



ZI – 01

Ausgabe 2021-08-01

Informationen der Zertifizierungsstelle OFI CERT

Wärmedämmstoffe und Wärmedämmsysteme: Bewertungs- und Zertifizierungsverfahren

Allgemeine Informationen über das Konformitätsbewertungs- und Zertifizierungsverfahren gemäß den entsprechenden Produktzertifizierungssystemen oder Zertifizierungssystem für die werkseigene Produktionskontrolle

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

T +43 1 798 16 01-130 • **F** +43 1 798 16 01-977
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.

1	Scope und Allgemeines.....	2
2	Grundlagendokumente	3
2.1	Harmonisierten europäische Normen (hEN)	3
2.2	ETAG´s / EAD	4
3	Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Erstzertifizierung	5
3.1	Antragstellung und benötigte Unterlagen	6
3.2	Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit	6
3.3	Festlegung der am Konformitätsbewertungsverfahren beteiligten Partner	7
3.4	Bewertungsgrundlagen	8
3.5	Erstprüfungen und Berichte	9
3.6	Zertifizierung	10
4	Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung	11
4.1	Benötigte Unterlagen	11
4.2	Bewertungsgrundlagen	11
4.3	Inspektion und Inspektionsbericht	11
4.4	Zertifizierung	11
	Anhang A Zusammenfassung der für die Zertifizierung nötigen Dokumente...	13
	Anhang B Ablauf der Zertifizierung.....	14

1 Scope und Allgemeines

Diese Ausgabe der Zertifizierungsinformation der Zertifizierungsstelle OFI CERT beinhaltet allgemeine Informationen über die Konformitätsbewertungs- und Zertifizierungsverfahren von Wärmedämmstoffen und Wärmedämmsystemen.

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 (DoP) 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 \(European Committee for Standardization\)](http://www.cenorm.be) zur Erarbeitung von harmonisierten europäischen Normen (**hEN**); (<http://www.cenorm.be>)
- [EOTA \(European Organisation for Technical Assessment\)](http://www.eota.be) 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

Das Zertifizierungsverfahren für Wärmedämmstoffe und Wärmedämmsysteme basiert auf folgenden harmonisierte technische Spezifikationen, in denen die Anforderungen und die Prüfverfahren bezüglich der Produkteigenschaften festgelegt und durch einen etwaigen Bezeichnungsschlüssel definiert werden.

Zusätzlich zu den genannten Grundlagendokumenten gelten die gültigen, abgestimmten (approved) Dokumente der GNB-CPR (Group of Notified Bodies). Diese Dokumente können auf Anfrage von der OFI-ZERT zur Verfügung gestellt werden.

2.1 Harmonisierten europäische Normen (hEN)

- EN 13162:2012+A1:2015 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Mineralwolle (MW) - Spezifikation"
- EN 13163:2012+A1:2015 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus expandiertem Polystyrol (EPS) - Spezifikation"
- EN 13164:2012+A1:2015 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus extrudiertem Polystyrolschaum (XPS) - Spezifikation"
- EN 13165:2012+A2:2016 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Polyurethan-Hartschaum (PUR) - Spezifikation"
- EN 13166:2012+A2:2016 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Phenolharzhartschaum (PF) - Spezifikation"
- EN 13167:2012+A1:2015 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Schaumglas (CG) - Spezifikation"
- EN 13168:2012+A1:2015 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Holzwolle (WW) - Spezifikation"
- EN 13169:2012+A1:2015 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Blähperlit (EPB) - Spezifikation"
- EN 13171:2012+A1:2015 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Holzfasern (WF) - Spezifikation"
- EN 16069:2012+A1:2015 „Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Polyethylen (PEF) - Spezifikation"
- EN 14064-1:2010 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - An der Verwendungsstelle hergestellte Wärmedämmung aus Mineralwolle - Teil 1: Spezifikation für die Schüttdämmstoffe vor dem Einbau"
- EN 14303:2009 + A1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Mineralwolle (MW) - Spezifikation "
- EN 14304:2009 + A1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - Werkmäßig hergestellte Produkte aus flexiblem Elastomer-Schaum (FEF) - Spezifikation "
- EN 14305:2009 + A1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Schaumglas (CG) - Spezifikation"
- EN 14307:2009 + A1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - Werkmäßig hergestellte Produkte aus extrudiertem Polystyrolschaum (XPS) - Spezifikation"

