ofi CERT
Zertifizierungsstelle

ZI – 02

Ausgabe 2006-01-01

Informationen der Zertifizierungsstelle *ofi*-CERT

Geosynthetische Dichtungsbahnen: Bewertungs- und Zertifizierungsverfahren

Allgemeine Informationen über das Bewertungs- und Zertifizierungsverfahren gemäß den entsprechenden Produktzertifizierungssystemen

Medieninhaber: Zertifizierungsstelle *ofi* CERT
Franz-Grill-Straße 3, Arsenal, Objekt 213, 1030 Wien
T +43 1 798 16 01-790 • **F** +43 1 798 16 01-977
I www.oficert.at • **E** zertifizierung@ofi.co.at

Inhalt **Seite**

1 Scope und Allgemeines 2
2 Grundlagendokumente 3
3 Zertifizierungs- und Bewertungsverfahren im Rahmen der Erstprüfung 4
3.1 Antragstellung und nötige Unterlagen 4
3.2 Festlegung des Systems der Konformitätsbescheinigung 4
3.3 Festlegung der Prüf- und Überwachungsstelle 4
3.4 Bewertungsgrundlagen 5
3.5 Prüfungen und Berichte 6
3.6 Zertifizierung 6
4 Zertifizierungs- und Bewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung 7
4.1 Nötige Unterlagen 8
4.2 Bewertungsgrundlagen 8
4.3 Prüfungen und Berichte 8
4.4 Zertifizierung 8

Anhang A Zusammenfassung der für die Zertifizierung nötigen Dokumente 10

1 Scope und Allgemeines

Diese Ausgabe der ***ofi***-Zertifizierungsstelle beinhaltete allgemeine Informationen über die Bewertungs- und Zertifizierungsverfahren von Geosynthetischen Dichtungsbahnen Bezug auf die entsprechenden Anwendungsbereiche und der damit verbundenen Produktzertifizierung.

Die Europäische Union (EU) möchte einen freien Handel mit Bauprodukten im EU-Binnenmarkt. Dazu tragen immer mehr Bauprodukte in Europa die CE-Kennzeichnung. Ihre Grundlage ist die Bauproduktenrichtlinie (BPR – 89/106 EEC) wurde am 1998-02-11 im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaft (EG L 40) als Richtlinie des Rates zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der EU-Mitgliedsstaaten über Bauprodukte erlassen.

Sie hat die Angleichung der Vorschriften der Mitgliedstaaten der EU über Bauprodukte zum Ziel. In Deutschland ist sie durch das Bauproduktengesetz des Bundes umgesetzt. Die Angleichung erfolgt vor allem durch harmonisierte Normen und europäische technische Zulassungen (ETA) für Bauprodukte. Mit ihnen werden die Methoden zur Bestimmung und Angabe der Produkteigenschaften EU-weit vereinheitlicht. In Produktbereichen, für die harmonisierte Normen oder Leitlinien für die Erteilung europäischer technischer Zulassungen verfügbar sind, dürfen nach Ablauf einer „Koexistenzperiode" Produkte nur noch mit CE-Kennzeichnung in den Verkehr gebracht werden.

Mit der CE-Kennzeichnung bestätigt der Hersteller, dass er das vorgeschriebene Nachweisverfahren durchgeführt hat und die Konformität seiner Bauprodukte mit der harmonisierten Norm oder europäischen technischen Zulassung gegeben ist. In Abhängigkeit von der Sicherheitsrelevanz eines Bauprodukts muss er nach Maßgabe einer Entscheidung der Europäischen Kommission hierbei eine notifizierte Prüf-, Überwachungs- oder Zertifizierungsstelle einschalten. Der Hersteller gibt darüber hinaus mit der CE-Kennzeichnung die wichtigen technischen Produkteigenschaften an, die für die Erfüllung der gesetzlichen Anforderungen an Bauwerke von Bedeutung sein können. Das betrifft die Bereiche Mechanische Festigkeit und Standsicherheit, Brandschutz, Hygiene, Gesundheit, Umweltschutz, Nutzungssicherheit, Schallschutz, Wärmeschutz und Energieeinsparung.

