



ZI – 17

2023-06-30

Informationen der Zertifizierungsstelle OFI CERT

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

Allgemeine Informationen über das Konformitätsbewertungs- und Zertifizierungsverfahren

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.ofi.at • **E** zertifizierung@oficert.at

Nachdruck, Vervielfältigung und Aufnahme auf oder in sonstigen Datenträgern, auch auszugsweise, sind nur mit ausdrücklicher Genehmigung der OFI Technologie & Innovation GmbH gestattet.

Diese Zertifizierungsgrundlage wird laufend dem Qualitätsstandard angepasst.
Schriftliche Anregungen werden daher gerne entgegengenommen.

1	Scope und Allgemeines.....	2
2	Grundlagendokumente	Fehler! Textmarke nicht definiert.
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	4
3.3	Festlegung der Leistungsmerkmale	4
3.4	Festlegung der am Konformitätsbewertungsverfahren beteiligten Partner	4
3.5	Zertifizierungsvereinbarung	5
3.6	Bewertungsgrundlagen	5
3.7	Zertifizierung	6
4	Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung	7
5	Neuausstellung der Konformitätsbescheinigung	7
5.1	Änderungen der harmonisierten Spezifikation	7
5.2	Änderungen des Geltungsbereiches oder der erklärten Leistung	7
5.3	Beendigung oder Aussetzung der ausgestellten Bescheinigung	7
6	Zurückziehen des Zertifikates (OFI CERT)	8

1 Scope und Allgemeines

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

Die Schichtpressstoffplatten werden in der Bauproduktenverordnung ([EU Verordnung Nr. 305/2011](#)) im [Anhang IV unter dem Bereichscode 14 – Holzspanplatten und -Elemente zusammengefasst](#).

Für die Ausarbeitung von harmonisierten Spezifikationen wurden zwei Organisationen beauftragt:

- [CEN \(European Committee for Standardization\)](#) zur Erarbeitung von harmonisierten europäischen Normen ([hEN](#)); (<http://www.cennecenelec.eu>)
- [EOTA \(European Organisation for Technical Assessment\)](#) zur Erarbeitung von [Europäischen Bewertungsdokumenten \(EAD\)](#); (<http://www.eota.eu>)

Die Erfüllung der 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

Schichtpressstoffplatten müssen im Falle der harmonisierten Normen ab Ende der Koexistenz Periode eine CE-Kennzeichnung vorweisen. Die Voraussetzung dafür sind die Mandate der Europäischen Kommission (M/121 und M/113).

Für die in dieser ZI behandelten Produkte wurden die folgenden harmonisierten Normen im technischen Komitee CEN/TC 249 erarbeitet:

- EN 438-7:2005 "Dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten (HPL) - Platten auf Basis härtpbarer 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 härtpbarer 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 härtpbarer 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 härtpbarer 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 härtpbarer 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 den genannten Grundlegendokumenten sind in den Anhängen ZA oder im jeweiligen EAD – Punkt 3, das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit ¹ von Bauteilen für Schichtpressstoffplatten mit 2+ oder 1 festgelegt (siehe Tab. 1).

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

Tab. 1: Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

Sys-tem	Aufgabe des Herstellers	Aufgabe der notifizierten Zertifizierungsstelle	Ergebnis
1+	<ul style="list-style-type: none"> - werkseigene Produktionskontrolle. - zusätzliche Prüfung von im Werk entnommenen Proben nach festgelegtem Prüfplan 	<ul style="list-style-type: none"> - Feststellung des Produkttyps anhand einer Typprüfung (einschließlich Probenahme), einer Typberechnung, von Werttabellen oder Unterlagen zur Produktbeschreibung; - Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle; - laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle; - Stichprobenprüfung (audit-testing) von vor dem Inverkehrbringen des Produkts entnommenen Proben. 	Bescheinigung (Zertifikat) der Leistungsbeständigkeit für das Produkt
1	<ul style="list-style-type: none"> - werkseigene Produktionskontrolle. - zusätzliche Prüfung von im Werk entnommenen Proben nach festgelegtem Prüfplan 	<ul style="list-style-type: none"> - Feststellung des Produkttyps anhand einer Typprüfung (einschließlich Probenahme), einer Typberechnung, von Werttabellen oder Unterlagen zur Produktbeschreibung; - Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle; - laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle. 	
2+	<ul style="list-style-type: none"> - 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 	<ul style="list-style-type: none"> - Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle; - laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle. 	Bescheinigung (Zertifikat) der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

¹ Siehe dazu Bauproduktenverordnung (305/2011).