- EN 14308:2009 + A1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Polyurethan-Hartschaum (PUR) u. Polyisocyanurat-Schaum (PIR) - Spezifikation"
- EN 14309:2009 + A1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - Werkmäßig hergestellte Produkte aus expandiertem Polystyrol (EPS) - Spezifikation"
- EN 14313:2009 + A1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Polyethylen-schaum (PEF) - Spezifikation"
- EN 14314:2009 + A1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Phenolharz-schaum (PF) - Spezifikation"
- EN 14315-1:2013 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - An der Verwendungsstelle hergestellte Wärmedämmung aus Polyurethan (PUR)-Spritzschaum - Teil 1: Spezifikation für das Schaumsystem vor dem Einbau"
- EN 14316-1:2004 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - An der Verwendungsstelle hergestellte Wärmedämmung aus Blähperlite (EP) - Teil 1: Spezifikation für gebundene und Schüttdämmstoffe vor dem Einbau"
- EN 14318-1:2013 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - An der Verwendungsstelle hergestellte Wärmedämmung aus dispensiertem Polyurethan (PUR)-Schaum - Teil 1: Spezifikation für das Schaumsystem vor dem Einbau"
- EN 14319-1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - An der Verwendungsstelle hergestellte Wärmedämmung aus dispensiertem Polyurethan (PUR) -Schaum - Teil 1: Spezifikation für das Schaumsystem vor dem Einbau"
- EN 14320-1:2013 "Wärmedämmstoffe für die Haustechnik und für betriebstechnische Anlagen - An der Verwendungsstelle hergestellte Wärmedämmung aus Polyurethan (PUR)-Spritzschaum - Teil 1: Spezifikation für das Schaumsystem vor dem Einbau"

2.2 ETAG´s / EAD

Weiters gilt diese ZI für die folgenden EADs bzw. ETAG´s, die durch die EOTA erarbeitet wurden:

- (ETAG 004 (Ausgabe 2000 inkl. Änderungen 2011 und 2013) „Außenseitige Wärmedämmverbundsysteme mit Putzschicht“)
 - Ersetzt durch EAD 040083-00-040 (Ausgabe 2019)
- EAD 040465-00-0404 - WDVS mit Putzsystem auf einlagigen oder mehrlagigen Holzuntergründen (Ausgabe 2017, derzeit nicht akkreditiert)
- ETAG 031 (Ausgabe 2010) „Bausätze für die Dämmung von Umkehrdächern – Teil 1: Allgemeines“
- EAD 040635-00-1201 - Wärme- und/oder Schalldämmstoffe aus gebundener Polystyrol- Schüttung (Ausgabe 2017-10-01)
- 040650-00-1201 - Extrudergeschäumte Polystyrol-Hartschaumplatten als lastabtragende Schicht und/oder Wärmedämmung außerhalb der Abdichtung (Ausgabe 2017-12-01)
- EAD 040773-00-1201 Expandierte Polystyrol-Hartschaumplatten als lastabtragende Schicht und/oder Wärmedämmung außerhalb der Abdichtung (Ausgabe 2018-08-01)
- (EAD 330196-00-0604 Kunststoffdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht (Ausgabe 2016-06-01))
 - Ersetzt durch EAD 330196-01-0604 Kunststoffdübel aus neuem oder rezykliertem Material zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht (Ausgabe 2017)
- EAD 040138-01-1201 Lose Wärme- und/oder Schalldämmprodukte aus Pflanzenfasern (Ausgabe 2018, derzeit nicht akkreditiert)

3 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Erstzertifizierung

In den genannten Grundlagendokumenten sind in den Anhängen ZA das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit ¹ von Produkten mit 1 und 2+ festgelegt (siehe Tab. 1).

Das entsprechende und zutreffende Verfahren ist für die erstmalige Zertifizierung und die laufende Zertifizierungstätigkeit anzuwenden.