Bei Bauprodukten, die neben der Bauproduktenrichtlinie anderen EG-Richtlinien unterliegen, erklärt der Hersteller mit der CE-Kennzeichnung, dass die Konformität mit den Bestimmungen aller einschlägigen Richtlinien gegeben ist. Produkte mit der CE-Kennzeichnung dürfen in der EU und im EWR frei in den Handel gebracht und gehandelt werden. Die CE-Kennzeichnung ist damit quasi ein „Reisepass" für Bauprodukte in der EU.

Das Ziel der BPR ist es wesentliche Anforderungen an das Bauwerk, in dem Bauprodukte verwendet werden, festzulegen, welche gemäß Anhang der BPR bei normaler Instandhaltung über einen wirtschaftlich angemessenen Zeitraum erfüllt werden müssen.

Die Anforderungen der BPR wurden in die Grundlagendokumente der Richtlinie transferiert und dienen als Grundlage für Aufträge (Mandate) an

- CEN (European Commitee for Standardization) zur Erarbeitung von harmonisierten europäischen Normen (hEN); (http://www.cenorm.be)
- EOTA (European Organisation for Technical Approvals) zur Erarbeitung von Leitlinien für die Europäische Technischen Zulassungen (ETZ); (http://www.eota.be)

Die Erfüllung dieser Grundlagen, auf denen das jeweilige Zertifizierungs- bzw. Bewertungsverfahren basiert, dient als Basis der CE-Kennzeichnung, mit welcher der Hersteller nachweist, dass das Produkt alle wesentlichen Anforderungen der Richtlinie erfüllt und die relevanten Richtlinien der EU eingehalten werden.

2 Grundlagendokumente

Ab Sommer 2005 müssen Geosynthetische Dichtungsbahnen für bestimmte Anwendungsfälle eine CE-Kennzeichnung vorweisen. Die Voraussetzung dafür sind harmonisierte Anwendungsnormen, die auf Basis eines Mandats der Europäischen Kommission erarbeitet wurden. Für Geosynthetische Dichtungsbahnen wurden diese harmonisierten Normen im technischen Komitee CEN TC 189 in der Arbeitsgruppe WG 6 erarbeitet.

Unter Geosynthetischen Dichtungsbahnen („geosynthetic barriers (GBR)") sind drei Produktgruppen zusammengefasst:

- Geosynthetische Kunststoffdichtungsbahnen oder „polymeric geosynthetic barriers (GBR-P)",
- Geosynthetische Bitumendichtungsbahnen oder „bituminous geosynthetic barriers (GBR-B)" oder
- Geosynthetische Tondichtungsbahnen oder „clay geosynthetic barriers (GBR-C)".

Insbesondere bei den Kunststoffdichtungsbahnen verbirgt sich ein sehr breites Spektrum von Dichtungsbahnen aus unterschiedlichsten Rohstoffen wie z.B. PE-HD, PE-LD, PE-LLD, TPO, FPP, PVC-P, EPDM, ECB, etc. Zusätzlich können die Bahnen mit Gewebeeinlagen bewehrt sein sowie eine glatte oder strukturierte Oberflächen aufweisen. Die Anwendungsfälle Geosynthetischer Dichtungsbahnen im Rahmen der CE-Kennzeichnung sind derzeit auf 6 Normen, Normenentwürfe oder Normungsvorhaben beschränkt.

