Bestehen dieser Erstprüfung ist Voraussetzung für die Verleihung und Führung des Zeichens „Möbel Made in Germany“. Die Erstprüfung erfolgt an dem/ den in Deutschland ansässigen Produktionsstandort(en) des Antragstellers.

5.2.3 Fremdüberwachung

Nach der Erstprüfung beträgt der zeitliche Abstand der Fremdüberwachung zertifizierter Modelle 2 Jahre.

5.2.3.1 Verfahren bei Anträgen für neue Modelle zwischen regulären Fremdüberwachungen

Für den Zeitraum zwischen Erstprüfung oder Fremdüberwachung eines bestehenden Modells/ bestehender Modelle und der sich jeweils nach 2 Jahren wiederholenden Prüfung kann der Antragsteller eine Kennzeichnung dieses

Modells/ dieser Modelle ohne Prüfung beantragen, insofern er der Service GmbH durch eine vorgegebene Erklärung (siehe Anlage 1: „Vorläufige Übereinstimmungserklärung“) und darin vereinbarter vorzulegender Unterlagen (z.B. Fertigungszeichnungen, Arbeitspläne...) die Übereinstimmung mit den Kriterien und Anforderungen gemäß Abschnitt 3 bestätigt. Diese Angaben werden dann bei der nächsten turnusmäßigen Fremdüberwachung entsprechend vor Ort überprüft.

5.2.4 Verfahren bei bauartgleichen Modellen

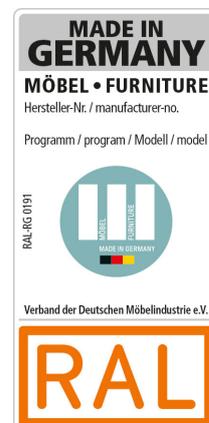
Im Falle, dass ein bauartgleiches und somit auch dem gleichen Fertigungsprozess im Sinne der Abschnitte 2 und 3 unterliegendes Modell aufgrund unterschiedlicher Vertriebskanäle unterschiedliche Modellbezeichnungen trägt, muss dies durch den Zeichennehmer bei der Service GmbH angezeigt und mittels einer entsprechenden Erklärung (siehe Anlage 2: „Bauartgleichheitserklärung“) schriftlich bestätigt werden. Bei der Prüfung muss dem Fremdprüfer die Bauart- und Prozessgleichheit nachgewiesen werden.

6 Kennzeichnung

Modelle, welche den Anforderungen „Möbel Made in Germany“ entsprechen und denen das entsprechende Zeichen verliehen wurde, können mit dem nachfolgend abgebildeten Zeichen gekennzeichnet werden. Das Zeichen unterliegt den Bestimmungen der im Zeichenbenutzungsvertrag festgelegten Anforderungen zu Abmessungen, Lesbarkeit der Texte und Layout.

Dieses Zeichen muss dann die folgenden Angaben enthalten:

- die **Hersteller – Nr.:** wird von VDM/ Service GmbH vergeben und ist eindeutig nachvollziehbar
- den **Namen des Modells:** Angabe im Antrag
- **Link zur entsprechenden DGM-Website für die Rückverfolgbarkeit:** wird von VDM/ Service GmbH vergeben



6.1 Unterlagen

Die Verwendung des Zeichens in Unterlagen des Herstellers ist ausschließlich im direkten Bezug auf das/die gekennzeichnete(n) Modell(e) zulässig.

6.2 Modellkennzeichnung (Produkt)

Die Verwendung des Zeichens ist ausschließlich auf dem/den geprüften Modell(en) des Zeichenbenutzers zulässig.

6.3 Hinweis zu zoll-, wettbewerbs- und markenrechtlichen Anforderungen

Der Zeichenbenutzer (Möbelhersteller) wird darauf hingewiesen, dass die Vergabe des Zeichens aufgrund dieser Gütegrundlage in keiner Weise bedeutet, dass damit die

rechtlichen Obliegenheiten des Zeichenbenutzers erfüllt werden. Der Zeichenbenutzer bleibt weiterhin verantwortlich für die Richtigkeit seiner Angaben im Rahmen des Erteilungsprozesses sowie ganz allgemein für die Rechtmäßigkeit seines Produktes und dabei insbesondere für die Rechtmäßigkeit der Verwendung des Zeichens ganz konkret auf seinem Produkt, für zollrechtliche Vorschriften und für die Vereinbarkeit mit ausländischem Recht.

