



ZI – 15

2020-04-27

Informationen der Zertifizierungsstelle OFI CERT

Abgasanlagen: 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 | 4 |
| 3.1 Antragstellung und benötigte Unterlagen | 5 |
| 3.2 Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit | 6 |
| 3.3 Festlegung der Leistungsmerkmale | 6 |
| 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 Benötigte Unterlagen | 9 |
| 4.2 Bewertungsgrundlagen | 10 |
| 4.3 Inspektion und Inspektionsbericht | 10 |
| 4.4 Zertifizierung | 10 |
| | |
| Anhang A Zusammenfassung der für die Zertifizierung nötigen Dokumente..... | 13 |
| Anhang B Ablauf der Zertifizierung..... | 14 |

1 Scope und Allgemeines

Diese Information der Zertifizierungsstelle OFI CERT beinhaltet allgemeine Informationen über die Konformitätsbewertungs- und Zertifizierungsverfahren von Abgasanlagen.

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>)

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

Abgasanlagen müssen ab Ende der Koexistenzperiode eine CE-Kennzeichnung vorweisen. Die Voraussetzung dafür sind harmonisierte Normen, welche auf Basis der Mandate der Europäischen Kommission (M/105, M/117, M/130 bzw. M/134) erarbeitet wurden.

Für die in dieser ZI behandelten Produkte wurden die folgenden harmonisierten Normen im technischen Komitee CEN/TC 166 erarbeitet:

- EN 1457-1:2012 „Abgasanlagen – Keramik-Innenrohre – Teil 1: Innenrohre für Trockenbetrieb – Anforderungen und Prüfungen“ (Ende der Koexistenzperiode: 2013-11-01)
- EN 1457-2:2012 „Abgasanlagen – Keramik-Innenrohre – Teil 1: Innenrohre für den Nassbetrieb – Anforderungen und Prüfungen“ (Ende der Koexistenzperiode: 2013-11-01)
- EN 1856-1:2009 "Abgasanlagen – Anforderungen an Metall-Abgasanlagen – Teil 1: Bauteile für System-Abgasanlagen" (Ende der Koexistenzperiode: 2011-03-01)
- EN 1856-2:2009 "Abgasanlagen – Anforderungen an Metall-Abgasanlagen – Teil 2: Innenrohre und Verbindungsstücke aus Metall" (Ende der Koexistenzperiode: 2011-03-01)
- EN 1857:2010 „Abgasanlagen - Bauteile – Betoninnenrohre“ (Ende der Koexistenzperiode: 2012-01-01)
- EN 1858:2008 + A1:2011 „Abgasanlagen - Bauteile - Betonformblöcke“ (Ende der Koexistenzperiode: 2013-04-01)
- EN 12446:2011 „Abgasanlagen – Bauteile – Außenschalen aus Beton“ (Ende der Koexistenzperiode: 2013-04-01)
- EN 13063-1:2005 + A1:2007 „Abgasanlagen – System-Abgasanlagen mit Keramik-Innenrohren – Teil 1: Anforderungen und Prüfungen für Rußbrandbeständigkeit“ (Ende der Koexistenzperiode: 2009-05-01)
- EN 13063-2: 2005 + A1:2007 „Abgasanlagen – System-Abgasanlagen mit Keramik-Innenrohren – Teil 2: Anforderungen und Prüfungen für feuchte Betriebsweise“ (Ende der Koexistenzperiode: 2009-05-01)
- EN 13063-3: 2007 „Abgasanlagen – System-Abgasanlagen mit Keramik-Innenrohren – Teil 3: Anforderungen und Prüfungen für Luft-Abgasleitungen“ (Ende der Koexistenzperiode: 2009-05-01)
- EN 13069:2005 „Abgasanlagen – Keramik-Außenschalen für Systemabgasanlagen – Anforderungen und Prüfungen“ (Ende der Koexistenzperiode: 2007-05-01)
- **13084-7:2012**
- EN 14471:2013 +A1:2015 „Abgasanlagen – Systemabgasanlagen mit Kunststoffinnenrohren - Anforderungen und Prüfungen“ (Ende der Koexistenzperiode: 2016-07-10)
- EN 14989-1:2007 „Abgasanlagen – Anforderungen und Prüfverfahren für Metall-Abgasanlagen und materialunabhängige Luftleitungen für raumluftunabhängige Anlagen – Teil 1: Senkrecht angeordnete Luft/Abgas-Aufsätze für

Abgasanlagen mit Gasgeräten des Typs C6" (Ende der Koexistenzperiode: 2009-01-01)

- EN 14989-2:2007 „Abgasanlagen – Anforderungen und Prüfverfahren für Metall-Abgasanlagen und materialunabhängige Luftleitungen für raumluftunabhängige Anlagen – Teil 2: Abgas- und Luftleitungen für raumluftunabhängige Feuerstätten (Ende der Koexistenzperiode: 2010-01-01)

Weiters gilt diese ZI für die folgenden EADs, die durch die EOTA erarbeitet wurden:

