



ZI – 03

Ausgabe 2020-04-27

Informationen der Zertifizierungsstelle OFI CERT

Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungsbahnen: Bewertungs- und Zertifizierungsverfahren

Allgemeine Informationen über das Konformitätsbewertungs- und Zertifizierungsverfahren gemäß dem entsprechenden Zertifizierungssystem für die werkseigene Produktionskontrolle

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

T +43 1 798 16 01-790 • **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.

Inhalt	Seite
1	Scope und Allgemeines..... 2
2	Grundlagendokumente 2
3	Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Erstzertifizierung 3
3.1	Antragstellung und nötige Unterlagen 4
3.2	Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit 4
3.3	Festlegung der am Konformitätsbewertungsverfahren beteiligten Partner 5
3.4	Bewertungsgrundlagen 5
3.5	Zertifizierung 7
4	Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung 8
4.1	Nötige Unterlagen 8
4.2	Bewertungsgrundlagen 8
4.3	Überwachungsprüfung und Berichte 9
4.4	Zertifizierung 9
	Anhang A Zusammenfassung der für die Zertifizierung nötigen Dokumente.....11
	Anhang B Ablauf einer Zertifizierung12

1 Scope und Allgemeines

Diese Ausgabe der Zertifizierungsinformation der Zertifizierungsstelle OFI CERT beinhaltet allgemeine Informationen über die Konformitätsbewertungs- und Zertifizierungsverfahren von Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen.

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 \(European Organisation for Technical Assessment\)](http://www.eota.be) zur Erarbeitung von Europäischen Bewertungsdokumenten ([EAD](http://www.eota.be)); (<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

Seit 2007 (Ende der Koexistenzperiode) müssen Abdichtungsbahnen für Dachabdichtungen eine CE-Kennzeichnung vorweisen. Die Voraussetzung dafür ist die harmonisierte Anwendungsnorm, die auf Basis eines Mandats der Europäischen Kommission erarbeitet wurde. Für Abdichtungsbahnen –Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen – Definitionen und Eigenschaften wurde diese harmonisierte Norm im technischen Komitee CEN TC 254 erarbeitet.

- EN 13956:2012 "Abdichtungsbahnen - Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen - Definitionen und Eigenschaften"

Unter Abdichtungsbahnen („flexible sheet for waterproofing“) kommen Kunststoff- und Elastomerbahnen zum Einsatz:

Insbesondere bei den Kunststoffdichtungsbahnen verbirgt sich ein sehr breites Spektrum von Dichtungsbahnen aus unterschiedlichsten Rohstoffen für Kunststoffbahnen wie z.B. PVC, PE, PE-C, FPO, ECB, EVAC etc.

Als Kautschukwerkstoffe kommen folgende Rohstoffe BR, CR, EPDM, NBR etc., als thermoplastische Kautschukwerkstoffe EA, SEBS, TPE, TPV etc. zum Einsatz.

Zusätzlich können die Bahnen mit Gewebeeinlagen bewehrt sein sowie eine glatte oder texturierte Oberflächen aufweisen. Die Werkstoffe und Aufbauten von Dachbahnen sind im Anhang E der EN 13956 beschrieben.

3 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Erstzertifizierung

In Tabelle ZA.2 der EN 13956 ist das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit¹ je nach Verwendungszweck festgelegt. Das entsprechende Verfahren ist für die erstmalige Zertifizierung und die laufende Zertifizierungstätigkeit anzuwenden.

In Tabelle ZA.3.1 und ZA.3.2 ist die Zuweisung der Aufgaben der Konformitätsbewertung für Kunststoff- und Elastomerbahnen an den Hersteller bzw. die Notifizierte Stelle für das System 1, 2+, 3 und 4 (Tab. 1) beschrieben.

¹ Siehe dazu Bauproduktenverordnung (307/2011). Vormalig in der Bauproduktenrichtlinie (89/106/EWG) wurden diese als Systeme der Bescheinigung der Konformität bezeichnet.