Veröffentlicht sind bisher drei Anwendungsnormen:

- ÖNORM EN 13361:2004-11-01 „Geosynthetische Dichtungsbahnen – Eigenschaften, die für die Anwendung beim Bau von Wasserbecken und Staudämmen erforderlich sind"
- ÖNORM EN 13491:2004-11-01 "Geosynthetische Dichtungsbahnen – Eigenschaften, die für die Anwendung beim Bau von Tunneln und Tiefbauwerken erforderlich sind"
- ÖNORM EN 13492:2004-11-01 „Geosynthetische Dichtungsbahnen – Eigenschaften, die für die Anwendung beim Bau von Deponien für flüssige Abfälle, Zwischenlagern und Auffangbecken für flüssige Abfallstoffe erforderlich sind"
- ÖNORM EN 13967:2005-06-01 „Abdichtungsbahnen – Kunststoff- und Elastomerbahnen für die Bauwerksabdichtung gegen Bodenfeuchte und Wasser – Definitionen und Eigenschaften"

In der „zweiten" Schlussabstimmung befinden sich folgende Normenentwürfe:

- prEN 13362: Dezember 2004 „Geosynthetische Dichtungsbahnen – Eigenschaften, die für die Anwendung beim Bau von Kanälen erforderlich sind"
- prEN 13493: Dezember 2004 „Geosynthetische Dichtungsbahnen – Eigenschaften, die für die Anwendung beim Bau von Deponien oder Lagerungsstellen für feste Abfallstoffe erforderlich sind"

Auf Arbeitsgruppenebene wird außerdem folgendes Normungsthema bearbeitet:

- WI 00189094 – „Geosynthetische Dichtungsbahnen – Eigenschaften, die für die Anwendung beim Bau von Verkehrsinfrastrukturmaßnahmen erforderlich sind"

ANMERKUNG:

Planmäßig sollten fünf Anwendungsnormen gleichzeitig veröffentlicht werden. In der Schlussabstimmung wurden jedoch drei Normen angenommen und zwei abgelehnt. Deshalb sind bislang drei Normen veröffentlicht und die beiden anderen befinden sich derzeit in der zweiten Schlussabstimmung nachdem wesentliche Änderungen eingearbeitet worden sind. Dies hat zur Folge, dass die 3 verabschiedeten Normen und die beiden geänderten Normen sich in wesentlichen Teilen inhaltlich unterscheiden werden.

Um diese Situation wieder „in Ordnung zu bringen", wurden für die 3 angenommenen Normen „Berichtigungen" zu den Normen erarbeitet, welche sich derzeit ebenfalls in der Abstimmungsphase befinden. Damit soll eine Harmonisierung aller 5 Anwendungsnormen bewirkt werden. Ansonsten müsste man 5 Jahre bis zur routinemäßigen Revision einer Norm warten ehe wieder eine Angleichung möglich wäre.

3 Zertifizierungs- und Bewertungsverfahren im Rahmen der Erstprüfung

Die Erstprüfung ist vor dem Markteintritt zu veranlassen. (Pkt. 5.3 der relevanten Produktnorm)

3.1 Antragstellung und nötige Unterlagen

Mit der Bewertung der Konformität sind entweder der Hersteller oder der Hersteller in Verbindung mit einer dritten Partei befasst. Für die Zertifizierung hat der Antragsteller folgende Unterlagen einzureichen:

- Ausgefertigtes und firmenmäßig unterzeichnetes Formular „Antrag auf Zertifizierung";
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung sowie Angabe des Geltungsbereiches der Zertifizierung
- Nachweis des Systems zur Werkseigenen Produktionskontrolle nach Anhang A der relevanten Produktnorm
- Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 oder EN ISO 9002 (falls vorhanden);

3.2 Festlegung des Systems der Konformitätsbescheinigung

Für Geosynthetische Dichtungsbahnen ist generell das Konformitätsbewertungssystem 2+ in den relevanten Produktnormen festgelegt (jeweils Tabelle ZA.2).