Tab. 1: Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

Systeme zur Bewertung u. Überprüfung der Leistungsbeständigkeit	Aufgabe des Herstellers	Aufgabe der notifizierten Zertifizierungsstelle	Status der Konformitätsbescheinigung
1	Durchführung der Werkseigene Produktionskontrolle (WPK); zusätzliche Prüfung von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan	Erstinspektion des Werkes und der WPK; Feststellung des Produkttyps anhand einer Typprüfung (einschließlich Probenahme), einer Typberechnung, von Werttabellen oder Unterlagen zur Produktbeschreibung; laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle.	Bescheinigung (Zertifikat) der Leistungsbeständigkeit für das Produkt
2+	Durchführung der WPK; Durchführung der Typprüfung	Erstinspektion des Werkes und der WPK; laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle.	Bescheinigung (Zertifikat) der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

¹ Siehe dazu Bauproduktenverordnung (305/2011).

3.1 Antragstellung und benötigte Unterlagen

Mit der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit sind entweder der Hersteller oder der Hersteller in Verbindung mit einer dritten Partei (notifizierte Stelle) befasst (Tab. 1). 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 zitierter Kennzeichnung sowie Angabe des Geltungsbereiches der Zertifizierung
- Bekanntgabe der angestrebten Brandklasse (gemäß der EN 13501-1);
- Angabe der Stufen oder Klassen (Eigenschaften der Produkte, zB Bezeichnungsschlüssel) ²
- Leistungserklärungen oder Entwürfe der Leistungserklärungen
- Auflistung der Komponenten (im Falle von Bausätzen - Kits)
- Prüfplan jener Stelle, welche die europäische technische Bewertung ausgestellt hat (im Falle von EAD´s)
- Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 (falls vorhanden);

3.2 Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

In Abhängigkeit von den in Abschnitt 3.1. getroffenen Angaben sind die [möglichen Systeme Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit die Systeme 1 oder 2+](#).

3.2.1 Brandverhalten unterliegende Produkte

[Produkte die zusätzlich dem Brandverhalten unterliegen, werden in Abhängigkeit der Brandklassen nach EN 13501-1 \(Tab. 2\) hinsichtlich ihrer Konformität nach den Systemen 1, 3 oder 4 beurteilt.](#) Die im Rahmen der Erstprüfung und der WPK nötigen Prüfungen und deren Frequenz sind für die harmonisierten Normen (hEN) im Anhang B (Abschnitt 2) bzw. in den EAD´s dargestellt.

Tab. 2: Systeme der Konformitätsbewertung in Abhängigkeit der Brandklassen

Produkt	Verwendungszweck	Brandklasse	System
Wärmedämmstoffe – werkmäßig hergestellte Produkte	für Verwendungen, die Brandverhaltensvorschriften unterliegen	A1, A2, B, C ¹⁾	1
		A1, A2, B, C ²⁾ , D, E	3
		A1, A2, B, C, D, E ³⁾ , F	4
¹⁾ Produkte/Materialien, bei denen eine eindeutig bestimmbare Maßnahme im Produktionsprozess zu einer Verbesserung der Brandklasse führt z.B. brandhemmende Zusätze oder die Begrenzung organischer Stoffe. ²⁾ Produkte/Materialien für welche ¹⁾ nicht gilt. ³⁾ Produkte/Materialien, die nach der Ergänzung der Entscheidung 96/603 keiner Prüfung des Brandverhaltens bedürfen z.B. Produkte/Materialien der Klassen A1).			

² Falls laut zutreffender Produktnorm relevant.

Der [Aufgabenbereich der Konformitätsbewertungsstelle](#) ist im Falle des Konformitätsbewertung nach dem System 1 oder 3 auf die relevante Eigenschaft des

- Brandverhalten

nach den in Tab. 1 festgelegten Zuständigkeiten beschränkt. Für alle anderen Eigenschaften des Produktes gelten die Festlegungen in Abschnitt 3.2.2, d.h. dem System der Konformitätsbescheinigung 3.

