



ZG – 130

Ausgabe 2021-07-27

Informationen der Zertifizierungsstelle OFI CERT

Rohrleitungssysteme aus glasfaserverstärkten duroplastischen Kunststoffen (GFK) auf Basis von ungesättigten Polyesterharz(UP): Bewertungs- und Zertifizierungsverfahren

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

Medieninhaber: OFI Technologie & Innovation GmbH
Franz-Grill-Strasse 3, Arsenal, Objekt 213, 1030 Wien

T +43 1 798 16 01-665 • **F** +43 1 798 16 01-8
I www.oficert.at • **E** zertifizierung@oficert.at

Nachdruck, Vervielfältigung und Aufnahme auf oder in sonstigen Datenträgern, auch auszugsweise, sind nur mit ausdrücklicher Genehmigung der OFI Technologie & Innovation GmbH gestattet.

Diese Zertifizierungsgrundlage wird laufend dem Qualitätsstandard angepasst.
Schriftliche Anregungen werden daher gerne entgegengenommen.

Inhalt	Seite
1 Scope und Allgemeines.....	2
2 Grundlagendokumente	4
2.1 Mitgeltende Dokumente	4
3 Erstzertifizierung	5
3.1 Antragstellung und benötigte Unterlagen	5
3.2 Festlegung der am Konformitätsbewertungsverfahren beteiligten Partner	5
3.3 Eigenschaften aus der Typprüfung	6
3.4 Bewertungsgrundlagen	6
3.5 Zertifizierung	8
4 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung oder Änderungen	9
4.1 Benötigte Unterlagen (Verlängerung, Änderungen, usw)	9
4.2 Bewertungsgrundlagen	9
4.3 Inspektion und Inspektionsbericht	9
4.4 Zertifizierung	9
 Anhang A Zusammenfassung der für die Zertifizierung nötigen Dokumente...	 11

1 Scope und Allgemeines

Diese Ausgabe der Zertifizierungsgrundlage der Zertifizierungsstelle OFI CERT beinhaltet allgemeine Informationen über die Konformitätsbewertungs- und Zertifizierungsverfahren von Rohren, Verbindungen und Formteilen für Abwasserleitungen und mit und ohne Druck, die aus glasfaserverstärkten duroplastischen Kunststoffen (GFK) auf der Basis von ungesättigtem Polyesterharz (UP) hergestellt werden.

Die Anforderungen werden in den unten angeführten GFK Produktnormen definiert. Sie beschreiben grundlegende geometrische, mechanische und anwendungsspezifische Anforderungen an GFK Rohrleitungssysteme. Neben allgemeinen geometrischen Definitionen wie Durchmesser, Rohrlängen oder Formteilabmessungen sind wesentliche Kurz- und Langzeitnachweise in Bezug auf Rohrsteifigkeit, Chemikalienbeständigkeit, Verformbarkeit, Innendruckfestigkeit oder Dichtheit von Rohrverbindungen zu erbringen.

Nicht durch diese Zertifizierungsgrundlage berücksichtigt, werden zB nationale Anforderungen hinsichtlich der

- Trinkwasserzulassung
- Prüfung und Überwachung der Roh- und Einsatzstoffe

Dieses Zertifizierungsschema definiert die Anforderungen an die Produkte sowie Anforderungen an Typprüfungen, Fremdüberwachung und Eigenüberwachung.

Zusätzliche Informationen zur Abgrenzung der Zertifizierungsgrundlage

Für eine eindeutige Abgrenzung zu Bauprodukten (Rohre) für die eine CE-Kennzeichnung vorgesehen ist, gelten die nachfolgenden Informationen.

Es ist Ziel der Europäischen Union (EU) den freien Handel mit Bauprodukten im EU-Binnenmarkt zu realisieren. Dazu tragen immer mehr Bauprodukte in Europa die CE-Kennzeichnung. Die gesetzliche Grundlage stellt im Wesentlichen die Bauproduktenverordnung (EU Verordnung Nr. 305/2011) dar, die am zwanzigsten Tag nach ihrer Veröffentlichung, also am 2011-04-20, in Kraft getreten ist und die Bauproduktenrichtlinie 89/106/EWG am 2013-07-01 zur Gänze ersetzt hat.

Die Bauproduktenverordnung hat die Angleichung der Vorschriften der Mitgliedstaaten der EU über Bauprodukte zum Ziel. Die Angleichung erfolgt hierbei durch harmonisierte technische Spezifikationen (harmonisierte Normen (hEN) und Europäische Bewertungsdokumente (EAD)). Mit ihnen werden die Methoden zur Bestimmung und Angabe der Produkteigenschaften EU-weit vereinheitlicht.