Tab. 1: Systeme der Konformitätsbescheinigung gemäß der Bauproduktenrichtlinie

System	Aufgabe des Herstellers	Aufgabe notifizierte Stelle	Status
2+	Durchführung der Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) und Stichprobenprüfung nach einem festgelegtem Prüfplan	Erstinspektion des Werkes und Kontrolle der WPK; Durchführung der Erstprüfung	Zertifikat der notifizierten Stelle über die Konformität des Produktes

3.3 Festlegung der Prüf- und Überwachungsstelle

In Abstimmung mit dem Antragsteller wird die zur Inspektion des Herstellerwerkes sowie der Durchführung von Prüfungen im Rahmen der Erstprüfung sowie der Werkseigenen Produktionskontrolle herangezogene Prüf- und Überwachungsstelle ausgewählt. Diese erhält durch die Zertifizierungsstelle alle in Abschnitt 3.1 übermittelten Unterlagen. Weiters ist zwischen der ofi-Zertifizierungsstelle, dem Antragsteller bzw. Hersteller und der Prüf- und Überwachungsstelle ein Überwachungsvertrag abzuschließen.

3.4 Bewertungsgrundlagen

Auf Basis der dem Produkt zugeordneten Produktnorm (siehe Abschnitt 2), der zwischen Kunden und Zertifizierungsstelle getroffenen Gruppierung werden die Bewertungsgrundlagen der Erstprüfung und der Werkseigenen Produktionskontrolle durch die akkreditierte Prüf- und Überwachungsstelle dem Antragsteller übermittelt.

Die Bewertungsgrundlagen sind in zwei Gruppen zu unterteilen:

- Anforderungen an die WPK und das Qualitätshandbuch
- Prüfungen (Werkseigene Produktionskontrolle, Erstprüfung)

3.4.1 Anforderungen an die WPK und das Qualitätshandbuch

Durch die Erstbesichtigung der Überwachungsstelle ist festzuhalten, ob die personellen und technischen Voraussetzungen für eine laufende und ordnungsgemäßen Herstellung sowie der werkseigenen Produktionskontrolle gegeben sind.

3.4.1.1 Hersteller mit zertifiziertem Qualitätsmanagementsystem

Wurde ein gültiges, zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem des Herstellers nach EN ISO 9001 oder EN ISO 9002 vorgelegt, so sind die allgemeinen Anforderungen an die Organisation und das Qualitätshandbuch erfüllt. Festlegung des Systems (Umfang) der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) gemäß Anhang A der relevanten Produktnorm;

- Die im Rahmen der WPK durchzuführenden Untersuchungen an Ausgangsstoffen, Zwischen- und Endprodukten bzw. der Produktion sowie deren Häufigkeiten und gegebenenfalls Regelungen für Wiederholungsprüfungen müssen existieren;
- Verfahren zur Handhabung, Lagerung, Verpackung, Kennzeichnung und Etikettierung des Produkts. Entsprechende Lagerräumlichkeiten oder –flächen, welche eine Beschädigung oder Zerstörung des Produktes verhindern müssen vorhanden sein. Weiters hat eine Kontrolle der Verpackungs-, Lagerungs- und Kennzeichnungsverfahren zu erfolgen;
- Nachweis eines durch die Geschäftsleitung zur Leitung und Überwachung der WPK Beauftragten. Dieser hat für die Sicherstellung der Einführung und Einhaltung der Anforderungen der Produktnorm verantwortlich zu sein und über entsprechende Kenntnisse zu verfügen.
- Dokumentation der Konformität nach Prüfung oder Kontrolle;

3.4.1.2 Hersteller ohne zertifiziertem Qualitätsmanagementsystem

Fehlt ein nach EN ISO 9001 oder EN ISO 9002 zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem, so sind durch den Hersteller im Rahmen der Erstinspektion des Herstellwerken durch die beauftragte Prüf- und Überwachungsstelle folgende Anforderungen hinsichtlich Implementierung und Umsetzung (z.B. in Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen, Handbüchern etc.) nachzuweisen:

- Festlegungen der Qualitätsziele;
- Organisatorischer Aufbau;
- Festlegung der Verantwortung, Befugnisse und Zusammenwirken aller Mitarbeiter (leitend, ausführend, überwachend), welche die Qualität des Produktes beeinflussen (u.a. Personal, dass Maßnahmen zur Verhinderung

von Produktmängeln veranlasst, Qualitätsprobleme feststellt oder aufzeichnet);