- 060001-00-0802 - Bausatz für System-Abgasanlagen mit Keramik-Innenrohr mit Klassifizierung T400 (Minimum) N1 W3 Gxx
- 060003-00-0802 - Bausatz für System-Abgasanlagen mit Keramik-Innenrohr und mit spezieller Außenschale mit Klassifizierung T400 (Minimum) N1 W3 GXX
- EAD 060009-00-0802 - Kit for system stove - chimney consisting of chimney kit with clay/ceramic flue liner and integrated stove unit
- 060008-00-0802 - Bausatz für System-Abgasanlagen mit Keramik-Innenrohr mit Klassifizierung T400 (Minimum) N1/P1 W3 Gxx, mit unterschiedlichen Außenschalen und möglichem Wechsel der Außenschale
- 060012-00-0802 - Bausatz bestehend aus Innenrohr, hergestellt aus einem flexiblen Verbundmaterial aus Glasfasern, mineralischen und synthetischen organischen Bestandteilen, und Zubehör
- EAD 060013-00-0802 - Kit for system chimneys with outer wall made of concrete and clay/ceramic flue liner in combination with plastic or metal flue liner and additional duct
- EAD 060015-00-0802 - Chimney kit with clay/ceramic flue liner with increased adjacent thermal insulation applied to walls and floors

3 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Erstzertifizierung

In den genannten Grundlagendokumenten sind in den Anhängen ZA das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit¹ von Bauteilen für Abgasanlagen mit 2+ festgelegt (siehe Tab. 1).

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

¹ Siehe dazu Bauproduktenverordnung (305/2011).

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](#);
- [Leistungserklärungen oder Entwürfe der Leistungserklärungen](#)
- [Nachweise durch den Hersteller](#)
 - Feststellung des Produkttyps anhand einer Typprüfung (einschließlich Probenahme), einer Typberechnung, von Werttabellen oder Unterlagen zur Produktbeschreibung;
 - werkseigene Produktionskontrolle
 - Prüfung von im Werk entnommenen Proben nach festgelegtem Prüfplan
- Nachweis eines zertifizierten [Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001](#) (falls vorhanden);

3.2 Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

das System der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit wurde grundsätzlich 2+ festgelegt ist (Tab. 1).

3.3 Festlegung der Leistungsmerkmale

Die Leistungsmerkmale der Produkte werden durch die vom Hersteller ausgefertigten Leistungserklärungen definiert. Die in der Leistungserklärung genannten Merkmale sind die Basis für die laufende Überwachung (Inspektion) der werkseigenen Produktionskontrolle.

Zusätzlich sind die in den jeweiligen harmonisierten technischen Spezifikationen (hEN und EAD´s) genannten Leistungsmerkmale (Anhang ZA) zu beachten.

3.4 Festlegung der am Konformitätsbewertungsverfahren beteiligten Partner

3.5 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.

3.6 Bewertungsgrundlagen

Auf Basis der dem Produkt zugeordneten Produktnormen 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)

3.6.1 Anforderungen an die WPK und das Qualitätshandbuch

Durch die Erstinspektion (Auditor 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.

3.6.1.1 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 Umfanges der WPK erfolgt nach den in Abschnitt 3.1 genannten Anforderungen.

- 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;
- Das **Probenahmeverfahren** muss festgelegt sein und der jeweils relevanten technischen Spezifikation (siehe Grundlagendokumente) entsprechen.
- 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;

3.6.1.2 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 etc.) nachzuweisen**.

Die Festlegung des Umfanges der WPK erfolgt nach den in Abschnitt 3.1 genannten Anforderungen.

- 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 **Umfangs 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;
- Das **Probenahmeverfahren** muss festgelegt sein und der relevanten EN (Anhang B der EN 1457-1, Anhang C der EN 1856-1, Anhang B der EN 1856-2, Anhang D der EN 1857, Anhang D der EN 1858, Anhang B der EN 12446, Abschnitt 11.2.3 und Anhang D der EN 14989-2, Abschnitt 13.4 und Anhang B der EN 13069, Anhang D der EN 13063-1, Anhang C der EN 13063-2 entsprechen).

- 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**;

3.6.2 Prüfungen und Berichte

Die **Typprüfung ist Aufgabe des Herstellers** und abhängig von der deklarierten Leistung (siehe Leistungserklärung) durchzuführen. Die **Ergebnisse der Typprüfung sind durch den Antragsteller 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 Bericht, welcher Ergebnisse der Produktprüfung, die Beurteilung der WPK sowie gegebenenfalls Abweichungen oder Nichtkonformitäten beinhaltet.

3.7 Zertifizierung

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

Abweichungen oder Nichtkonformitäten, 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.

3.7.1 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 Überwachung der WPK unterzogenen Produkte.

3.7.2 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.

3.7.3 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 wird jährlich durchgeführt. Diese basiert auf die jeweiligen Abschnitte der Grundlagendokumente.

4.1 Benötigte Unterlagen

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

- Produktunterlagen mit zitierte Kennzeichnung sowie Angabe über Änderungen des Geltungsbereiches der Zertifizierung²;
- Aktuelle Leistungserklärung (Declaration of Performance), ev. Änderungen und deren Vorgängerversionen (dokumentiert)
- Nachweis des Systems zur WPK
- 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 3.5.

4.3 Inspektion und Inspektionsbericht

Die Prüfung der Produkte im Rahmen der WPK ist Aufgabe des Herstellers. 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 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 Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung und zugehöriger Leistungserklärung;
- Aktuelle Leistungserklärung (Declaration of Performance), inkl. Änderungsdocumentation und Vorgängerversionen, Nachweise der Prüfergebnisse (im Falle von Änderungen der angeführten Leistungen)
- Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystems (falls vorhanden);

Anhang B – Ablauf der Zertifizierung

