



ZI – 17

Ausgabe 2020-04-27

Informationen der Zertifizierungsstelle OFI CERT

Dekorative Hochdruck- Schichtpressstoffplatten (HPL) für Wand- und Deckenbekleidungen: Bewertungs- und Zertifizierungsverfahren

Allgemeine Informationen über das Konformitätsbewertungs- und Zertifizierungs-
verfahren gemäß den entsprechenden Produktzertifizierungssystemen

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 benötigte Unterlagen	4
3.2 Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit	5
3.3 Festlegung der am Konformitätsbewertungsverfahren beteiligten Partner	6
3.4 Bewertungsgrundlagen	6
3.5 Zertifizierung	8
4 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung	9
4.1 Benötigte Unterlagen	9
4.2 Bewertungsgrundlagen	9
4.3 Inspektion und Inspektionsbericht	9
4.4 Zertifizierung	9
 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 dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) auf Basis härtbarer Harze (Kompaktplatten und HPL-Mehrschicht-Verbundplatten) für Wand- und Deckenbekleidungen für die Innen- und Außenanwendung (folgend kurz HPL-Produkte).

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 Grundlegendokumente

Seit 2006-11-01 (Ende der Koexistenzperiode) müssen HPL-Produkte eine CE-Kennzeichnung vorweisen. Die Voraussetzung dafür ist die harmonisierte Anwendungsnorm, die auf Basis eines Mandats der Europäischen Kommission erarbeitet wurde. Für HPL-Produkte wurde diese harmonisierte Norm im technischen Komitee CEN/TC 249 unter den Mandaten M/121 und M/113 erarbeitet.

- EN 438-7:2005 "Dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) - Platten auf Basis härtbarer Harze (Schichtpressstoffe) – Teil 7: Kompaktplatten und HPL-Mehrschicht-Verbundplatten für Wand- und Deckenbekleidungen für die Innen- und Außenanwendung"

Je nach Ausführung, Anwendungsbereich und Dicke der HPLs ist obig genannte Norm gemeinsam mit den Spezifikationen in den folgenden Normen anzuwenden:

- EN 438-3:2005 "Dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) - Platten auf Basis härtbarer Harze (Schichtpressstoffe) – Teil 3: Klassifizierung und Spezifikationen für Platten mit einer Dicke kleiner als 2 mm, vorgesehen zum Verkleben auf einem Trägermaterial"
- EN 438-4:2005 "Dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) - Platten auf Basis härtbarer Harze (Schichtpressstoffe) – Teil 4: Klassifizierung und Spezifikationen für Kompakt-Schichtpressstoffe mit einer Dicke kleiner als 2 mm und größer"
- EN 438-5:2005 "Dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) - Platten auf Basis härtbarer Harze (Schichtpressstoffe) – Teil 5: Klassifizierung und Spezifikationen für Schichtpressstoffe mit einer Dicke kleiner als 2 mm, vorgesehen zum Verkleben auf einem Trägermaterial"
- EN 438-6:2005 "Dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) - Platten auf Basis härtbarer Harze (Schichtpressstoffe) – Teil 6: Klassifizierung und Spezifikationen für Kompakt-Schichtpressstoffe für die Anwendung im Freien mit einer Dicke kleiner als 2 mm und größer"

3 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Erstzertifizierung

In Tabelle ZA.2 der EN 438-7 ist das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit¹ von HPL-Produkten je nach Verwendungszweck (Innen- oder Außenbekleidung; Brandschutz oder Bestimmungen an das Brandverhalten unterliegend) mit 1, 3 oder 4 festgelegt. Das entsprechende Verfahren ist für die erstmalige Zertifizierung und die laufende Zertifizierungstätigkeit anzuwenden.