- Festlegung des Systems (Umfang) der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK);
- Verfahren zur genauen Beschreibung und Überprüfung von Ausgangsstoffen und Zusatzbestandteilen müssen vorhanden sein;
- Verfahren zur Produktionskontrolle u. a. zur Anwendung kommenden Techniken, Verfahren und systematische Maßnahmen müssen vorhanden sein;
- Die im Rahmen der WPK durchzuführenden Untersuchungen an Ausgangsstoffen, Zwischen- und Endprodukten bzw. der Produktion sowie deren Häufigkeiten und gegebenenfalls Regelungen für Wiederholungsprüfungen müssen existieren;
- Alle erforderlichen Einrichtungen, Prüfgeräte und das Personal zur Durchführung der Prüfungen muss verfügbar sein. Die Prüfeinrichtungen sind ordnungsgemäß zu warten und zu kalibrieren;
- Verfahren zur Handhabung, Lagerung, Verpackung, Kennzeichnung und Etikettierung des Produkts. Entsprechende Lagerräumlichkeiten oder –flächen, welche eine Beschädigung oder Zerstörung des Produktes verhindern müssen vorhanden sein. Weiters hat eine Kontrolle der Verpackungs-, Lagerungs- und Kennzeichnungsverfahren zu erfolgen;
- Verfahren zur Schulung des Personals in allen die Qualität beeinflussenden Tätigkeiten;
- Nachweis eines durch die Geschäftsleitung zur Leitung und Überwachung der WPK Beauftragten. Dieser hat für die Sicherstellung der Einführung und Einhaltung der Anforderungen der Produktnorm verantwortlich zu sein und über entsprechende Kenntnisse verfügen.
- Kontrolle der Durchführung und Überprüfung der WPK durch die Geschäftsleitung auf Eignung und Wirksamkeit anhand von Aufzeichnungen.
- Dokumentation der Konformität nach Prüfung oder Kontrolle;
- Behandlung nicht konformer Produkte;
- Rückverfolgbarkeit der Produkte;
- Aufbewahrung der Dokumentation über 10 Jahre;

3.5 Prüfungen und Berichte

Die Erstprüfung hat direkt zu erfolgen und ist hinsichtlich Ihres Umfanges von der Produktgruppe (GBR-P, GBR-B, GBR-C) Produktes abhängig

Dabei ist die Werkseigene Produktionskontrolle hinsichtlich der Prüfungen und Prüfhäufigkeiten gemäß Anhang A der relevanten Produktnorm durchzuführen.

Die durch den Antragsteller ausgewählte Prüf- und Überwachungsstelle führt die Erstprüfung durch und erstellt einen Bewertungsbericht, welcher Ergebnisse der Produktprüfung, die Beurteilung der Werkseigenen Produktionskontrolle sowie gegebenenfalls Verbesserungsmaßnahmen beinhaltet.

3.6 Zertifizierung

Die Zertifizierung – Ausstellung der Konformitätsbescheinigung - erfolgt auf Basis der Unterlagen in Abschnitt 3.5 und nach Vertragsabschluss mit dem Antragsteller sowie der Prüf- und Überwachungsstelle. Verbesserungsvorschläge, die z.B. im Rahmen der Inspektion der WPK durch die Prüf- und Überwachungsstelle erteilt wurden, sind vor Erteilung der Konformitätsbescheinigung umzusetzen.

3.6.1 Überwachungsvertrag

Zur Durchführung der Inspektion der WPK und/oder der Prüfung an im Werk entnommenen Proben sind Überwachungsverträge mit einer akkreditierten und von der Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT anerkannten Prüf- und Überwachungsstelle sowie der Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT selbst abzuschließen.