In Produktbereichen, für die harmonisierte technische Spezifikationen 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 technischen Spezifikation gegeben ist. In Abhängigkeit von der Sicherheitsrelevanz eines Bauprodukts muss er nach Maßgabe einer Entscheidung der Europäischen Kommission hierbei eine notifizierte Zertifizierungs- oder Prüfstelle einschalten.

Der Hersteller gibt darüber hinaus mit der CE-Kennzeichnung und der Leistungserklärung 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;
- Sicherheit und Barrierefreiheit der Nutzung;
- Schallschutz;
- Energieeinsparung und Wärmeschutz;
- Nachhaltige Nutzung der natürlichen Ressourcen;

Bei Bauprodukten, die neben der Bauproduktenverordnung 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 Bauproduktenverordnung ist es wesentliche Anforderungen an das Bauwerk, in dem Bauprodukte verwendet werden, festzulegen, welche gemäß Anhang der Bauproduktenverordnung bei normaler Instandhaltung über einen wirtschaftlich angemessenen Zeitraum erfüllt werden müssen.

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

- CEN (European Committee for Standardization) zur Erarbeitung von harmonisierten europäischen Normen (hEN); (<http://www.cenorm.be>)
- EOTA (European Organisation for Technical Assessment) zur Erarbeitung von Europäischen Bewertungsdokumenten (EAD); (<http://www.eota.be>)

Die Erfüllung dieser Grundlagen, auf denen das jeweilige Konformitätsbewertungsverfahren 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

In GFK-Rohrleitungssystemen wird je nach Anwendungsbereich ein breites Spektrum an unterschiedlichsten gefüllten oder ungefüllten Rohstoffen eingesetzt. Die Anwendungsfälle von GFK-Rohrleitungssystemen sind derzeit auf nachfolgende Regelwerke beschränkt:

- ISO 16611 :2017-06-15 - Plastics piping systems for drainage and sewerage without pressure -- Non-circular pipes and joints made of glass-reinforced thermosetting plastics (GRP) based on unsaturated polyester resins (UP) -- Dimensions, requirements and tests
- ISO 23856:2021-06-15 - Plastics piping systems for pressure and non-pressure water supply, drainage or sewerage -- Glass-reinforced thermosetting plastics (GRP) systems based on unsaturated polyester (UP) resin
- EN 14364:2013-02 - Kunststoff-Rohrleitungssysteme für Abwasserleitungen und -kanäle mit oder ohne Druck - Glasfaserverstärkte duroplastische Kunststoffe (GFK) auf der Basis von ungesättigtem Polyesterharz (UP) - Festlegungen für Rohre, Formstücke und Verbindungen
- EN 15383:2012+A1:2013-10 - Kunststoff-Rohrleitungssysteme für Abwasserleitungen und -kanäle - Glasfaserverstärkte duroplastische Kunststoffe (GFK) auf der Basis von Polyesterharz (UP) - Einsteig- und Kontrollschächte
- EN 1796:2013-02 - Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung mit oder ohne Druck - Glasfaserverstärkte duroplastische Kunststoffe (GFK) auf der Basis von ungesättigtem Polyesterharz (UP)
- DIN 16869-2:2014-12 - Rohre aus glasfaserverstärktem Polyesterharz (UP-GF), geschleudert, gefüllt - Teil 2: Allgemeine Güteanforderungen, Prüfung

Die ONR CEN/TS 14632(Ausgabe 08/2012) legt für Produkte gemäß oben genannten Normen die Empfehlungen zur Beurteilung der Konformität fest.

2.1 Mitgeltende Dokumente

Die angeführten Dokumente gelten als Regelwerke für die relevanten Prüfungen.

- DIN 16869-1:2014-12 - Rohre aus glasfaserverstärktem Polyesterharz (UP-GF), geschleudert, gefüllt - Teil 1: Maße
- ISO 25780: 2011-05-15 - Plastics piping systems for pressure and non-pressure water supply, irrigation, drainage or sewerage — Glass-reinforced thermosetting plastics (GRP) systems based on unsaturated polyester (UP) resin — Pipes with flexible joints intended to be installed using jacking techniques

3 Erstzertifizierung

In den genannten Regelwerken wird ein System zur Bewertung und Überprüfung der Produkte gefordert, welchem dem Programmtyp 3 der EN ISO / IEC 17067 gleichzusetzen ist.