3.2.2 Produkte für alle Anwendungszwecke

[Produkte für alle Anwendungszwecke](#) werden hinsichtlich des Systems der Konformitätsbewertung grundsätzlich nach dem [System 3](#) beurteilt (keine Aufgaben für eine Konformitätsbewertungsstelle). Die im Rahmen der Erstprüfung und der WPK nötigen Prüfungen und deren Frequenz sind in Anhang B der entsprechenden Produktnorm (Abschnitt 2) dargestellt. Der [Aufgabenbereich einer notifizierten Prüfstelle](#) ist im Bezug auf die harmonisierten Normen auf die Eigenschaften

- Wärmedurchlasswiderstand
- Abgabe gefährlicher Substanzen
- Druckfestigkeit für druckbelastete Anwendungen
- Wasserdurchlässigkeit (sofern zutreffend)

beschränkt. Die Verantwortung zur Prüfung aller übrigen Eigenschaften des Produktes, welche dem Anhang ZA der entsprechenden Produktnorm zu entnehmen sind, liegen beim Hersteller.

3.2.3 Werkseigene Produktionskontrolle von Herstellwerken (ETAG / EAD)

Der [Aufgabenbereich der Konformitätsbewertungsstelle](#) ist im Falle des Konformitätsbewertung nach dem System 2+ auf die

- Erstinspektion
- laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle

nach den in Tab. 1 festgelegten Zuständigkeiten beschränkt.

3.3 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 durchführt, die Leistungserklärung des Zertifikatswerbers sowie deren Übereinstimmung mit der Typprüfung überprüft.

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

3.4 Bewertungsgrundlagen

Auf Basis der dem Produkt zugeordneten Produktnorm (Abschnitt 2) oder der EAD 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 durch den Auditor der Zertifizierungsstelle OFI CERT ist festzuhalten, ob die personellen und technischen Voraussetzungen für eine laufende und ordnungsgemäßen 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](#). Folgende Anforderungen gemäß Abschnitt 5 der EN 13172:2012 hinsichtlich Implementierung und Umsetzung (z.B. in Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen, Handbüchern etc.) nachzuweisen:

- 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;
- 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 Herstellwerkes durch die beauftragte Prüf- und Überwachungsstelle [folgende Anforderungen gemäß Abschnitt 5 der EN 13172:2012 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 **Umfanges der 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 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 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 EN 13172:2012 sowie 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**;

3.5 Erstprüfungen und Berichte

Die **Typprüfung** hat direkt zu erfolgen und ist hinsichtlich Ihres Umfanges von den angegebenen Stufen und Klassen (Leistungsfeststellung) des Produktes abhängig. Alle **Ergebnisse der Typprüfung – einschließlich jener der notifizierten Prüfstelle - sind durch den Antragsteller in einem Bericht zusammenzufassen** und 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 vor Ort durch die notifizierte Stelle (Konformitätsbewertungsstelle im System 1+ bzw. 1 oder Prüfstelle im System 3) ist nach Art. 46(1) der Bauproduktenverordnung nur dann möglich, wenn dies aus technischen, wirtschaftlichen oder logistischen Gründen gerechtfertigt ist und eine entsprechende Berechtigung (Notifizierung) vorliegt.

Der Auditor der Konformitätsbewertungsstelle überprüft das Vorhandensein der Typprüfung sowie die auf Basis dieser Ergebnisse erstellte Leistungserklärung und erstellt einen Bewertungsbericht (Evaluierung), welcher Ergebnisse der Produktprüfung, die Beurteilung der WPK sowie gegebenenfalls Verbesserungsmaßnahmen beinhaltet.

3.6 Zertifizierung

Die Zertifizierung – Ausstellung der Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit (Zertifikat)- erfolgt auf Basis der Unterlagen in Abschnitt 3.5 und nach Vertragsabschluss (Abschnitt 3.6.1).

Abweichungen, die z.B. im Rahmen der Inspektion der WPK durch die den Auditor der Konformitätsbewertungsstelle erteilt wurden, sind vor Erteilung der Konformitätsbescheinigung umzusetzen. Diese werden hinsichtlich der Umsetzung durch die Zertifizierungsstelle OFI CERT beurteilt.

3.6.1 Zertifizierungsvereinbarung

Zur Durchführung der Inspektion der WPK ist zwischen der Zertifizierungsstelle OFI CERT, dem Antragsteller bzw. Hersteller ein Zertifizierungsvertrag abzuschließen.