Dieses Vertragswerk definiert die Rechte und Pflichten der Vertragsparteien (Hersteller, In-Verkehr-Bringer, Prüfstelle, Zertifizierungsstelle), definiert jene der Überwachung unterzogenen Produkte und enthält gegebenenfalls in einer Anlage einen Bewertungsplan, welcher die zeitliche Abfolge der zu prüfenden bzw. inspizierenden Produkte oder über einen Zeitraum von mehren Jahren festlegt.

3.6.2 Management von Verbesserungsvorschläge

Nach Abschluss der Erstinspektion der WPK hält die Prüf- und Überwachungsstelle die während des Audits festgestellten Beobachtungen schriftlich fest und nimmt eine Gesamtbeurteilung vor, welche gegebenenfalls Verbesserungsvorschläge beinhaltet.

Verbesserungsvorschläge werden entsprechend ihrer Höhe des Einflusses auf die Produktqualität bzw. die Stabilität des Produktionsprozesses durch die Prüf- und Überwachungsstelle gewichtet und in Bezug auf deren Umsetzung mit Fristen versehen.

Die Kontrolle der Umsetzung erfolgt durch die Prüf- und Überwachungsstelle. Im Falle einer Fristüberschreitung ist die Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT durch die Prüf- und Überwachungsstelle nachweislich und unverzüglich zu informieren. Die Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT entscheidet gemeinsam mit der Prüf- und Überwachungsstelle über die weitere Vorgehensweise.

Im Falle einer Erstinspektion – eine künftige Konformitätsbescheinigung wird angestrebt – kann die Fristüberschreitung bzw. verzögerte Umsetzung der Verbesserungsmaßnahmen eine Nicht-Ausstellung der Konformitätsbescheinigung zur Folge haben.

3.6.3 Ausstellung der Konformitätsbescheinigung

Die Ausstellung der Konformitätsbescheinigung erfolgt nach positivem Abschluss der Produktprüfung und/oder der Inspektion der WPK.

Die Zuerkennung des Rechtes zur Führung des Konformitätszeichens, dessen Aussetzung und dessen Entzug wird auf der Homepage der Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT und - wenn notwendig - auch in anderen Druckwerken unter Angabe der Zertifikatsnummer veröffentlicht.

Weiters wird durch die Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT regelmäßig ein vollständiges Verzeichnis aller gültigen Zuerkennungen herausgegeben. Auf den durch die Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT ausgestellten Konformitätsbescheinigungen wird bezüglich der Aktualität der Bescheinigungen auf die Listung auf der Homepage verwiesen.

4 Zertifizierungs- und Bewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung

Die Konformitätsbewertung für die laufende Überwachung der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) für ausschließlich die dem Konformitätsbescheinigungssystem 1 unterliegenden Produkte ist in der jeweilig relevanten Produktnorm unter Punkt 5 (Konformitätsbewertung) ersichtlich.

Die laufende Überwachungsprüfung ist mindestens einmal jährlich pro Herstellerwerk durch die vertraglich vereinbarte Überwachungsstelle durchzuführen.

4.1 Nötige Unterlagen

Für die Überwachung und damit Zertifikatsverlängerung hat der Antragsteller folgende Unterlagen einzureichen:

- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung sowie Angabe über Änderungen des Geltungsbereiches der Zertifizierung;
- Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 oder EN ISO 9002 (falls vorhanden);

4.2 Bewertungsgrundlagen

Siehe Abschnitt 3.4.

4.3 Prüfungen und Berichte

Der Aufgabenbereich der prüfenden, überwachenden Stelle ist gemäß der Checkliste der Zertifizierungsstelle das Audit durchzuführen.

Bei der Erstprüfung/Überwachungsprüfung ist die Werkseigene Produktionskontrolle hinsichtlich der Prüfungen und Prüfhäufigkeiten gemäß dieser Checkliste unter Berücksichtigung des Anhang B der relevanten Produktnorm durchzuführen. Bei Angabe etwaiger Änderungen hat die Prüf- und Überwachungsstelle in Rücksprache mit der Zertifizierungsstelle festzulegen, wie weiter vorgegangen wird.

