

*Zertifizierungsprogramm für
EN 1090 und EN ISO 3834*

*Durchführung von
Erstinspektionen nach
Bauproduktenverordnung -
Verordnung (EU) 305/2011 und
EN 1090-1:2012-03
bei Herstellern/Inverkehrbringern*

*und nach
EN ISO 3834
für das Schweißen von metallischen
Werkstoffen.*

1. Zweck:

Das vorliegende Dokument beschreibt die Durchführung von Erstinspektionen/Audits bei Herstellern/Inverkehrbringern von Bauprodukten sowie die Erstinspektion/Audit für die EN ISO 3834 („Qualitätsanforderungen für das Schmelzschiessen von metallischen Werkstoffen“) für Schweißbetriebe und die Zertifizierung.

Die Beurteilung der Werkseigenen-Produktions-Kontrolle (WPK) nach EN 1090-1 und Bauproduktenverordnung setzt sich aus 2 Stufen zusammen:

- Stufe 1: Dokumentenkontrolle
Diese kann im Vorhinein nach Übermittlung der Unterlagen bei der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung erfolgen oder auch als Start beim Erstinspektionsaudit vor der
- Stufe 2: Prüfung der Umsetzung in der Produktion und der Organisation des Produktionsbetriebes (Herstellers/Inverkehrbringers)

Sinngemäß ist der Vorgang bei der Zertifizierung nach EN ISO 3834 genauso durchzuführen, wobei wenn nach beiden Normen zertifiziert werden soll auf den Umstand Rücksicht genommen wird, dass manche Positionen bereits im Audit für die EN 1090-1 abgefragt wurden.

Beide Zertifizierungen bedürfen einer periodischen Überprüfung.

Demnach sind in vorgegebenen Abständen

- Überwachungsaudits nach EN 1090-1 und
- Überwachungs- und Wiederholungsaudits nach EN ISO 3834

durchzuführen.

2. Geltungsbereich:

Dieses Zertifizierungsprogramm der WIFI Zertifizierungsstelle Sparte Produktzertifizierung gilt für alle Erstinspektionen/Audits, Überwachungs- und Wiederholungsaudits bei Herstellern/Inverkehrbringern von Stahl- oder Aluminiumbauteilen.

Dem Zertifizierungsprogramm liegen die Normen ÖNORM EN ISO IEC 17065 (Konformitätsbewertung - Anforderungen an Stellen die Produkte... zertifizieren) und ÖNORM EN ISO IEC 17067 (Konformitätsbewertung - Grundlagen der Produktzertifizierung...) zu Grunde.

Die Inspektionen/Audits werden auf Basis der Verordnung für Bauprodukte (EU) 305/2011 und der harmonisierten Norm EN 1090-1 und/oder auf Basis der „Qualitätsanforderungen für das Schmelzschiessen von metallischen Werkstoffen“ nach EN ISO 3834 durchgeführt.

Die Entscheidung darüber, ob die Zertifizierung nach EN 1090-1, der EN ISO 3834 oder nach beiden gemeinsam erfolgen soll trifft der Hersteller/Inverkehrbringer.

In den folgenden Abschnitten werden die erforderlichen Schritte vom Antrag bis zur Zertifikatserteilung beschrieben.

3. Zertifizierungsablauf

Die Einleitung der Zertifizierung erfolgt nach Anfrage des Herstellers/Inverkehrbringers, der daraufhin von der Zertifizierungsstelle die erforderlichen Unterlagen für die Antragsstellung übermittelt bekommt.

Im Antrag entscheidet der Kunde (Hersteller/Inverkehrbringer), ob nur eine Zertifizierung der WPK nach ÖNORM EN 1090-1, nur eine Zertifizierung der Einhaltung der Qualitätsanforderungen nach EN ISO 3834 oder beide gemeinsam erfolgen soll.

HINWEIS:

Die WIFI Zertifizierungsstelle empfiehlt den Kunden (Hersteller/Inverkehrbringer) spätestens bei Beauftragung zur Zertifizierung durch die WIFI Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung eine Prozessbeschreibung für die Werkseigene-Produktions-Kontrolle nach EN 1090-1 und/oder Prozess-/Arbeitsbeschreibungen für Qualitätsanforderungen zur Durchführung von Schweißarbeiten nach EN ISO 3834 im Entwurf vorliegen zu haben.

Ebenso sollten die verantwortlichen Personen wie

- Verantwortlicher für die WPK
- Verantwortliche Schweißaufsicht
- Meister
- Vorarbeiter

über die grundsätzlichen Anforderungen für die Zertifizierung unterrichtet sein.

