



ZI – 06

2020-04-27

Informationen der Zertifizierungsstelle OFI CERT

Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken: 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	3
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 des Verfahrens des Produktes oder Systems für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken	5
3.4 Festlegung der am Konformitätsbewertungsverfahren beteiligten Partner	6
3.5 Bewertungsgrundlagen	6
3.6 Zertifizierung	8
4 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung	9
4.1 Nötige Unterlagen	9
4.2 Bewertungsgrundlagen	10
4.3 Überwachungsprüfung und Berichte	10
4.4 Zertifizierung	10
Anhang A Zusammenfassung der für die Zertifizierung nötigen Dokumente.....	12
Anhang B Ablauf einer Zertifizierung	13

1 Scope und Allgemeines

Diese Ausgabe der Zertifizierungsinformation der Zertifizierungsstelle OFI CERT beinhaltet allgemeine Informationen über die Konformitätsbewertungs- und Zertifizierungsverfahren von Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken.

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 \(European Committee for Standardization\)](http://www.cenorm.be) zur Erarbeitung von harmonisierten europäischen Normen ([hEN](http://www.cenorm.be)); (<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 2009-01-01 (Ende der Koexistenzperiode) müssen Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken eine CE-Kennzeichnung vorweisen. Die Voraussetzung dafür sind harmonisierte Anwendungsnormen, die auf Basis eines Mandats der Europäischen Kommission (M/128) erarbeitet wurde.

Für die in dieser ZI behandelten Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken wurde diese harmonisierte Norm im technischen Komitee CEN/TC 104 erarbeitet:

- EN 1504-2:2004 "Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken – Definitionen, Anforderungen, Qualitätsüberwachung und Beurteilung der Konformität – Teil 2: Oberflächenschutzsysteme für Beton"
- EN 1504-3:2005 "Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken – Definitionen, Anforderungen, Qualitätsüberwachung und Beurteilung der Konformität – Teil 3: Statisch und statisch nicht relevante Instandsetzung"
- EN 1504-4:2004 "Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken - Definitionen, Anforderungen, Qualitätsüberwachung und Beurteilung der Konformität - Teil 4: Kleber für Bauzwecke"
- EN 1504-5:2004 "Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken – Definitionen, Anforderungen, Qualitätsüberwachung und Beurteilung der Konformität – Teil 5: Injektion von Betonbauteilen"

Zusätzlich zu den harmonisierten Normen wurden u.a. zur Beschreibung der Qualitätsüberwachung und Beurteilung der Konformität die folgenden nicht harmonisierten Normen im technischen Komitee CEN/TC 104 erarbeitet:

- EN 1504-1:2005 "Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken – Definitionen, Anforderungen, Qualitätsüberwachung und Beurteilung der Konformität – Teil 1: Definitionen"
- EN 1504-8:2004 "Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken – Definitionen, Anforderungen, Qualitätsüberwachung und Beurteilung der Konformität – Teil 8: Qualitätsüberwachung und Beurteilung der Konformität"

3 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Erstzertifizierung

In Tabelle ZA.2 der EN 1504-2, -3 -4 und -5 ist das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit ¹ (Tab. 1) in Abhängigkeit vom vorgesehenen Verwendungszweck mit 2+ oder 4 festgelegt. Das entsprechende Verfahren ist für die erstmalige Zertifizierung und die laufende Zertifizierungstätigkeit anzuwenden.

¹ Siehe dazu Bauproduktenverordnung (305/2011). 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 werkseigenen 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 werkseigenen 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](#);
- [Leistungserklärungen oder Entwürfe der Leistungserklärungen](#)
- Nachweis des Systems zur werkseigenen Produktionskontrolle nach Anhang A der relevanten Produktnorm und der EN 1504-8;
- Nachweis eines zertifizierten [Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001](#) (falls vorhanden);

3.2 Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

Für Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken ist Tabelle ZA.2 der EN 1504-2, -3 -4 oder -5 anzuwenden, in der das System der Konformitätsbewertung in Abhängigkeit vom vorgesehenen Verwendungszweckes festgelegt ist (Tab. 1).

3.3 Festlegung des Verfahrens des Produktes oder Systems für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken

Grundsätzlich sind die Produkte gemäß dem relevanten Teil der EN 1504-Serie durch den Antragsteller hinsichtlich des Verfahrens zu beschreiben (siehe 3.3.1 bis 3.3.3).