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

3.6.2 Management von Abweichungen

Nach Abschluss der Erstinspektion des Werkes und der WPK hält der Auditor der Zertifizierungsstelle OFI CERT die während des Audits festgestellten Beobachtungen schriftlich in einer Checkliste 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 – eine künftige Konformitätsbescheinigung wird angestrebt – kann die Fristüberschreitung bzw. verzögerte Umsetzung der Abweichungen eine Nicht-Ausstellung der Konformitätsbescheinigung zur Folge haben.

3.6.3 Ausstellung der Konformitätsbescheinigung (Zertifikat)

Die Ausstellung der Konformitätsbescheinigung erfolgt nach positivem Abschluss der Erstinspektion des Werkes (WPK) und gegebenenfalls der Ergebnisse 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 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

Die laufende Überwachung (Inspektion) der WPK für die dem Konformitätsbescheinigungssystem 1 unterliegenden Produkte (siehe Tab. 1) bzw. der laufenden Inspektion der werkseigenen Produktionskontrolle (AVCP 2+) ist durch den Auditor der Konformitätsbewertungsstelle mindestens einmal jährlich pro Herstellerwerk mithilfe der Checkliste durchzuführen.

4.1 Benötigte Unterlagen

Für die Überwachung oder Änderungen von bestehenden Zertifikaten sind folgende Unterlagen notwendig:

- Aktuelle Leistungserklärung (Declaration of Performance), ev. Änderungen und deren Vorgängerversionen (dokumentiert)
- Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung sowie Angabe über Änderungen des Geltungsbereiches der Zertifizierung ³;
- Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 (falls vorhanden);

4.2 Bewertungsgrundlagen

Siehe Abschnitt 3.4.

4.3 Inspektion und Inspektionsbericht

Der Aufgabenbereich der Konformitätsbewertungsstelle ist im System 1 auf die relevante Eigenschaft des Brandverhaltens nach den in Tab. 1 festgelegten Zuständigkeiten beschränkt. Für alle anderen Eigenschaften des Produktes gelten die Festlegungen in Abschnitt 3.2.2, d.h. dem System der Konformitätsbescheinigung 3. Die Prüfungen an den Produkten im Rahmen der WPK ist Aufgabe des Herstellers. Die Ergebnisse der Prüfung sind durch den Hersteller zu dokumentieren.

Dabei ist die WPK hinsichtlich der Prüfungen und Prüfhäufigkeiten gemäß Anhang B der relevanten Produktnorm oder gemäß Kontrollplan der Zulassungsstelle (Abschnitt 2) durchzuführen.

Die Konformitätsbewertungsstelle führt die laufende Inspektion der WPK durch und erstellt einen Bericht, welcher die Beurteilung der WPK sowie gegebenenfalls Abweichungen beinhaltet (Evaluierung).

4.4 Zertifizierung

Die Zertifizierung -- erfolgt auf Basis der Unterlagen in Abschnitt 4.1. Feststellungen, die z.B. im Rahmen der laufenden Kontrolle der WPK durch den Auditor der Konformitätsbewertungsstelle ermittelt wurden, sind innerhalb der gesetzten Fristen vom Antragsteller umzusetzen.

4.4.1 Management von Abweichungen

Nach Abschluss der laufenden Inspektion des Werkes und der WPK hält der Auditor der Zertifizierungsstelle OFI CERT die während des Audits festgestellten Beobachtungen schriftlich in einer Checkliste fest.

³ Bei Angabe etwaiger Änderungen hat der Auditor in Rücksprache mit der Zertifizierungsstelle festzulegen, wie weiter vorgegangen wird.

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 zur Folge haben.

4.4.2 (Neu)Ausstellung von Bescheinigungen (Zertifikaten)

Die (Neu)Ausstellung der Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit oder der werkeigenen Produktionskontrolle kann nach beantragten Änderungen und nach positivem Abschluss der Inspektion des Werkes und der WPK, oder von Seiten der Zertifizierungsstelle erfolgen.