In Tabelle ZA.3a, ZA.3b und ZA.3c der EN 438-7 ist die Zuweisung der Aufgaben der Konformitätsbewertung für Kunststoff- und Elastomerbahnen an den Hersteller bzw. die Notifizierte Stelle für das System 1, 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 ²

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 der WPK	Zertifikat der notifizierten Produktzertifizierungsstelle über die Konformität der WPK
3	Durchführung der WPK; Veranlassung der Typprüfung bei einer notifizierten Prüfstelle	---	Konformitätserklärung durch den Herstellers
4	Durchführung der WPK; Durchführung der Typprüfung	---	

3.1 Antragstellung und benötigte Unterlagen

Mit der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit ist 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 WPK nach Anhang B der relevanten Produktnorm;
- Nachweis eines zertifizierten [Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001](#) (falls vorhanden);

² Das in der Bauproduktenrichtlinie (89/106/EWG) vorgesehene System der Bescheinigung der Konformität 2 ist in der Bauproduktenverordnung (307/2011) nicht mehr vorgesehen und wurde deshalb der Einfachheit halber in der Tabelle 1 nicht genannt.

3.2 Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

3.2.1 Brandverhalten unterliegende Produkte

Für HPL-Produkte ist Tabelle ZA.2 der EN 438-7 anzuwenden, in welcher das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit in Abhängigkeit vom Verwendungszweck festgelegt ist (Tab. 2). Dabei sind folgende Verwendungszwecke vorgesehen:

- HPL-Produkte für die Innen- und Außenbekleidung, als unvollständige Bauteile, für den Brandschutz von Wänden und Decken;
- HPL-Produkte für die Innen- und Außenbekleidung von Wänden und Decken, die Bestimmungen an das Brandverhalten unterliegen;
- HPL-Produkte für die Innen- und Außenbekleidung von Wänden und Decken, die Bestimmungen zu gefährlichen Stoffen unterliegen;
- HPL-Produkte für die Innen- und Außenbekleidung für alle anderen als die oben beschriebenen Zwecke;

Die Systeme 1, 3 und 4 in der Tabelle ZA.2 der EN 438-7 zeigen lediglich an, dass die Merkmale „Brandverhalten“ bzw. „Gefährliche Stoffe“ entweder durch eine notifizierte Zertifizierungsstelle (System 1), durch eine notifizierte Prüfstelle (System 3) oder den Hersteller (System 4) geprüft werden müssen.

Zu berücksichtigen ist, dass alle HPL-Produkte, welche flammhemmende Mittel enthalten und für die das Brandverhalten relevant ist, unter das System 1 fallen.

Entscheidend darüber, ob das Brandverhalten oder Bestimmungen zu gefährlichen Stoffen relevant sind und daher angegeben werden müssen, sind nationale gesetzliche Regelungen jenes Landes, in dem die Produkte in Verkehr gebracht werden.

Für alle anderen Merkmale als die Eigenschaft „Brandverhalten“ bzw. „ Brandschutz“ und „Gefährliche Stoffe“ ist grundsätzlich das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit mit 4 anzuwenden.

Tab. 2: Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit in Abhängigkeit der Brandschutz, Brandverhalten und Bestimmungen zu gefährlichen Stoffen

Produkt	Verwendungszweck	Brandklasse	System
Kompaktplatten und HPL-Mehrschicht-Verbundplatten für Wand- und Deckenbekleidungen zur Innen- und Außenanwendung	Als Innen- und Außenbekleidung, als vollständige Bauteile, für den Brandschutz von Wänden und Decken	Siehe EN 13501ä-2	3
	Als Innen- und Außenbekleidung von Wänden und Decken, die Bestimmungen an das Brandverhalten unterliegen	B ^{a)} und C ^{a)}	1
		B ^{b)} , C ^{b)} , D und E	3
		D ^{c)} und F	4
Je nach Verwendungszweck als Innen- und Außenbekleidung von Wänden und Decken, die Bestimmungen zu gefährlichen Substanzen unterliegen	---	3	

	Als Innen- und Außenbekleidung von Wänden und Decken für alle anderen als die oben beschriebenen Verwendungszwecke	---	4
<p>^{a)} Produkte/Werkstoffe, bei denen eine eindeutig identifizierbare Stufe im Produktionsprozess zu einer Verbesserung der Brandklasse führt (z.B. Zusatz flammhemmender Mittel oder Einhaltung von Grenzwerten für organisches Material).</p> <p>^{b)} Produkte/Werkstoffe, für die die Fußnote ^{a)} nicht zutrifft.</p> <p>^{c)} Produkte/Werkstoffe, deren Brandverhalten nicht geprüft werden muss (d.h. CWFT-Produkte).</p>			

3.2.2 Produkte für alle anderen Anwendungszwecke

Alle anderen von der EN 438-7 abgedeckten Produkte bzw. Anwendungsbereiche fallen unter das Konformitätsbescheinigungssystem 4.