Dieses Verfahren (Programmtyp) ist für die erstmalige Zertifizierung und die laufende Zertifizierungstätigkeit anzuwenden.

Die Regelungen über die

- Typprüfung (TT)
- Überwachungsprüfung (AT) inkl. Prüfung unter Aufsicht (WT)
- Qualitätssicherungsplan

entsprechen jenen, welche in der ONR CEN/TS 14632 enthalten sind.

3.1 Antragstellung und benötigte Unterlagen

Für die Zertifizierung hat der Antragsteller folgende Unterlagen bei der Zertifizierungsstelle OFI CERT einzureichen:

- Ausgefertigtes und firmenmäßig unterzeichnetes Formular „Antrag auf Zertifizierung“;
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Produktunterlagen mit Entwurf einer Kennzeichnung gemäß der jeweiligen Produktnorm und der gewünschten ausgewiesenen Eigenschaften der Produkte
- Nachweis über einen Qualitätssicherungsplan (ONR CEN/TS 14632)
- Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 (falls vorhanden);

3.2 Festlegung der am Konformitätsbewertungsverfahren beteiligten Partner

In Abstimmung mit dem Antragsteller wird der Auditor der Konformitätsbewertungsstelle ausgewählt, welcher die Erstinspektion des Werkes und der WPK (Evaluierung des Qualitätssicherungsplans) durchführt, die Produktunterlagen des Zertifikatswerbers sowie deren Übereinstimmung mit der Typprüfung (TT) überprüft.

Dem Auditor werden durch die Zertifizierungsstelle OFI CERT alle in Abschnitt 3.1 genannten Unterlagen zur Verfügung gestellt.

3.3 Eigenschaften aus der Typprüfung

In der nachfolgenden Tabelle sind die Mindestkriterien für eine Ausstellung eines Konformitätszertifikates genannt (bezogen auf Rohre, siehe ONR CEN/TS 14632)

Tabelle 1 – Eigenschaften der Typprüfung (TT) an Rohren – Eigenschaften, die durch ein Konformitätszertifikat abgedeckt sind

Eigenschaften
Glasfaserverstärkungen
Duroplastische Polyesterharze
Füllstoffe
Zuschlagstoffe
Thermoplastische Liner
Elastomere
Metalle

3.4 Bewertungsgrundlagen

Auf Basis der dem Produkt zugeordneten Produktnorm (Abschnitt 2) und der zwischen Kunden und Zertifizierungsstelle OFI CERT getroffenen Festlegungen, werden die Bewertungsgrundlagen der Erstinspektion des Werkes und der WPK sowie der Typprüfung durch die Konformitätsbewertungsstelle dem Antragsteller übermittelt.

Die Bewertungsgrundlagen sind grundsätzlich in zwei Gruppen zu unterteilen:

- Anforderungen an die WPK und das Qualitätshandbuch
- Prüfungen und Berichte (WPK, Typprüfung)

3.4.1 Anforderungen an die WPK und das Qualitätshandbuch

Durch die Erstinspektion des Auditors der Zertifizierungsstelle OFI CERT ist festzuhalten, ob die personellen und technischen Voraussetzungen für eine laufende und ordnungsgemäße Herstellung sowie die Durchführung der WPK gegeben sind.

3.4.1.1 Hersteller mit zertifiziertem Qualitätsmanagementsystem

Wurde ein gültiges, zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem des Herstellers nach EN ISO 9001 vorgelegt und kann durch den Auditor während der Erstinspektion festgestellt werden, dass dieses ausreichend innerhalb der Organisation implementiert ist, so sind die allgemeinen Anforderungen an die Organisation und das Qualitätshandbuch erfüllt.

- 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 bestimmten Beauftragten. Dieser hat für die Sicherstellung der Einführung und Einhaltung der Anforderungen der Produktnorm verantwortlich zu sein und über entsprechende Kenntnisse zu verfügen.
- Der Hersteller hat zu regeln, wie bei nicht konformen Produkten zu verfahren ist und solche Fälle zu dokumentieren;
- Dokumentation der Konformität nach Prüfung oder Kontrolle;