3.1 Antragstellung und benötigte Unterlagen

Mit der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit sind entweder der Hersteller oder der Hersteller in Verbindung mit einer dritten Partei (notifizierte Stelle) befasst. Für die Zertifizierung hat der Antragsteller folgende Unterlagen bei der Zertifizierungsstelle OFI CERT einzureichen:

- Ausgefertigtes und firmenmäßig unterzeichnetes [Formular „Antrag auf Zertifizierung“](#);
- Kundenstamblatt OFI (wird nach der Antragsbewertung von OFI CERT an den Antragsteller übersandt)
- [Vollmacht oder Einverständniserklärung des Herstellers](#), wenn der Antragsteller nicht der Hersteller ist;
- Produktunterlagen ev. Entwurf einer Leistungserklärung
- Nachweis eines zertifizierten [Qualitätsmanagementsystems nach EN ISO 9001](#) (falls vorhanden);

Nach der Antragstellung der o.g. Unterlagen, erfolgt eine Antragsbewertung durch OFI CERT.

*„Die Dienstleistungen einer notifizierten Stelle können zum Beispiel **nicht** für Importeure, Händler, Unternehmensverbände, Verbände, Behörden (einschließlich Marktaufsichtsbehörden), Wettbewerber oder Kunden der Hersteller.*

Nur der Hersteller eines Bauprodukts kann der Auftraggeber der der notifizierten Stelle sein.

Auszug aus NB-CPR/17/722r8

3.2 Festlegung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

Das System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit ist in der harmonisierten Spezifikation definiert.

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

In Abstimmung mit dem Antragsteller wird der Auditor der Konformitätsbewertungsstelle ausgewählt, welcher die Erstinspektion des Werkes und der WPK durchführt, die Leistungserklärung des Zertifizierers 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 Zertifizierungsvereinbarung

Zur Durchführung der Inspektion der WPK ist zwischen der OFI CERT und dem Antragsteller ein Vertrag abzuschließen. Dieses Vertragswerk definiert die Rechte und Pflichten der Vertragspartner (Zertifizierungsvereinbarung).

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)

Bewertungsgrundlagen der Zertifizierung sind alle ausgefüllten Unterlagen gemäß Punkt 3.1, eine rechtsgültige Vereinbarung (Vereinbarung), eine vom Auditor ausgefüllte Checkliste (Dokumentation der vor Ort Begutachtung) sowie die Bewertungsdokumentation.

3.6.1 Evaluierung im Zuge der Erstinspektion

Der Auditor hat im Zuge der Erstinspektion festzuhalten, ob die personellen und technischen Voraussetzungen für eine laufende und ordnungsgemäßen Herstellung sowie die Durchführung der WPK gegeben sind.

Teil der Evaluierung ist die Überprüfung der Feststellung des Produkttyps anhand einer Typprüfung (einschließlich Probenahme), einer Typberechnung, von Werttabellen oder Unterlagen zur Produktbeschreibung durch den Hersteller oder ein hierfür geeignetes Labor

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.

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.

- 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);

Unabhängig von einem zertifiziertem Qualitätsmanagementsystem sind die in der harmonisierten technischen Spezifikation definierten Frequenzen und Prüfungen für die WPK – im Zuge der Erstinspektion - zu evaluieren (Auditor) und zu Bewerten.

3.6.2 Berichte, Management von Abweichungen und Nichtkonformitäten

Die Ergebnisse der Erstinspektion werden durch den Auditor der OFI CERT in der Checkliste zusammengefasst.

Die **Typprüfung ist Aufgabe des Herstellers** (System 2+) 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.

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 Evaluierung der WPK sowie gegebenenfalls Abweichungen oder Nichtkonformitäten beinhaltet.

Der Auditor übersendet die ausgefüllte Checkliste inkl. Abweichungen bzw. Nichtkonformitäten (falls vorhanden) der OFI CERT.

Anmerkung:

Nichtkonformitäten, die z.B. im Rahmen der Inspektion der WPK durch den Auditor der OFI CERT festgestellt wurden, sind vor Ausstellung der Konformitätsbescheinigung umzusetzen.

Management von Abweichungen und Nichtkonformitäten

Die Kontrolle der Umsetzung der festgestellten Abweichungen oder Nichtkonformitäten erfolgt durch die OFI CERT.

Im Falle einer drohenden Fristüberschreitung hat der Antragsteller nachweislich und unverzüglich die OFI CERT zu informieren. Die Zertifizierungsstelle OFI CERT entscheidet über die weitere Vorgehensweise.

Allenfalls festgestellte Abweichungen oder Nichtkonformitäten werden in der Bewertungsdokumentation festgehalten.