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 Teil der Produktnorm (EN 438) und der zwischen Kunden und Zertifizierungsstelle OFI CERT getroffenen Festlegung des Verwendungszweckes, 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. Festlegung des Systems (Umfang) der WPK gemäß Abschnitt 5.3 der EN 438-7 sind weiters zu berücksichtigen;

- 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 müs-

sen 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** gemäß Abschnitt 5.3 der EN 438-7;
- 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 Umfanges von den Festlegungen in der zutreffenden EN-Norm 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 Bericht, welcher Ergebnisse der Produktprüfung, die Beurteilung der WPK sowie gegebenenfalls Abweichungen oder Nichtkonformitäten beinhaltet.

3.5 Zertifizierung

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

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.

3.5.1 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 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 und nimmt eine Gesamtbeurteilung vor, welche gegebenenfalls Verbesserungsvorschläge beinhaltet.

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.

3.5.3 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 438-7 in Abschnitt 5.3 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 zitiertem [Kennzeichnung sowie Angabe über Änderungen des Geltungsbereiches der Zertifizierung](#)³;
- [Aktuelle Leistungserklärung \(Declaration of Performance\)](#), ev. Änderungen und deren Vorgängerversionen (dokumentiert)
- Nachweis eines zertifizierten [Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001](#) (falls vorhanden);

4.2 Bewertungsgrundlagen

Siehe Abschnitt 3.4.

4.3 Inspektion und Inspektionsbericht

Die [Prüfungen der Produkte im Rahmen der WPK ist Aufgabe des Herstellers](#) und hinsichtlich des Umfangs in der EN 438-7 festgelegt. Die Ergebnisse der Prüfungen sind durch den Hersteller zu dokumentieren.

[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.

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

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 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

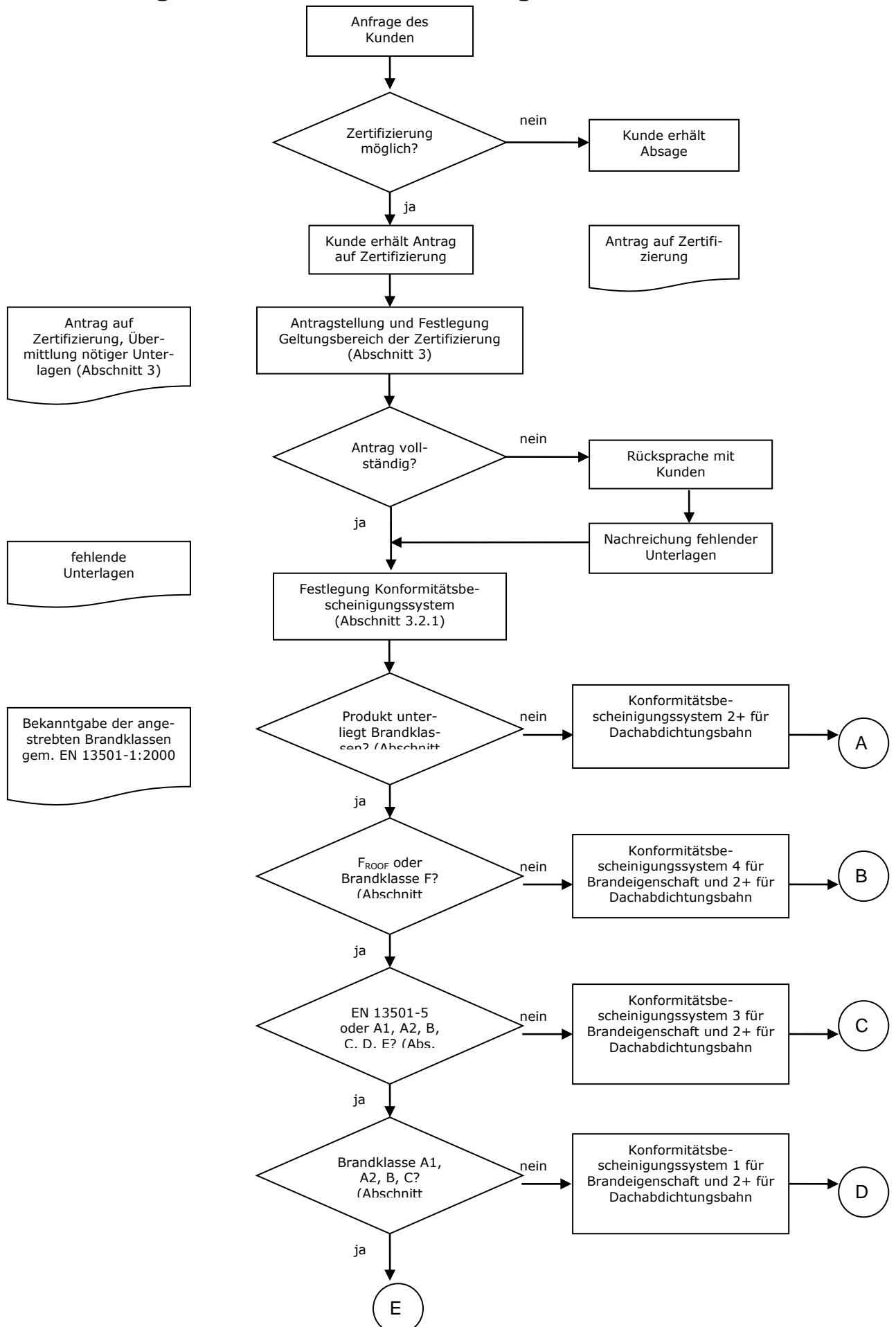
Zur erstmaligen Zertifizierung benötigten Dokumente:

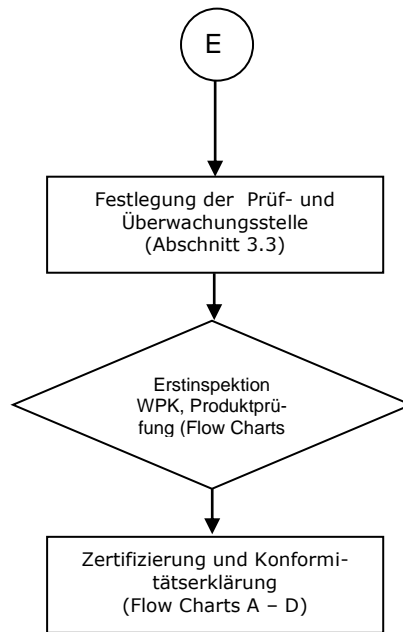
- Ausgefertigtes und firmenmäßig unterzeichnetes Formular „Antrag auf Zertifizierung“;
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung;
- Leistungserklärungen oder Entwürfe der Leistungserklärungen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

Zur Verlängerung der Konformitätsbescheinigung benötigte Dokumente:

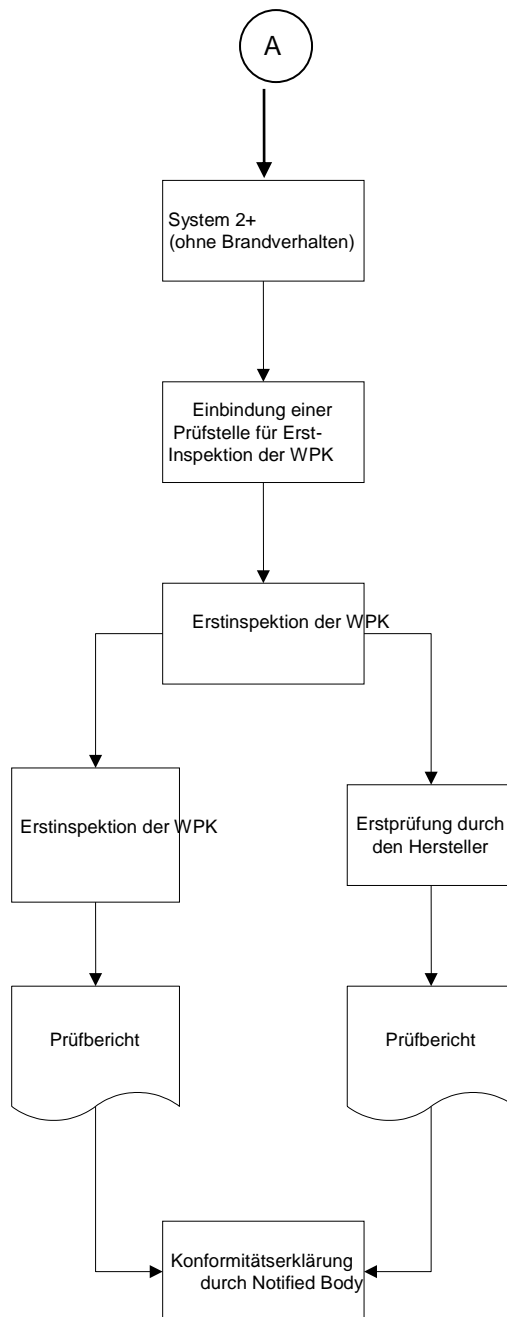
- Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers, wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Aktuelle Produktunterlagen mit zitierter Kennzeichnung und zugehöriger Leistungserklärung;
- Aktuelle Leistungserklärung (Declaration of Performance), inkl. Änderungsdokumentation und Vorgängerversionen,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