3.4.1.2 Hersteller ohne zertifiziertem Qualitätsmanagementsystem

Fehlt ein nach EN ISO 9001 zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem, so sind durch den Hersteller im Rahmen der Erstinspektion des Werkes und der WPK folgende Anforderungen hinsichtlich Implementierung und Umsetzung (z.B. in Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen, Handbüchern) 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, das Maßnahmen zur Verhinderung von Produktmängeln veranlasst, Qualitätsprobleme feststellt oder aufzeichnet);
- Festlegung des Umfangs der WPK;
- Verfahren zur genauen Beschreibung und Überprüfung von Ausgangsstoffen und Zusatzbestandteilen müssen vorhanden sein;
- Verfahren zur Produktionskontrolle u. a. zur Anwendung kommende 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 müssen verfügbar sein. Die Prüfeinrichtungen sind ordnungsgemäß zu warten und zu kalibrieren;
- Verfahren zur Handhabung, Lagerung, Verpackung, Kennzeichnung und Etikettierung des Produktes. 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 bestimmten 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.
- Der Hersteller hat zu regeln, wie bei nicht konformen Produkten zu verfahren ist und solche Fälle zu dokumentieren;
- Dokumentation der Konformität nach Prüfung oder Kontrolle;
- Rückverfolgbarkeit der Produkte;
- Aufbewahrung der Dokumentation über 10 Jahre;

3.4.2 Prüfungen und Berichte

Die Ergebnisse der Typprüfung sind durch den Auditor in einem Bericht zusammenzufassen und gemäß den Vorgaben der OFI CERT entsprechend zu dokumentieren.

Im Falle, dass der Hersteller nicht über alle prüftechnischen Ausrüstungen verfügt, können die im Rahmen der Typprüfung benötigten Prüfungen auch durch eine externe Stelle, welche über einen entsprechenden Kompetenznachweis (Notifizierung) verfügt, durchgeführt werden.

Eine Benutzung von Prüfgeräten zur Durchführung von Prüfungen (Typ- oder Überwachungsprüfung) vor Ort durch die Konformitätsbewertungsstelle ist gemäß ONR CEN/TS 14632 – Prüfung unter Aufsicht (WT) möglich.

Der Auditor der Konformitätsbewertungsstelle überprüft das Vorhandensein der Typprüfung sowie das auf Basis dieser Ergebnisse erstellte Produktdatenblatt und erstellt einen Bericht, welcher Ergebnisse der Produktprüfung, die Beurteilung der WPK (Qualitätssicherungsplan) sowie gegebenenfalls Abweichungen oder Nichtkonformitäten beinhaltet.

3.5 Zertifizierung

Die Zertifizierung – Ausstellung der Konformitätsbescheinigung - erfolgt auf Basis der Unterlagen in Abschnitt 3.1 und nach Vertragsabschluss (Abschnitt 3.5.1).

Abweichungen und Nichtkonformitäten, die z.B. im Rahmen der Erstinspektion der WPK / Typprüfung durch die den Auditor der Konformitätsbewertungsstelle festgestellt wurden, sind vor Erteilung der Konformitätsbescheinigung umzusetzen. Diese werden hinsichtlich der Umsetzung durch die Zertifizierungsstelle OFI CERT beurteilt.

3.5.1 Zertifizierungsvereinbarung

Zur Durchführung der künftigen Inspektionen (Überwachung) ist zwischen der Zertifizierungsstelle OFI CERT und dem Antragsteller bzw. Hersteller eine Zertifizierungsvereinbarung abzuschließen.

Dieses Vertragswerk definiert die Rechte und Pflichten der Vertragspartner und definiert jene der Inspektion der WPK unterzogenen Produkte gemäß der jeweiligen Produktnorm.

3.5.2 Management von Abweichungen und Nichtkonformitäten

Nach Abschluss der Erstinspektion bzw. Typprüfung des Werkes und der WPK hält der Auditor der Zertifizierungsstelle OFI CERT die während des Audits festgestellten Abweichungen bzw. Nichtkonformitäten schriftlich in einem Bericht fest.

Abweichungen werden entsprechend ihrer Höhe des Einflusses auf die Produktqualität bzw. die Stabilität des Produktionsprozesses durch die Zertifizierungsstelle OFI CERT gewichtet und in Bezug auf deren Umsetzung mit Fristen versehen.

Die Kontrolle der Umsetzung erfolgt durch die Konformitätsbewertungsstelle. Im Falle einer Fristüberschreitung ist die Zertifizierungsstelle OFI CERT nachweislich und unverzüglich zu informieren. Die Zertifizierungsstelle OFI CERT entscheidet über die weitere Vorgehensweise.

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

3.5.3 Ausstellung der Konformitätsbescheinigung

Die Ausstellung der Konformitätsbescheinigung erfolgt nach positivem Abschluss der Erstinspektion bzw. Typprüfung des Werkes und 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 und des Datums des Entzuges 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 diese Listung auf der Homepage <http://www.oficert.at> verwiesen.