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 (harmonisierte technische Spezifikationen)

Andern sich die Bewertungsgrundlagen, welche der Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit oder der werkseigenen Produktionskontrolle zu Grund liegen (z.B. Überarbeitung der technischen Spezifikation), hat die Zertifizierungsstelle OFI CERT den Zertifikatsinhaber darüber zu informieren, damit dieser innerhalb einer gesetzten Frist eine kostenpflichtige Nachüberprüfung veranlassen kann. Ein Verstreichen 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:

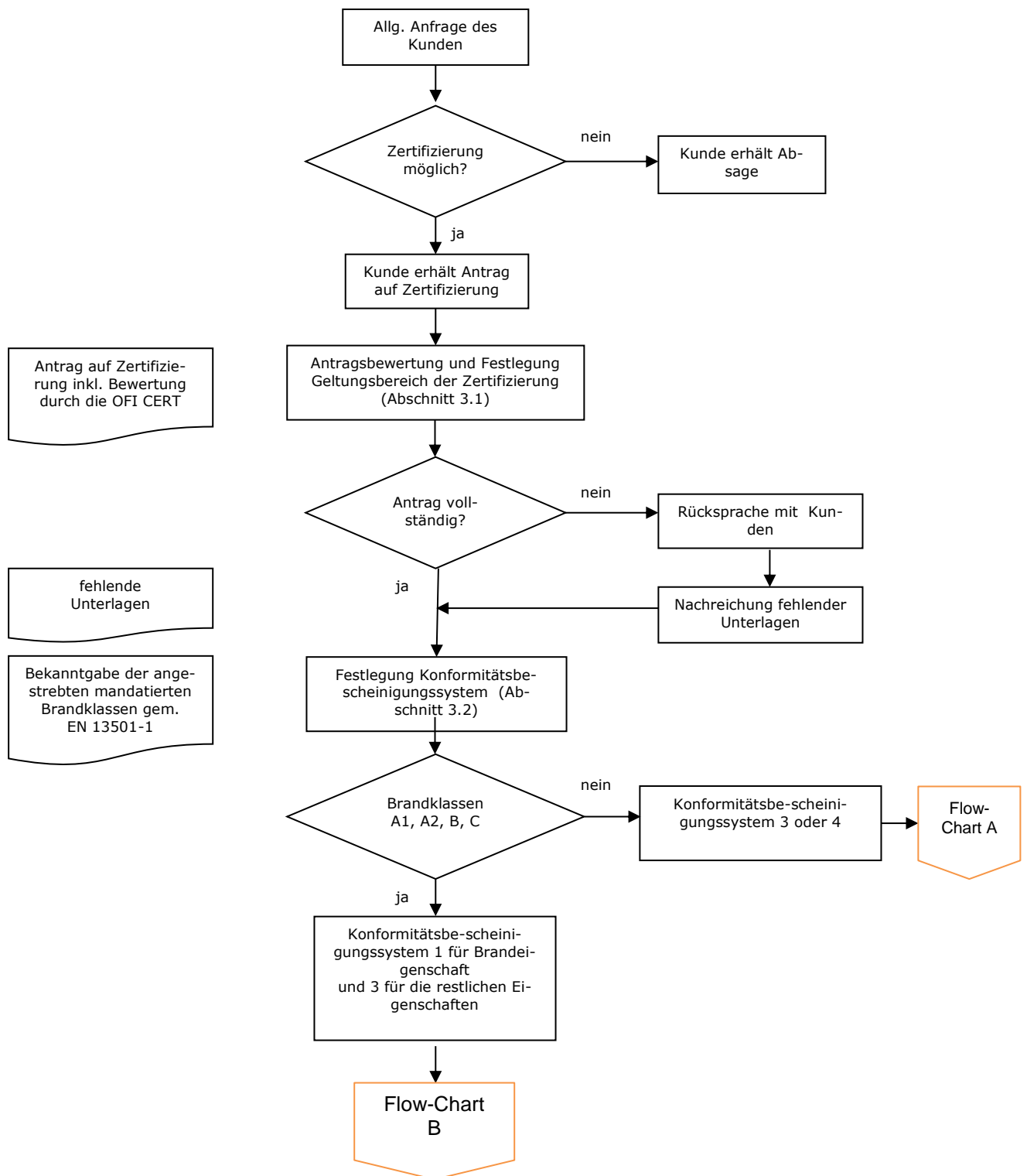
- Ausgefertigtes und firmenmäßig unterzeichnetes Formular „Antrag auf Zertifizierung“;
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Produktunterlagen mit deklarierten Leistungen (Entwurf);
- Bekanntgabe der angestrebten Brandklasse (gemäß der EN 13501-1);
- Angabe der Stufen oder Klassen (Eigenschaften der Produkte, zB Bezeichnungsschlüssel) ⁴
- Leistungserklärungen oder Entwürfe der Leistungserklärungen
- Auflistung der Komponenten (im Falle von Bausätzen)
- Prüfplan jener Stelle, welche die europäische technische Bewertung ausgestellt hat (im Falle von ETAG´s oder EAD´s)
- Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 (falls vorhanden);