3.3.1 Festlegung des Verfahrens für Oberflächenschutzsysteme (EN 1504-2)

Oberflächenschutzsysteme werden als „Verfahren“ für die folgenden „Prinzipien“ nach ENV 1504-9 verwendet:

für Prinzip 1 (PI – Protection against ingress):	Schutz gegen das Eindringen von Stoffen
	1.1 Hydrophobierende Imprägnierung (Hydrophobierung) (H)
	1.2 Imprägnierung (I)
	1.3 Beschichtung (C)
für Prinzip 2 (MC – Moisture Control):	Regulierung des Feuchtehaushaltes
	2.1 Hydrophobierende Imprägnierung (H)
	2.2 Beschichtung (C)
für Prinzip 5 (PR – Physical Resistance):	Physikalische Widerstandsfähigkeit/Oberflächenverbesserung
	5.1 Beschichtung (C)
	5.2 Imprägnierung (I)
für Prinzip 6 (RC – Resistance to Chemicals):	Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien
	6.1 Beschichtung (C)
für Prinzip 8 (IR – Increasing Resistivity):	Erhöhung des elektrischen Widerstandes durch Begrenzung des Feuchtegehaltes:
	8.1 Hydrophobierende Imprägnierung (H)
	8.2 Beschichtung (C)

In Abhängigkeit von obig genannten Verfahren leiten sich in Tabelle 1 bzw. der für das Verfahren relevanten Tabelle 2 bis Tabelle 5 der EN 1504-2 die Leistungsmerkmale, welche durch entsprechende Prüfverfahren nachzuweisen sind, ab. Hierbei sind Leistungsmerkmale, die für „alle vorgesehen Verwendungszwecke“ erforderlich sind, mit ■ gekennzeichnet, sämtliche weiteren Leistungsmerkmale, die mit □ gekennzeichnet sind, können für „bestimmte vorgesehene Verwendungszwecke“ erforderlich sein.

3.3.2 Festlegung des Verfahrens für statische und nicht statische Instandsetzung (EN 1504-3)

Prinzip 3	Betonersatz	Verfahren 3.1	Mörtelauftrag von Hand Querschnittsergänzung durch Betonieren
		Verfahren 3.2	
		Verfahren 3.3	
Prinzip 4	Verstärkung	Verfahren 4.4	Beton- und Mörtelauftrag durch Spritzverarbeitung Querschnittsergänzung mit Mörtel oder Beton
		Verfahren 7.1	Erhöhung der Bewehrungsüberdeckung mit Mörtel oder Beton
Prinzip 7	konservierende oder restaurierende Passivierung	Verfahren 7.2	Ersatz von schadstoffhaltigem Beton

In Abhängigkeit von obig genannten Verfahren leiten sich die in Tabelle 1 der EN 1504-3 genannten Gebrauchstauglichkeitsmerkmale, welche durch entsprechende Prüfverfahren nachzuweisen sind, ab. Hierbei sind Leistungsmerkmale, die für „alle vorgesehen Verwendungszwecke“ erforderlich sind, mit ■ gekennzeichnet, sämtliche weiteren Leistungsmerkmale, die mit □ gekennzeichnet sind, können für „bestimmte vorgesehene Verwendungszwecke“ erforderlich sein. Die Ergebnisse der Prüfungen an den relevanten Gebrauchstauglichkeitsmerkmalen sind den Anforderungen gemäß Tabelle 3 der EN 1504-3 gegenüber zu stellen.

3.3.3 Festlegung des Verfahrens zur Injektion von Betonbauteilen (EN 1504-5)

Rissfüllstoffe sind in die folgenden drei Kategorien einzuteilen:

- Rissfüllstoffe für kraftschlüssiges Füllen von Rissen, Hohlräumen und Fehlstellen im Beton (F)
- Rissfüllstoffe für dehnbares Füllen von Rissen, Hohlräumen und Fehlstellen im Beton (D)
- Rissfüllstoffe für quellfähiges Füllen von Rissen, Hohlräumen und Fehlstellen im Beton (S)

In Abhängigkeit von obig genannten Kategorien leiten sich die in Tabelle 1a, Tabelle 1b und Tabelle 1c der EN 1504-5 genannten Leistungsmerkmale, welche durch entsprechende Prüfverfahren nachzuweisen sind, ab. Hierbei sind Leistungsmerkmale, die für „alle vorgesehen Verwendungszwecke“ erforderlich sind, mit ■ gekennzeichnet, sämtliche weiteren Leistungsmerkmale, die mit □ gekennzeichnet sind, können für „bestimmte vorgesehene Verwendungszwecke“ erforderlich sein.

Die Ergebnisse der Prüfungen an den relevanten Leistungsmerkmalen sind den Anforderungen gemäß Tabelle 3a, Tabelle 3b oder Tabelle 3c der EN 1504-5 gegenüber zu stellen.

3.4 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.

3.5 Bewertungsgrundlagen

Auf Basis der dem Produkt zugeordneten Produktnormen EN 1504-2, -4 oder -5 (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)

3.5.1 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.

3.5.1.1 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 Festlegung des Systems (Umfang) der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) erfolgt nach Anhang A der relevanten EN 1504-2, -3 oder -5 und EN 1504-8.