Tab. 1: Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

Sys-tem	Aufgabe des Herstellers	Aufgabe der notifizierten Produktzertifizierungsstelle	Status der Konformitätsbescheinigung
1+	Durchführung der werkseigene Produktionskontrolle (WPK); Stichprobenprüfung nach Prüfplan	Erstinspektion des Werkes und der WPK; Durchführung der Typprüfung und laufende Überwachung der WPK; Laufende Prüfung der Produkte	Zertifikat der notifizierten Produktzertifizierungsstelle über die Konformität der WPK und des Produktes
1	Durchführung der werkseigene Produktionskontrolle (WPK); Stichprobenprüfung nach Prüfplan	Erstinspektion des Werkes und der WPK; Durchführung der Typprüfung und laufende Überwachung der WPK	
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

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](#);
- Nachweis des Systems zur WPK nach Anhang B der relevanten Produktnorm;
- Nachweis eines zertifizierten [Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001](#) (falls vorhanden);

3.2 Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

3.2.1 Brandverhalten unterliegende Produkte

Für Abdichtungsbahnen ist Tabelle ZA.2 der EN 13956 anzuwenden, in welcher das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit in Abhängigkeit vom Verwendungszweck festgelegt ist. Dabei sind folgende Verwendungszwecke vorgesehen:

- Dachabdichtungsbahnen die dem Brandverhalten unterliegen;
- Dachabdichtungsbahnen die externem Brandverhalten unterliegen;

- Dachabdichtungsbahnen die keinem Brandverhalten unterliegen;

Die Systeme 1, 3 und 4 in der Tabelle ZA.2 der EN 13956 zeigen lediglich an, dass die Merkmale „Verhalten bei Brandeinwirkung“ und/oder „Verhalten bei äußere Brandeinwirkung“ entweder durch eine Notifizierte Stelle oder überhaupt nicht geprüft werden müssen. Entscheidend darüber, ob das Brandverhalten relevant ist und daher angegeben werden muss, sind nationale gesetzliche Regelungen jenes Landes, in dem die Produkte in Verkehr gebracht werden.

Für alle anderen Merkmale als die Eigenschaft „Brandverhalten“ ist grundsätzlich das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit mit 2+ anzuwenden.

Tab. 2: Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit in Abhängigkeit der Brandklassen

Produkt	Verwendungszweck	Brandklasse	System
Kunststoff- und Elastomerbahnen	Dachabdichtungsbahnen die dem Brandverhalten unterliegen	(A1, A2, B, C) ¹⁾	1
		(A1, A2, B, C) ²⁾ , D, E	3
		F	4
	Dachabdichtungsbahnen die externem Brandverhalten unterliegen	EN 13501-5 für Produkte, bei denen Prüfung erforderlich ist	3
		Klasse F _{ROOF} Produkte	4
	Dachabdichtungsbahnen die keinem Brandverhalten unterliegen	---	2 +

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.

3.2.2 Produkte für alle Anwendungszwecke

Da alle Dachbahnen Anforderungen an die Wasserdichtigkeit erfüllen müssen, fallen alle von dieser Norm abgedeckten Produkte, unabhängig vom Verwendungszweck, unter das Konformitätsbescheinigungssystem 2+.

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 ÖNORM EN 13956 (Abschnitt 2) und der zwischen Kunden und Zertifizierungsstelle OFI CERT getroffenen Festlegung des Verwendungszweckes, werden die Bewertungsgrundlagen der Typprüfung und der WPK 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. Festlegung des Systems (Umfang) der WPK gemäß Anhang B (normativ) der EN 13956;

- 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 [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 [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 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 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**.
- 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 Typprüfung, sofern nicht in der Tabelle ZA.2 der relevanten Norm anders vorgeschrieben, ist Aufgabe des Herstellers und hinsichtlich des Umfangs von der Produktgruppe (GBR-P, GBR-B, GBR-C) abhängig. Die **Ergebnisse der Typprüfung 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 Prüf- stelle 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, welcher Ergebnisse der Produktprüfung, die Beurteilung der WPK sowie gegebenenfalls Verbesserungsmaßnahmen beinhaltet.

3.5 Zertifizierung

Die Zertifizierung – Ausstellung der Konformitätsbescheinigung - erfolgt auf Basis der Unterlagen in Abschnitt 3.5 und nach Vertragsabschluss (Abschnitt 3.3).

Verbesserungsvorschläge, 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.

3.5.1 Zertifizierungsvertrag

Zur Durchführung der künftigen Inspektionen der WPK ist zwischen der Zertifizierungsstelle OFI CERT, dem Antragsteller bzw. Hersteller und dem Auditor ein Zertifizierungsvertrag abzuschließen.