Für eine (Neu)Ausstellung von Bescheinigungen benötigte Dokumente:

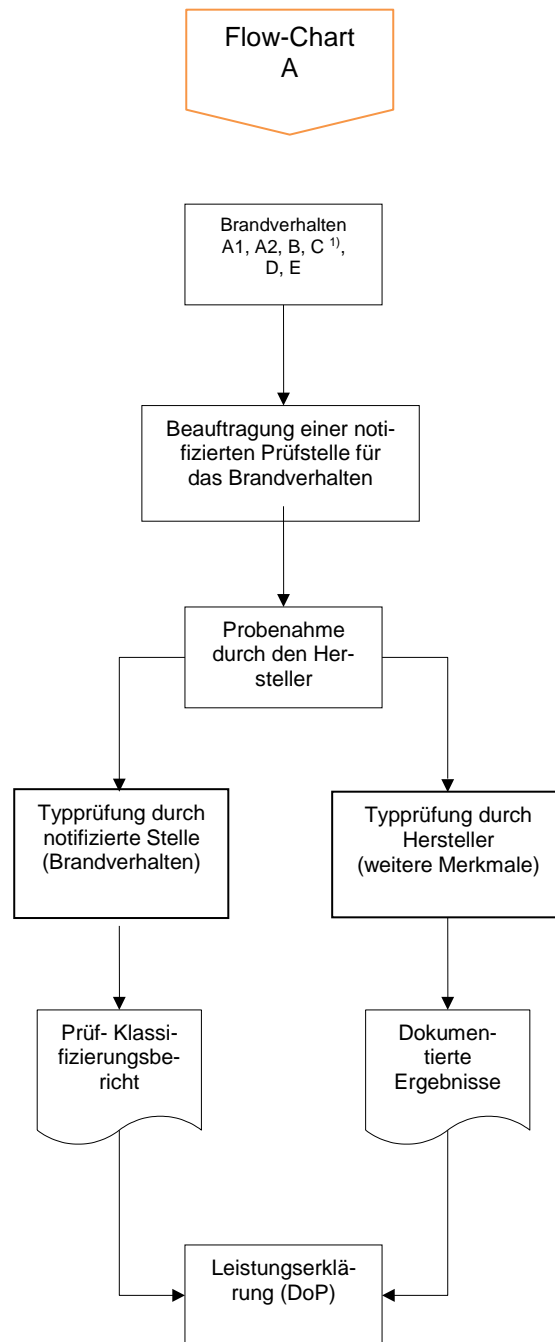
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Aktuelle Leistungserklärung (Declaration of Performance), inkl. Änderungsdocumentation und Vorgängerversionen, Nachweise der Prüfergebnisse (im Falle von Änderungen der angeführten Leistungen)
- Aktuelle Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung und zugehöriger aktueller Leistungserklärung;
- Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystems (falls vorhanden);

⁴ Falls laut zutreffender Produktnorm relevant.