7 Änderungen

Änderungen dieser Gütegrundlage, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL. Sie treten nach einer angemessenen Frist, nachdem sie vom Präsidium des VDM beschlossen und bekannt gemacht worden sind, in Kraft.

Anlage 1: Muster-Übereinstimmungserklärung/ Herstellererklärung

Verfahren bei Anträgen für neue Modelle vor der Erstüberprüfung und zwischen regulären Fremdüberwachungen

Hiermit erklärt der Antragsteller, dass die nachfolgenden Modelle den Begriffsbestimmungen und Anforderungen des Geographischen-Herkunft-Gewährzeichens „Möbel Made in Germany“ für Möbel-Programme und -Modelle entsprechen.

Modelle/Programme

- _____
- _____
- _____
- _____
- _____
- _____

Die erforderlichen Unterlagen gemäß Abschnitt 5.2.3.1 Gütegrundlage werden der Zertifizierungsstelle zur Verfügung gestellt.

Im Falle der Nichteinhaltung der oben genannten Anforderungen kann der Antragsteller wettbewerbsrechtlicher und vertraglicher Haftung ausgesetzt sein.

Ort, Datum

Firma Antragsteller:

Name/Vorname:

Unterschrift:

Anlage 2: Muster-Bauartgleichheitserklärung

Verfahren bei bauartgleichen Modellen

Hiermit erklärt der Antragsteller, dass die nachfolgenden Modelle eine identische Bauart aufweisen und sich lediglich in der Modellbezeichnung unterscheiden.

Modelle/Programme

- _____
- _____
- _____
- _____
- _____
- _____

Die erforderlichen Unterlagen gemäß Abschnitt 5.2.4 Gütegrundlage werden der Zertifizierungsstelle zur Verfügung gestellt.

Im Falle der Nichteinhaltung der oben genannten Anforderungen kann der Antragsteller wettbewerbsrechtlicher und vertraglicher Haftung ausgesetzt sein.

Ort, Datum

Firma Antragsteller:

Name/Vorname:

Unterschrift:

Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Geographischen-Herkunfts-Gewähr-Zeichens Möbel Made in Germany

1 Gütegrundlage

Die Gütegrundlage für das Geographische-Herkunfts-Gewähr-Zeichen Möbel Made in Germany besteht aus der Gütegrundlage Möbel Made in Germany, Begriffsbestimmungen und Anforderungen, RAL-RG 0191, nachfolgend kurz RAL Gütegrundlage genannt. Sie wird in Anpassung an den technischen Fortschritt ergänzt und weiterentwickelt.

2 Verleihung

2.1 Der Verband der Deutschen Möbelindustrie e. V., nachfolgend kurz VDM genannt, verleiht an Betriebe auf Antrag das Recht, das Geographische-Herkunfts-Gewähr-Zeichen Möbel Made in Germany zu führen. Die Verleihung des Zeichens erfolgt ausschließlich für Programme / Modelle und darf nicht als Fachbetriebseigenschaft ausgelobt werden.

2.2 Der Antrag ist schriftlich an die Geschäftsstelle des VDM zu richten. Dem Antrag ist eine rechtsverbindlich unterzeichneter Verpflichtungsschein (Muster 1) beizufügen.

2.3 Der Antrag wird von einer vom VDM benannten neutralen Stelle, nachfolgend kurz Fremdprüfer genannt geprüft. Der Fremdprüfer prüft unangemeldet die Erzeugnisse des Antragstellers gemäß der RAL Gütegrundlage. Er kann den Betrieb des Antragstellers besichtigen, die Erzeugnisse des Antragstellers auf Übereinstimmung mit der RAL Gütegrundlage überprüfen sowie die in der RAL Gütegrundlage erwähnten Unterlagen anfordern und einsehen. Über das Prüfergebnis stellt er ein Zeugnis aus, das er dem Antragsteller und dem VDM zustellt. Der VDM kann ö.b.u.v. Sachverständige oder anderweitig fachlich geeignete Prüfstellen mit diesen Aufgaben betrauen. Der Fremdprüfer hat sich vor Beginn seiner Prüfaufgaben zu legitimieren. Die Prüfkosten trägt der Antragsteller.