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

3.5.2 Management von Verbesserungsvorschläge

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 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 den Auditor der 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 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 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

Die laufende Überwachung (Inspektion) der WPK ist in der EN 13956 unter Anhang B festgelegt und ist durch den Auditor der Konformitätsbewertungsstelle mindestens einmal jährlich pro Herstellerwerk durchzuführen.

4.1 Benötigte Unterlagen

Für die Überwachung und damit Zertifikatsverlängerung hat der Antragsteller folgende Unterlagen bei der Zertifizierungsstelle OFI CERT einzureichen:

- Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung sowie Angabe über Änderungen des Geltungsbereiches der Zertifizierung²;
- Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 (falls vorhanden);

4.2 Bewertungsgrundlagen

Siehe Abschnitt 3.4.

² Bei Angabe etwaiger Änderungen hat der Auditor in Rücksprache mit der Zertifizierungsstelle festzulegen, wie weiter vorgegangen wird.

4.3 Inspektion und Inspektionsbericht

Die [Prüfungen der Produkte im Rahmen der WPK ist Aufgabe des Herstellers](#) und hinsichtlich des Umfanges in der EN 13965 festgelegt. Die Ergebnisse der Prüfung sind durch den Hersteller zu dokumentieren.

[Die Konformitätsbewertungsstelle führt die laufende Inspektion der WPK durch und erstellt einen Bewertungsbericht, welcher die Beurteilung der WPK sowie gegebenenfalls Verbesserungsmaßnahmen 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 den Auditor der Konformitätsbewertungsstelle erteilt wurden, sind vor erneuter Erteilung der Konformitätsbescheinigung innerhalb der gesetzten Fristen umzusetzen.

4.4.1 Management von Verbesserungsvorschlägen

Nach Abschluss der Inspektion des Werkes und der WPK hält der Auditor der Zertifizierungsstelle OFI CERT die während des Audits festgestellten Beobachtungen schriftlich in einer Checkliste 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 den Auditor der 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 Ausstellung der Konformitätsbescheinigung

Die Ausstellung der Konformitätsbescheinigung erfolgt nach positivem Abschluss der Inspektion 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 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 innerhalb einer gesetzten Frist eine kostenpflichtige Nachüberprüfung veranlassen kann. Eine Verstreichung der Frist kann den Entzug oder das Erlöschen der Konformitätsbescheinigung zur Folge haben.