Auf Wunsch des Herstellers/Inverkehrbringers kann ein erstes Informationsgespräch zur weiteren Abklärung spezifischer Fragen durchgeführt werden.

Dabei können Punkte wie z.B.

- Ziel und Nutzen der Zertifizierung
- Voraussetzungen für die Zertifizierung
- Ablauf der Erstinspektion (des Audits) und der Zertifizierung
- Geltungsbereich und Normengrundlage
- Termine

besprochen werden.

Ebenso kann auf Wunsch des Auftraggebers auch ein kostenpflichtiges Voraudit durchgeführt werden.

3.1. Anfrage/Antrag

Die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung bietet Herstellern/Inverkehrbringern ihre Dienste zur Zertifizierung der Werkseigenen-Produktions-Kontrolle (WPK) gemäß Bauprodukten-Verordnung (EU) 305/2011 und der harmonisierten Norm EN 1090-1 und/oder zur Zertifizierung nach EN ISO 3834 („Qualitätsanforderungen für das Schmelzschiessen von metallischen Werkstoffen“) an.

Der Folder zur Zertifizierung nach EN 1090-1 und/oder EN ISO 3834 steht auf der Homepage der WIFI Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung als Download zur Verfügung. Anfragen zur Zertifizierung können telefonisch oder per Mail an die Zertifizierungsstelle gerichtet werden. Auf Wunsch wird der Antrag elektronisch versandt. Dieser steht aber ebenfalls auf der Homepage als Download zur Verfügung.

Für die WIFI-Zertifizierungsstelle ist es für einen ersten Überblick zur gewünschten Zertifizierung wesentlich, jene Informationen vom Antragsteller zu erhalten, die für die Beurteilung der Umsetzbarkeit der gewünschten Zertifizierung relevant sind.

Die erforderlichen Informationen werden schriftlich über das Formular „PR2020_001_Antrag_zur_Zertifizierung“, das dem Antragsteller zugesendet wird, eingeholt. Zusätzlich wird das vorliegende Zertifizierungsprogramm „PR2020_021_Zertifizierungsprogramm“ mitgeschickt.

Nach einer Woche wird beim interessierten Unternehmen nachgefragt. Dabei werden z.B. folgende Fragen gestellt.

- gibt es Unklarheiten über das Zertifizierungsprogramm
 - benötigt das Unternehmen Hilfestellung beim Ausfüllen des Antrages
 - hat der Hersteller/Inverkehrbringer Fragen zum Umfang der Zertifizierung
 - hat der Hersteller/Inverkehrbringer Terminwünsche
 - Vorläufiger zeitlicher Ablauf der Zertifizierung
 - Versand des Angebotes
 - 2 Wochen später Beauftragung durch Hersteller/Inverkehrbringer
 - 6 Wochen später Rücksendung der ausgefüllten Checklisten durch Hersteller/Inverkehrbringer
 - 8 Wochen später Durchführung des Audits beim Hersteller/Inverkehrbringer
- Auf der Basis des unterschriebenen und übersandten Dokumentes „PR2020_001_Antrag_zur_Zertifizierung“ wird durch die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung eine Überprüfung der vorliegenden Daten vorgenommen.

3.2. Antragsprüfung

Das retournierte und unterschriebene Dokument „PR2020_001_Antrag_zur_Zertifizierung“ dient zur Vorbeurteilung, ob die Grundvoraussetzungen für eine Erstinspektion/Audit vorliegen.

Dabei werden folgende Punkte einer Prüfung unterzogen:

- Wird nur eine Erstinspektion/Audit für EN 1090-1 gewünscht?
- Wird nur eine Erstinspektion/Audit für EN ISO 3834 gewünscht?
- Wird sowohl eine Erstinspektion/Audit für EN 1090-1 als auch für EN ISO 3834 gewünscht?
- Liegen alle erforderlichen Informationen vor?
- Ist der Geltungsbereich entsprechend der ONR 21090 angegeben?
- Sind die Ausnahmen nach CPR 07/04/3 „Regelung der Ausnahmen zur CE-Kennzeichnung“ berücksichtigt?
- Sind ausreichend qualifizierte Mitarbeiter gemäß EN ISO/IEC 17065 für die Durchführung der Erstinspektion/Audit bei der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung verfügbar?
- Ist die gewünschte Zertifizierung im Akkreditierungs-/Notifizierungsumfang möglich?
- Ist die Erstinspektion/Audit und eine Zertifizierung für die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung machbar?