2.4 Fällt die Prüfung positiv aus, verleiht der VDM dem Antragsteller auf Vorschlag des Fremdprüfers das Geographische-Herkunfts-Gewähr-Zeichen Möbel Made in Germany. Die Verleihung wird beurkundet (Muster 2). Fällt die Prüfung negativ aus, stellt der VDM den Antrag zurück. Er muss die Zurückstellung schriftlich begründen. Die Verwendung des Zeichens ist ausschließlich für geprüfte Möbel gemäß der Gütegrundlage Möbel Made in Germany – Begriffsbestimmungen und Anforderungen, RAL-RG 0191 statthaft.

3 Benutzung

3.1 Zeichenbenutzer dürfen das Geographische-Herkunfts-Gewähr-Zeichen Möbel Made in Germany nur für Erzeugnisse verwenden, die der RAL Gütegrundlage entsprechen.

3.2 Der VDM ist allein berechtigt, Kennzeichnungsmittel des Geographischen-Herkunfts-Gewähr-Zeichens herstellen zu lassen und an die Zeichenbenutzer auszugeben oder ausgeben zu lassen und die Verwendungsart näher festzulegen.

3.3 Der VDM kann für den Gebrauch des Geographischen-Herkunfts-Gewähr-Zeichens 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 Ist das Zeichenbenutzungsrecht rechtskräftig entzogen worden, sind die Verleihungsurkunde und alle Kennzeichnungsmittel des Geographischen-Herkunfts-Gewähr-Zeichens zurückzugeben; ein Anspruch auf Rückerstattung besteht nicht. Das Gleiche gilt, wenn das Recht, das Geographische-Herkunfts-Gewähr-Zeichen zu benutzen, auf andere Weise erloschen ist.

4 Überwachung

4.1 Der VDM ist berechtigt und verpflichtet, die Benutzung des Geographischen-Herkunfts-Gewähr-Zeichens und die Einhaltung der RAL Gütegrundlage zu überwachen. Die Kontinuität der Überwachung ist RAL durch einen Überwachungsvertrag mit einem Fremdprüfer nachzuweisen.

4.2 Jeder Zeichenbenutzer hat selbst dafür vorzusorgen, dass er die RAL Gütegrundlage einhält. Ihm wird eine laufende Qualitätskontrolle zur Pflicht gemacht. Er hat die betriebliche Eigenüberwachung sorgfältig aufzuzeichnen. Der Fremdprüfer kann jederzeit die Aufzeichnungen einsehen. Der Zeichenbenutzer unterwirft seine mit dem Geographischen-Herkunfts-Gewähr-Zeichen Möbel Made in Germany beworbenen / gekennzeichneten Erzeugnisse den Überwachungsprüfungen durch den Fremdprüfer im Umfang und Häufigkeit entsprechend den zugehörigen Forderungen der RAL Gütegrundlage. Er trägt die Prüfkosten.

4.3 Fremdprüfer können jederzeit im Betrieb des Zeichenbenutzers beworbenen / gekennzeichneten Erzeugnisse überprüfen und einsehen. Der Fremdprüfer kann den Betrieb während der Betriebsstunden jederzeit besichtigen.

4.4 Fällt eine Prüfung negativ aus oder wird ein Erzeugnis beanstandet, lässt der VDM die Prüfung durch den Fremdprüfer wiederholen.

4.5 Über jedes Prüfergebnis ist ein Zeugnis vom Fremdprüfer auszustellen. Die VDM und der Zeichenbenutzer erhalten davon je eine Ausfertigung.

4.6 Werden Erzeugnisse unberechtigt beanstandet, trägt der Beanstandende die Prüfungskosten; werden sie zu Recht beanstandet, trägt sie der betroffene Zeichenbenutzer.