Anhang B.1 – Ablauf der Zertifizierung (Produktzertifizierung)



Flow-Chart A – Produkt unterliegt keiner Produktzertifizierung
(gilt als zusätzliche Information für den Hersteller)

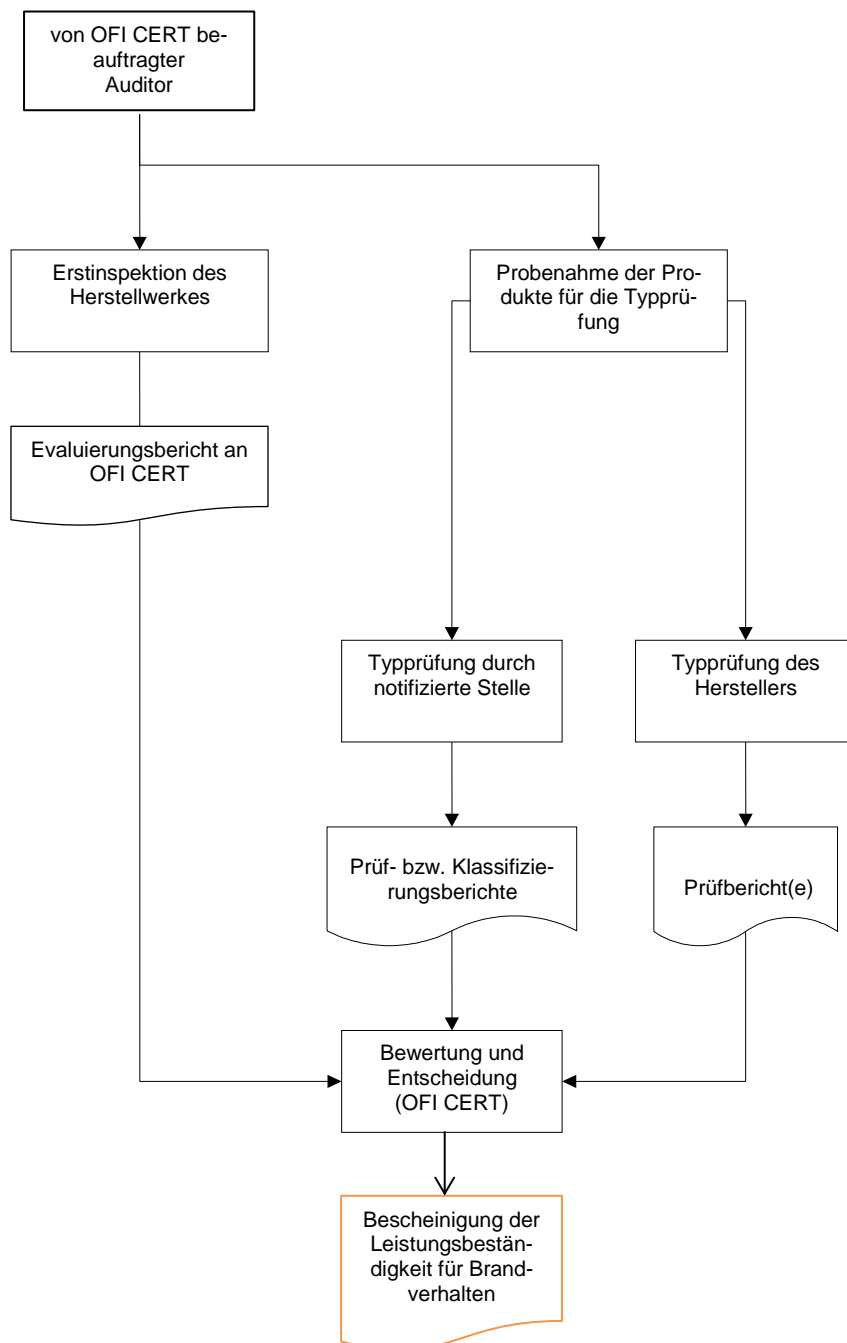


¹⁾ Produkte/Materialien für welche der nachfolgende Text **nicht** gilt.

Produkte/Materialien, bei denen eine eindeutig bestimmbare Maßnahme im Produktionsprozess zu einer Verbesserung der Brandklasse führt z.B. brandhemmende Zusätze oder die Begrenzung organischer Stoffe.

Flow-Chart B – AVCP 1 für Brandeigenschaften (Produktzertifizierung)

Flow-Chart
B



Anhang B.2 – Ablauf der Zertifizierung (werkseigene Produktionskontrolle)