- Die im Rahmen der WPK durchzuführenden Untersuchungen an Ausgangsstoffen, Zwischen- und Endprodukten bzw. der Produktion sowie deren Häu-

figkeiten 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;
- **Beschreibung der Probenahme und Konformitätsbewertung mittels Prüfungen** durch den Hersteller in Übereinstimmung mit den Festlegungen in der EN 1504-8;
- **Dokumentation der Konformität** nach Prüfung oder Kontrolle;

3.5.1.2 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 hinsichtlich Implementierung und Umsetzung (z.B. in Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen, Handbüchern etc.) nachzuweisen**. Die Festlegung des Systems (Umfang) der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) erfolgt nachdem Anhang A der relevanten EN 1504-2, -3 oder -5 und EN 1504-8.

- 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 Ein-

haltung der Anforderungen der Produktnorm verantwortlich zu sein und über entsprechende Kenntnisse verfügen;

- Beschreibung der Probenahme und Konformitätsbewertung mittels Prüfungen durch den Hersteller in Übereinstimmung mit den Festlegungen in der EN 1504-8;
- 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;

Die Festlegung des Systems (Umfang) der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) erfolgt nach Anhang A der relevanten EN 1504-2, -3 oder -5 und EN 1504-8.

3.5.2 Prüfungen und Berichte

Die Erstprüfung ist Aufgabe des Herstellers und hinsichtlich des Umfangs von den Festlegungen in der relevanten EN 1504-2, -3 oder -5 abhängig (siehe 3.3). Die Ergebnisse der Erstprüfung sind durch den Antragsteller zusammenzufassen und entsprechend zu dokumentieren. Bei der Probenahme und Konformitätskontrolle sind die Festlegungen in EN 1504-8 zu beachten. Bei der Probenahme und Konformitätskontrolle sind die Festlegungen in EN 1504-8 zu beachten.

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 Bericht, welcher Ergebnisse der Produktprüfung, die Beurteilung der WPK sowie gegebenenfalls Abweichungen beinhaltet.

3.6 Zertifizierung

Die Zertifizierung – Ausstellung der Konformitätsbescheinigung - erfolgt auf Basis der Unterlagen in Abschnitt 3.5 und nach Vertragsabschluss (Abschnitt 3.4).

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 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.

3.6.2 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 und gegebenenfalls Abweichungen, schriftlich in einer Checkliste fest.

Abweichungen oder Nichtkonformitäten 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 Abweichungen oder Nichtkonformitäten eine Nicht-Ausstellung der Konformitätsbescheinigung zur Folge haben.

3.6.3 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 Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) ist in Anhang A der relevanten EN 1504-2, -3 oder -5 und der EN 1504-8 festgelegt. Die laufende Überwachungsprüfung ist mindestens einmal jährlich pro Herstellerwerk durch die vertraglich vereinbarte Überwachungsstelle 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;
- Aktuelle Leistungserklärung (Declaration of Performance), ev. Änderungen und deren Vorgängerversionen (dokumentiert)
- Nachweis des Systems zur Werkseigenen Produktionskontrolle nach Anhang A der relevanten EN 1504-2, -3 oder -5 und EN 1504-8;
- Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001 (falls vorhanden);

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

4.2 Bewertungsgrundlagen

Siehe Abschnitt 3.3 und 3.5.

4.3 Inspektion und Inspektionsbericht

Die [Prüfungen der Produkte im Rahmen der WPK ist Aufgabe des Herstellers](#) und hinsichtlich des Umfanges von den Festlegungen in dem Anhang A der relevanten EN 1504-2, -3 oder -5 und EN 1504-8 abhängig (siehe 3.3). Die Ergebnisse der Prüfung sind durch den Hersteller zu dokumentieren.

Bei der Probenahme und Konformitätskontrolle sind die Festlegungen in EN 1504-8 zu beachten.

[Die Konformitätsbewertungsstelle führt die laufende Inspektion der WPK durch und erstellt einen Bericht, welcher die Beurteilung der Werkseigenen Produktionskontrolle sowie gegebenenfalls Abweichungen oder Nichtkonformitäten beinhaltet.](#)

4.4 Zertifizierung

Die Zertifizierung – Verlängerung der Konformitätsbescheinigung - erfolgt auf Basis der Unterlagen in Abschnitt 4.3. [Abweichungen oder Nichtkonformitäten](#), 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 Abweichungen oder Nichtkonformitäten

Nach Abschluss der Inspektion des Werkes und der WPK hält der Auditor der Zertifizierungsstelle OFI CERT die während des Audits festgestellten [Abweichungen oder Nichtkonformitäten](#) schriftlich in einer Checkliste fest.

[Abweichungen oder Nichtkonformitäten 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 [Abweichungen oder Nichtkonformitäten](#) 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 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;
- Leistungserklärungen oder Entwürfe der Leistungserklärungen
- 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 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 Leistungserklärung;
- Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystems (falls vorhanden);

Anhang B – Ablauf der Zertifizierung