5 Ahndung von Verstößen

5.1 Werden vom Fremdprüfer Mängel festgestellt, schlägt er dem VDM Ahndungsmaßnahmen vor. Diese sind je nach Schwere des Verstoßes:

5.1.1 Zusätzliche Auflagen im Rahmen der Eigenüberwachung,

5.1.2 Vermehrung der Fremdüberwachung,

5.1.3 Verwarnung,

5.1.4 Vertragsstrafe bis zur Höhe von € 10.000,--,

5.1.5 befristeter oder dauernder Zeichenentzug.

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

5.3 Statt einer Verwarnung kann eine Vertragsstrafe bis zu € 10.000,- für jeden Einzelfall verhängt werden. Die Vertragsstrafe ist binnen 14 Tagen, nachdem der Bescheid rechtskräftig ist, an den VDM zu zahlen.

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

5.5 Zeichenbenutzern, die wiederholt oder schwerwiegend gegen Abschnitt 3 oder 4 verstoßen, wird das Zeichen Möbel Made in Germany befristet oder dauernd entzogen. Das Gleiche gilt für Zeichenbenutzer, die Prüfungen verzögern oder verhindern.

5.6 Vor allen Maßnahmen ist der Betroffene zu hören.

5.7 Die Ahndungsmaßnahmen nach den Abschnitten 5.1-5.5 werden mit ihrer Rechtskraft wirksam.

5.8 In dringenden Fällen kann der VDM das Zeichen mit sofortiger Wirkung vorläufig entziehen. Dies ist innerhalb von 14 Tagen vom VDM zu bestätigen.

6 Beschwerde

6.1 Zeichenbenutzer können gegen Ahndungsbescheide binnen 4 Wochen, nachdem sie zugestellt sind, beim VDM Beschwerde einlegen.

6.2 Verwirft der VDM die Beschwerde, so kann der Beschwerdeführer binnen 4 Wochen, nachdem der Bescheid zugestellt ist, den ordentlichen Rechtsweg beschreiten.

7 Wiederverleihung

Ist das Zeichenbenutzungsrecht entzogen worden, kann es frühestens nach drei Monaten wieder verliehen werden. Das Verfahren bestimmt sich nach Abschnitt 2. Der VDM kann jedoch zusätzlich 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 Präsidium des VDM bekannt gemacht worden sind, in Kraft.

Verpflichtungsschein

1. Der Unterzeichnende/der unterzeichnende Betrieb beantragt hiermit beim Verband der Deutschen Möbelindustrie e. V. (VDM) die Verleihung des Rechts zur Führung des Geographischen-Herkunfts-Gewähr-Zeichens Möbel Made in Germany

2. Der Unterzeichnende/der unterzeichnende Betrieb bestätigt, dass er/sie
 - die Gütegrundlage Möbel Made in Germany – Begriffsbestimmungen und Anforderungen, RAL-RG 0191,
 - die Markensatzung Möbel Made in Germany für das Geografische-Herkunfts-Gewähr-Zeichen,
 - die Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Geographischen-Herkunfts-Gewähr-Zeichens Möbel Made in Germany mit Mustern 1 und 2,

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

Ort und Datum

Stempel und Unterschrift des Antragstellers

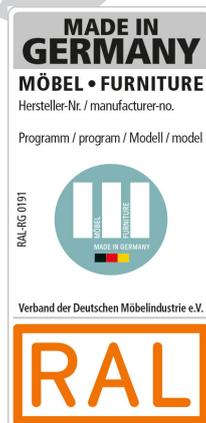
Verleihungs-Urkunde

Der Verband der Deutschen Möbelindustrie e. V.
verleiht hiermit aufgrund des
vorliegenden Prüfberichts

(dem Betrieb)

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

Geographische-Herkunfts-Gewähr Zeichen
Möbel Made in Germany



Die Verwendung des Zeichens ist ausschließlich für geprüfte Möbel
gemäß der Gütegrundlage Möbel Made in Germany –
Begriffsbestimmungen und Anforderungen, RAL-RG 0191 statthaft.

Bad Honnef, den _____

Verband der Deutschen
Möbelindustrie e. V.

Die Geschäftsführung



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 · Fax: +49 (0) 228 - 6 88 95 - 430
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de · Internet: www.RAL.de