Bei positivem Ergebnis der Antragsbewertung wird auf Grundlage der vorliegenden und überprüften Informationen des Antrages und des erforderlichen Auditumfangs ein Angebot erstellt.

Bei Überwachungsaudits und Wiederholungsaudits gilt grundsätzlich die gleiche Vorgangsweise.

3.3. Personelle Besetzung - Auditteam

Parallel zur Antragsbewertung werden von der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung die Auditoren für die Erstinspektion/Audit nach Bauproduktenverordnung und oder EN ISO 3834 nach Verfügbarkeit ausgewählt.

Dabei wird sichergestellt, dass die eingesetzten Auditoren:

- keine Beratungstätigkeiten bezüglich der Zertifizierung und der Installation der WPK (Werkseigene-Produktions-Kontrolle) für den Hersteller/Inverkehrbringer in den letzten 2 Jahren durchgeführt haben
- nicht im Unternehmen des Herstellers/Inverkehrbringers tätig waren
- keine Schulungen bzw. internen Audits beim Herstellers/Inverkehrbringers durchgeführt haben
- nicht in einem Verwandtschaftsverhältnis zu einer verantwortlichen Person des Herstellers/Inverkehrbringers stehen.

Die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung gewährleistet, dass Auditoren, welche die Erstinspektion durchführen, keine weiterführende Beratung für den Hersteller/Inverkehrbringer unter diesem Titel (Bauproduktenverordnung, WPK, EN ISO 3834) durchführen dürfen.

3.4. Angebot

Das Angebot wird auf der Basis vorliegenden Informationen aus dem Antrag und des Kalkulationsblattes erstellt. Darin ist das vorgesehene Auditteam mit den geschätzten Reisekosten berücksichtigt.

Dem Hersteller/Inverkehrbringer wird das seitens der Zertifizierungsstelle unterschriebene Angebot gemeinsam mit den Dokumenten

- „PR2030_001_Checkliste_EN_1090“ bzw.
 - „PR2030_002_Checkliste_ISO_3834“,
 - den Termin für die die Rücksendung der ausgefüllten Checklisten zur Vorbehandlung durch die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung (im Regelfall 2 Wochen vor dem vereinbarten Audittermin)
 - zwei bis drei vorläufige Audittermine
 - PR2020_022_AGB_Produktzertifizierung
 - sowie das geplante Auditteam
- übermittelt.

3.5. Beauftragung

Wenn der Hersteller/Inverkehrbringer das durch ihn firmenmäßig unterzeichnete Angebot retourniert, wird dieses Angebot zu einem Vertrag (formelle Beauftragung).

Der Hersteller/Inverkehrbringer kann einmalig eine Änderung des Auditteams, aus welchen Gründen auch immer, verlangen.

Durch die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung erfolgt nun die Feinabstimmung mit dem Hersteller/Inverkehrbringer.

Diese Feinabstimmung umfasst:

- den vereinbarten Audittermin
- den Auditplan
- tatsächliches Auditteam

3.6. Auditdurchführung

Nach erfolgter Rücksendung der Checkliste(n) werden diese evaluiert und in ein Arbeitspapier (Grundlage für die Befragung beim Audits) übertragen.

Am vereinbarten Termin werden durch die für diese Inspektion/Audit eingeteilten Auditoren beim Hersteller/Inverkehrbringer die Unterlagen für die Werkseigene-Produktions-Kontrolle (WPK) nach EN 1090-1 und/oder die Einhaltung der Qualitätsanforderungen nach EN ISO 3834 überprüft und die weiteren in den entsprechenden Checklisten angeführten Angaben kontrolliert.

Bei der Inspektion/dem Audit ist es Aufgabe des Auftraggebers, die praktische Anwendung seiner dokumentierten Verfahren der Werkseigenen-Produktions-Kontrolle (WPK) nach EN 1090-1 zu demonstrieren.

Im Falle einer Inspektion/eines Audits nach EN ISO 3834 für die „Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen“ werden die Angaben des Herstellers/Inverkehrbringers mit der Checkliste „PR2030_002_Checkliste_ISO_3834“ einer Bewertung unterzogen.

Aufgabe der Auditoren ist es, die Umsetzung der Vorgaben der Bauproduktenverordnung (EU) 305/2011 zu kontrollieren, die praktische Anwendung der dokumentierten Verfahren zu überprüfen und die Erfüllung der Forderungen der EN 1090-1 in Abstimmung mit der jeweiligen Ausführungsklasse der EN 1090-2 bzw. der EN 1999-1-1 und gegebenenfalls der EN ISO 3834 zu bewerten.