Die durch den Antragsteller ausgewählte Prüf- und Überwachungsstelle führt die Prüfung durch und erstellt einen Bewertungsbericht, welcher Ergebnisse der Produktprüfung und die Beurteilung der Werkseigenen Produktionskontrolle beinhaltet.

4.4 Zertifizierung

Die Zertifizierung – Verlängerung der Konformitätsbescheinigung - erfolgt auf Basis der Unterlagen in Abschnitt 4.3. Verbesserungsvorschläge, die z.B. im Rahmen der laufenden Kontrolle der WPK durch die Prüf- und Überwachungsstelle erteilt wurden, sind vor erneuter Erteilung der Konformitätsbescheinigung umzusetzen.

4.4.1 Management von Verbesserungsvorschläge

Nach Abschluss der Inspektion der WPK hält die Prüf- und Überwachungsstelle die während des Audits festgestellten Beobachtungen schriftlich fest und nimmt eine Gesamtbeurteilung vor, welche gegebenenfalls Verbesserungsvorschläge beinhaltet.

Verbesserungsvorschläge werden entsprechend ihrer Höhe des Einflusses auf die Produktqualität bzw. die Stabilität des Produktionsprozesses durch die Prüf- und Überwachungsstelle gewichtet und in Bezug auf deren Umsetzung mit Fristen versehen.

Die Kontrolle der Umsetzung erfolgt durch die Prüf- und Überwachungsstelle. Im Falle einer Fristüberschreitung ist die Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT durch die Prüf- und Überwachungsstelle nachweislich und unverzüglich zu informieren. Die Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT entscheidet gemeinsam mit der Prüf- und Überwachungsstelle über die weitere Vorgehensweise.

Im Falle einer Überwachung – laufende WPK zur Aufrechterhaltung der Konformitätsbescheinigung - kann die Fristüberschreitung bzw. verzögerte Umsetzung der Verbesserungsmaßnahmen das Erlöschen oder den Entzug der Konformitätsbescheinigung und damit des Rechts zur Führung des Konformitätszeichens zur Folge haben.

4.4.2 Ausstellung der Konformitätsbescheinigung

Die Ausstellung der Konformitätsbescheinigung erfolgt nach positivem Abschluss der Produktprüfung und/oder der Inspektion der WPK.

Die Zuerkennung des Rechtes zur Führung des Konformitätszeichens, dessen Aussetzung und dessen Entzug wird auf der Homepage der Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT und - wenn notwendig - auch in anderen Druckwerken unter Angabe der Zertifikatsnummer veröffentlicht.

Weiters wird durch die Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT regelmäßig ein vollständiges Verzeichnis aller gültigen Zuerkennungen herausgegeben. Auf den durch die Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT ausgestellten Konformitätsbescheinigungen wird bezüglich der Aktualität der Bescheinigungen auf die Listung auf der Homepage verwiesen.

4.4.3 Änderung der Bewertungsgrundlagen (Normen)

Andern sich die Bewertungsgrundlagen, welche der Konformitätsbescheinigung zu Grund liegen (z.B. Überarbeitung der Norm), hat die Zertifizierungsstelle ***ofi***-CERT den Zertifikatsinhaber darüber zu informieren, damit dieser um innerhalb einer gesetzten Frist eine kostenpflichtige Nachüberprüfung veranlassen kann. Eine Verstreichung der First kann den Entzug oder das Erlöschen der Konformitätsbescheinigung zur Folge haben.

Anhang A – Zusammenfassung der für die Zertifizierung nötigen Dokumente

Zur erstmaligen Zertifizierung nötigen Dokumente:

- Unterfertigter „Antrag auf Zertifizierung";
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung;
- Angabe des Geltungsbereiches der Zertifizierung (Verwendungszweck);
- Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystems (falls vorhanden);

Zur Verlängerung der Konformitätsbescheinigung nötige Dokumente:

- Unterfertigter „Antrag auf Zertifizierung";
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Aktuelle Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung;
- Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystems (falls vorhanden);