Anhang A – Zusammenfassung der für die Zertifizierung benötigten Dokumente

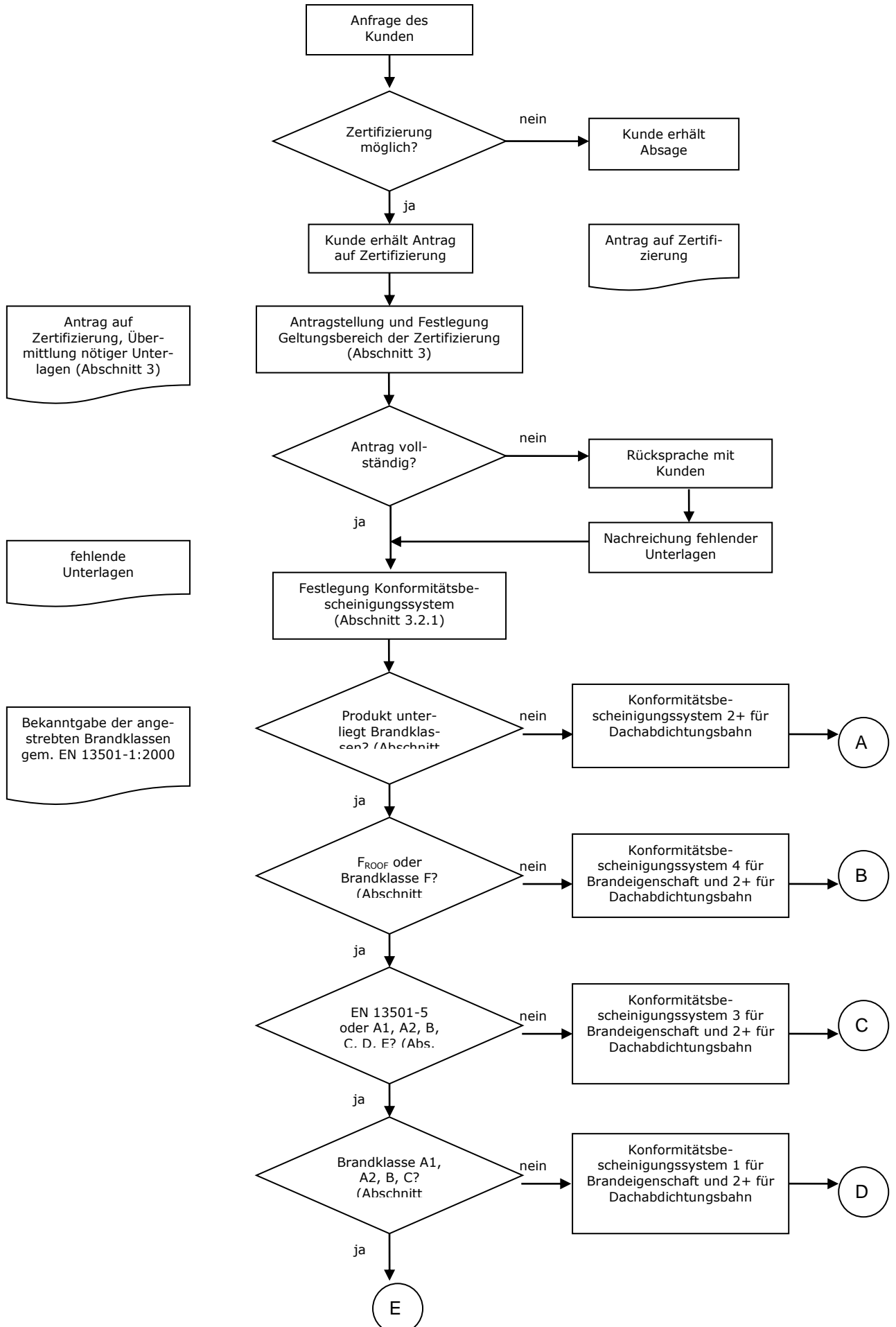
Zur erstmaligen Zertifizierung benötigten Dokumente:

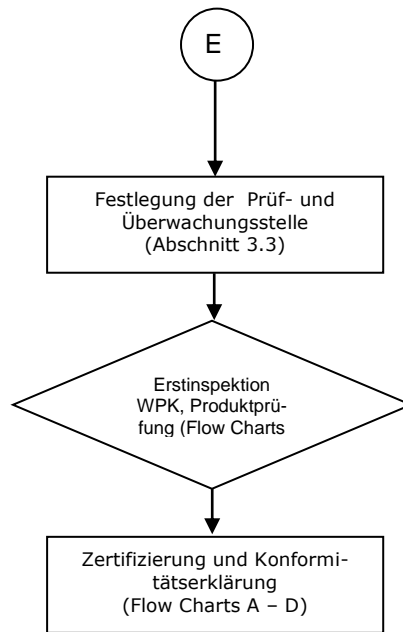
- Ausgefertigtes und firmenmäßig unterzeichnetes Formular „Antrag auf Zertifizierung“;
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung;
- Angabe des Geltungsbereiches der Zertifizierung und/oder Angabe der Stufen oder Klassen;
- Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystems (falls vorhanden);

Zur Verlängerung der Konformitätsbescheinigung benötigte Dokumente:

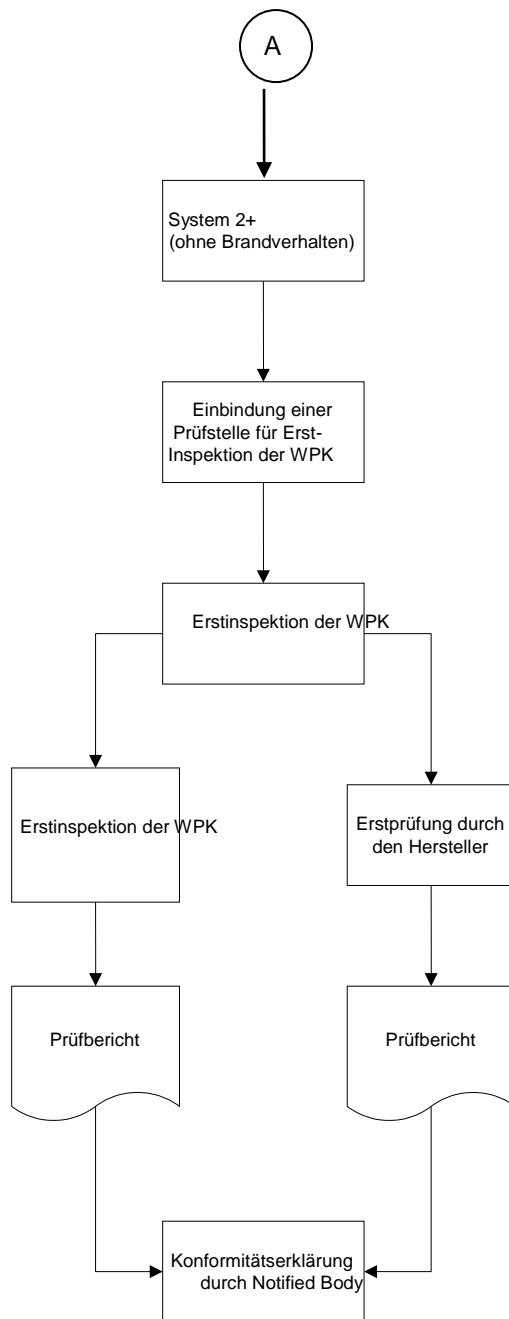
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Aktuelle Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung und zugehöriger Leistungserklärung;
- Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystems (falls vorhanden);