3.7 Zertifizierung

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

Nichtkonformitäten, die z.B. im Rahmen der Inspektion der WPK durch den Auditor der OFI CERT festgestellt wurden, sind vor Ausstellung der Konformitätsbescheinigung umzusetzen.

3.7.1 Ausstellung der Konformitätsbescheinigung

Die Ausstellung der Konformitätsbescheinigung erfolgt nach positivem Abschluss der Erstinspektion des Werkes und einer positiven Bewertungsdokumentation.

Anmerkung

Im Falle einer Erstinspektion – eine künftige Zertifizierung wird angestrebt – kann die Fristüberschreitung bzw. verzögerte Umsetzung von Nichtkonformitäten eine Nicht-Ausstellung der Konformitätsbescheinigung zur Folge haben

Die Bescheinigung ist an das Herstellwerk gebunden.

Die Zuerkennung von Konformitätsbescheinigungen, deren Aussetzung oder Entzug werden auf der Homepage der OFI CERT (<http://www.oficert.at>) veröffentlicht

3.7.2 Gültigkeitsdauer der Konformitätsbescheinigung

Die Gültigkeit der Konformitätsbescheinigung wird nach der Erstaussstellung zeitlich nicht begrenzt.

Eine eventuelle Beendigung, Einschränkung, Aussetzung oder Zurückziehung der Konformitätsbescheinigung, wird auf der Homepage der OFI CERT (<http://www.oficert.at>) veröffentlicht.

4 Konformitätsbewertungsverfahren im Rahmen der Überwachung

Die laufende Überwachung (Inspektion) der WPK wird jährlich durchgeführt. Der Ablauf der Evaluierung und Bewertung entspricht der Erstinspektion.

Ein neuerlicher Antrag auf Zertifizierung ist im Rahmen der Überwachung nicht erforderlich (Vertrag).

Im Falle von Änderungen die die Konformitätsbescheinigung betreffen (z.B. Änderungen des Herstellers) sind vom Zertifikatsinhaber mit dem Formular „Änderungsantrag für bestehende Zertifikate“ bekannt zu geben.

5 Neuausstellung der Konformitätsbescheinigung

Grundsätzlich erfolgt nach einer Überwachung keine Neuausstellung der Konformitätsbescheinigung.

Eine Neuausstellung wird nur dann durchgeführt, wenn folgende Punkte zutreffen:

5.1 Änderungen der harmonisierten Spezifikation

Ändert sich die harmonisierte Spezifikation, welche der Konformitätsbescheinigung zu Grunde liegt (z.B. Überarbeitung der Norm oder des EAD's), hat die Zertifizierungsstelle OFI CERT den Zertifikatsinhaber darüber zu informieren.

OFI CERT entscheidet über die Notwendigkeit einer Maßnahme (z.B. außerordentliches Audit) innerhalb einer gesetzten Frist.

Ein Verstreichen der Frist kann den Entzug oder das Erlöschen des Zertifikates zur Folge haben.

5.2 Änderungen des Geltungsbereiches oder der erklärten Leistung

Änderungen die durch den Antragsteller erfolgen, sind der OFI CERT rechtzeitig vor einer Inspektion schriftlich mitzuteilen - Formular „Änderungsantrag für bestehende Zertifikate“.

Die Änderungen sind zu beurteilen und dem Auditor zu übermitteln. Eine Änderung der Bescheinigung ist erst nach einer Beurteilung und nach der Evaluierung vor Ort möglich.

5.3 Beendigung oder Aussetzung der ausgestellten Bescheinigung

Eine Beendigung oder eine Aussetzung einer ausgestellten Bescheinigung wird auf der Homepage der OFI CERT (<http://www.oficert.at>) – siehe jeweilige Zertifikatsliste - zeitnah veröffentlicht.

6 Zurückziehen des Zertifikates (OFI CERT)

Die OFI CERT zieht ein Zertifikat zurück, wenn

- Nichtkonformitäten im Zuge der Überwachung festgestellt wurden und diese nicht fristgerecht behoben wurden.
- Wenn die harmonisierte Spezifikation von Amtswegen zurückgezogen wird (Bekanntmachung im europäischen Amtsblatt)
- Wenn die in der Zertifizierungsvereinbarung (Vertrag) definierten Pflichten des Antragstellers nicht eingehalten werden
- Wenn nachweislich kein Kontakt mit dem Antragsteller aufgenommen werden kann und keine Reaktionen auf schriftliche Aufforderungen bei der OFI CERT einlangen

Die Zurückziehung einer ausgestellten Bescheinigung wird auf der Homepage der OFI CERT (<http://www.oficert.at>) – siehe jeweilige Zertifikatsliste in der Spalte „Ungültig / invalid since“ - veröffentlicht.