Anhang B – Ablauf der Zertifizierung

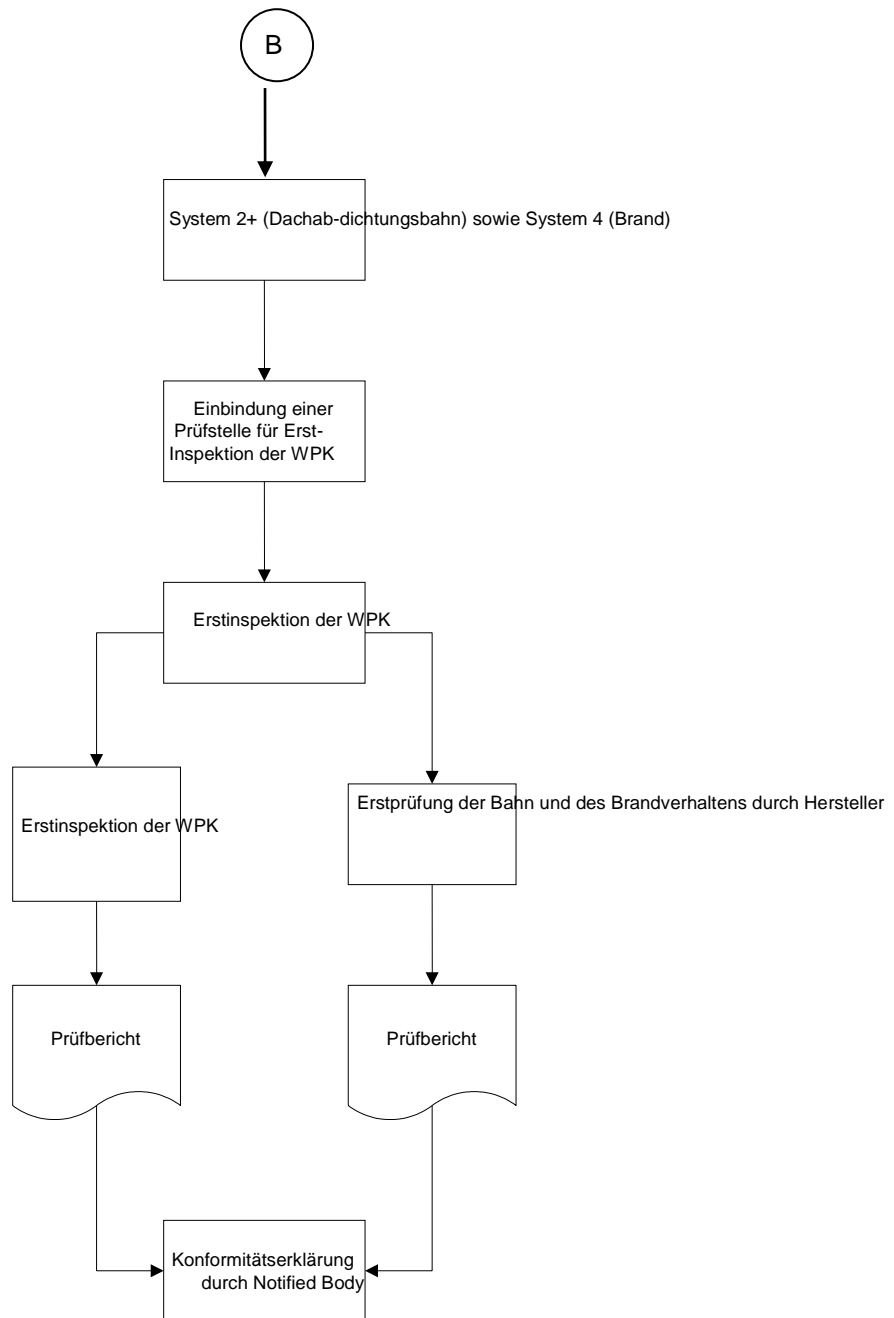




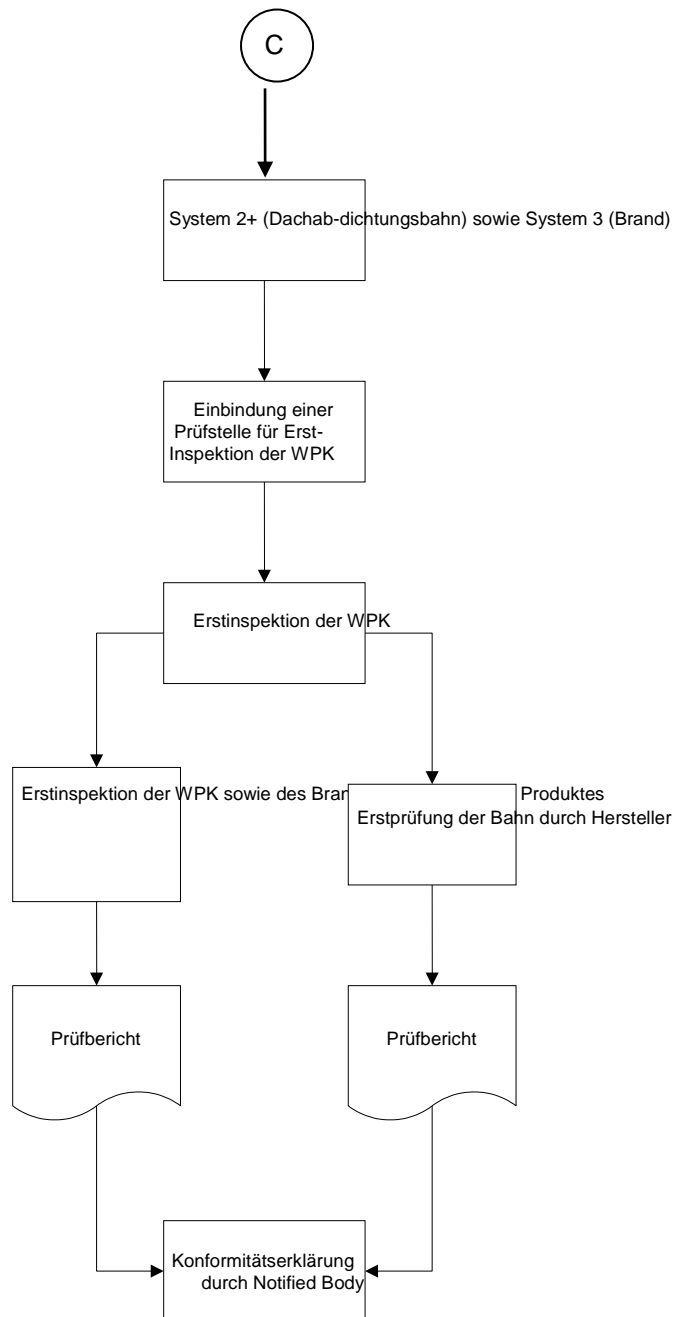
Flow-Chart A – Produkt unterliegt keinen Brandeigenschaften



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



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



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