Anhang B – Ablauf der Zertifizierung

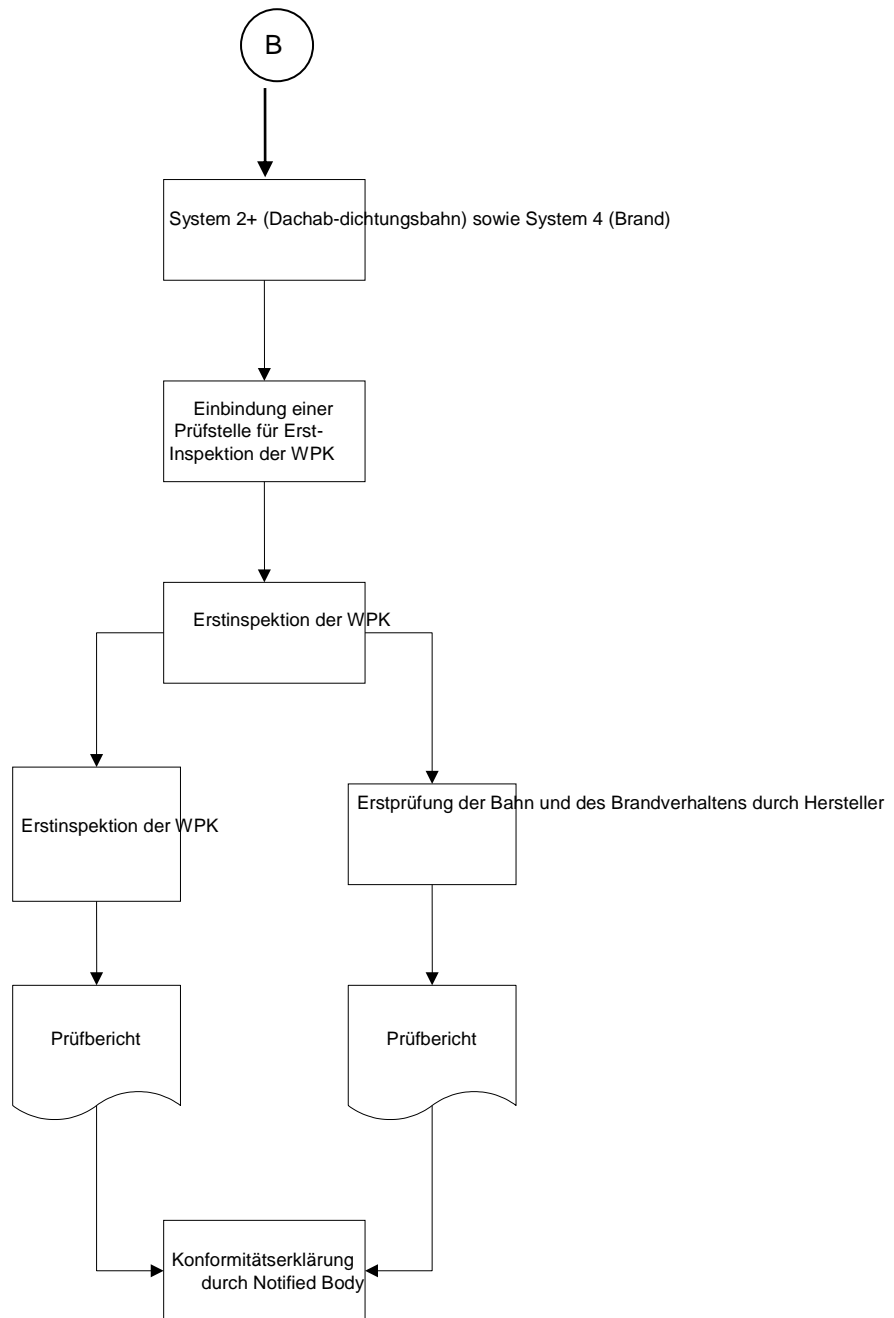




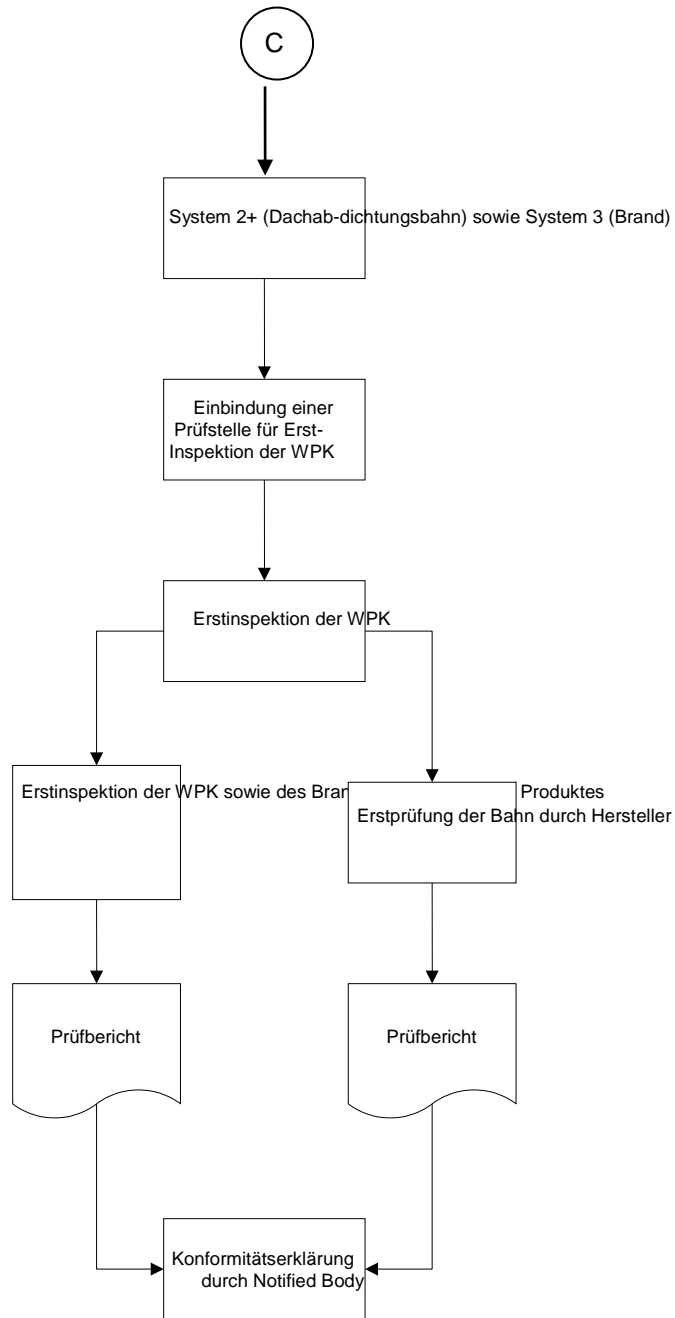
Flow-Chart A – Produkt unterliegt keinen Brandeigenschaften



Flow-Chart B – Produkt unterliegt Brandeigenschaften (Konformitätsbescheinigung nach System 4)



Flow-Chart C – Produkt unterliegt Brandeigenschaften (Konformitätsbeurteilung nach System 3)



Flow-Chart D – Produkt unterliegt Brandeigenschaften (Konformitätsbeurteilung nach System 1)