4 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung oder Änderungen

Der Umfang der laufenden Überwachung (Inspektion) der WPK und der Prüfungen sind in der Produktnorm geregelt. Die laufende Überwachung (Inspektion) der WPK und der Prüfungen erfolgen mindestens einmal jährlich pro Herstellerwerk durch den Auditor der Konformitätsbewertungsstelle.

4.1 Benötigte Unterlagen (Verlängerung, Änderungen, usw)

Für die Überwachung (Verlängerung) oder Änderungen von Zertifikaten hat der Antragsteller folgende Unterlagen bei der Zertifizierungsstelle OFI CERT einzureichen:

- Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung sowie Angabe über Änderungen des Geltungsbereiches der Zertifizierung ¹;
- Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 (falls vorhanden);
- Aktueller Bericht einer laufenden Inspektion (siehe 4.3) durch den Auditor

4.2 Bewertungsgrundlagen

Siehe Abschnitt 3.4.

4.3 Inspektion und Inspektionsbericht

Die Prüfungen der Produkte im Rahmen der Überwachung richten sich nach den ausgewiesenen Eigenschaften gemäß der Typprüfung.

Die Konformitätsbewertungsstelle führt die laufende Inspektion der WPK durch (inkl. Überwachungsprüfung-AT und der Möglichkeit eine Prüfung unter Aufsicht-WT) und erstellt einen Bericht, welcher die Abweichungen und Nichtkonformitäten beinhaltet.

4.4 Zertifizierung

Die Zertifizierung – Verlängerung der Konformitätsbescheinigung - erfolgt auf Basis der Unterlagen in Abschnitt 4.3. Abweichungen und Nichtkonformitäten, die z.B. im Rahmen der laufenden Kontrolle der WPK durch den Auditor der Konformitätsbewertungsstelle festgestellt wurden, sind vor erneuter Erteilung der Konformitätsbescheinigung innerhalb der durch die Zertifizierungsstelle OFI CERT gesetzten Fristen umzusetzen.

¹ Bei Angabe etwaiger Änderungen hat der Auditor in Rücksprache mit der Zertifizierungsstelle festzulegen, wie weiter vorgegangen wird.

4.4.1 Management von Abweichungen und Nichtkonformitäten

Nach Abschluss der Inspektion (Überwachung) des Werkes und der WPK hält der Auditor der Zertifizierungsstelle OFI CERT die während des Audits festgestellten Beobachtungen schriftlich in einem Bericht fest.

Abweichungen werden entsprechend ihrer Höhe des Einflusses auf die Produktqualität bzw. die Stabilität des Produktionsprozesses durch die Zertifizierungsstelle OFI CERT gewichtet und in Bezug auf deren Umsetzung mit Fristen versehen.

Die Kontrolle der Umsetzung erfolgt durch die Konformitätsbewertungsstelle. Im Falle einer Fristüberschreitung ist die Zertifizierungsstelle OFI CERT nachweislich und unverzüglich zu informieren. Die Zertifizierungsstelle OFI CERT entscheidet 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 (Neu)Ausstellung der Konformitätsbescheinigung

Die Ausstellung der Konformitätsbescheinigung erfolgt nach positivem Abschluss der Inspektion des Werkes, der WPK und der Typprüfung.

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 (Regelwerke)

Andern sich die Bewertungsgrundlagen (z.B. Überarbeitung der Regelwerke), hat die Zertifizierungsstelle

OFI CERT den Zertifikatsinhaber darüber zu informieren, damit dieser innerhalb einer Frist eine kostenpflichtige Nachüberprüfung veranlassen kann. Eine Nicht-Einhaltung der Frist kann den Entzug oder das Erlöschen der Konformitätsbescheinigung zur Folge haben.

Anhang A – Zusammenfassung der für die Zertifizierung benötigten Dokumente

Zur erstmaligen Zertifizierung benötigten Dokumente:

- Ausgefertigtes und firmenmäßig unterzeichnetes Formular „Antrag auf Zertifizierung“;
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung;
- Dimensionen (Inhalt der Typprüfung) und Kennwerte bezogen auf die jeweilige Produktnorm
- Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystems (falls vorhanden);
- Evaluierungsunterlagen des Auditors

Zur Verlängerung der Konformitätsbescheinigung benötigte Dokumente:

- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Aktuelle Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung;
- Dokumentierte Änderungen der Eigenschaften;
- Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystems (falls vorhanden);
- Evaluierungsunterlagen des Auditors