Die Vorgaben der Normen sind in der(n) „Checkliste(n) Erstinspektion“ aufgelistet.

Im Zuge einer Inspektion/eines Audits werden

- die Werkseigene-Produktions-Kontrolle (WPK)
 - die mitbeschriebenen Prozesse und Tätigkeiten wie
 - Vertragsprüfung
 - Wareneinkauf
 - Wareneingangskontrolle
 - Arbeitsvorbereitung
 - Schweißplanung
 - Prüfung
 - Dokumentation
 - die Endkontrolle und den Versand
 - den Umgang mit Abweichungen
 - die Lagerung von Werkstoffen und Schweißmittel
 - die Vorgaben für die Baustellenmontage
- kontrolliert.

Die Vorgaben der Prozessbeschreibungen werden bei der Inspektion/Audit durch eine Kontrolle in der Werkstätte, verifiziert. Dabei wird die Umsetzung der Vorgaben kontrolliert.

Folgende Punkte bedürfen einer weitergehenden Information durch den Hersteller/Inverkehrbringer:

- Alle notwendigen Unterlagen verfügbar
 - Prüfung Design
 - Ablauf der Produktion
 - Schweißprozesse
 - Prüfung der Gewerke
 - Beschreibung Sonderprozesse
 - Umfang der Gewerbeberechtigung
- Bewertung anderer Zertifikate, Zeugnisse und Berichte:
 - Zertifikate
 - QM-Zertifikate
 - Herstellerzertifikate
 - Verfahrensprüfungen
 - Personal
 - Schweißaufsichtspersonen
 - Schweißer und Bediener
 - Meister und Schlosser
 - Etc.
- Umgang mit Nichtkonformitäten

Nach Beendigung der Inspektion/des Audits wird der Hersteller/Inverkehrbringer in einem Abschlussgespräch über das Ergebnis der Bewertung unterrichtet.

Werden Abweichungen festgestellt, dann werden diese in den Checklisten

„PR2030_001_Checkliste_EN_1090“ und/oder

„PR2030_002_Checkliste_ISO_3834“

in der Rubrik „Bemerkungen, Anregungen, Abweichungen, Hinweise durch das Auditteam“ festgehalten.

Definition von Abweichungen:

- Hinweise und Anmerkungen
Die wesentlichen Anforderungen sind erfüllt, aber durch Einzelfehler könnte die Wirksamkeit des Qualitätssystems beeinträchtigt werden.
- Leichte Abweichung
Anforderungen an das Qualitätssystem sind unklar definiert oder die Regelungen erfordern eine Ergänzung.
Die leichte Abweichung führt jedoch zu keinem Versagen des Qualitätssystems.
- Wesentliche Abweichung
Anforderungen an das Qualitätssystem sind unzureichend geregelt oder die vorhandenen Regelungen werden unzureichend praktiziert.
Die Abweichung kann zu einem Versagen des Qualitätssystems führen.
Mehrere „leichte Abweichungen“, die in Summe zum Versagen des Qualitätssystems führen können, sind als Abweichung aufzufassen.

Jedenfalls ist der Hersteller/Inverkehrbringer angehalten, für die während der Inspektion/Audits festgestellten Abweichungen Korrekturmaßnahmen einzuleiten.

Eventuelle Verbesserungsmaßnahmen werden mit Terminsetzung für die durchzuführenden Verbesserungen formuliert und schriftlich festgehalten.

Der Hersteller/Inverkehrbringer gibt für die Behebung der Abweichungen einen Termin bekannt - in der Regel 2 - 8 Wochen.

Der Auditbeauftragte des Herstellers/Inverkehrbringers und das Auditteam der WIFI-Zertifizierungsstelle unterzeichnen die Dokumente

„PR2030_001_Checkliste_EN_1090“ und/oder

„PR2030_002_Checkliste_ISO_3834“

nach Beendigung des Schlussgespräches.

Sämtliche Verbesserungsmaßnahmen werden überwacht und die Umsetzung zum vereinbarten Termin bewertet.

Der endgültige Auditbericht kann erst erstellt werden, wenn alle maßgebenden Abweichungen behoben wurden.

Dies ist nur durch Vorlage geeigneter Nachweise, wie z.B. Maßnahmenpläne, Anweisungen und Aufzeichnungen oder durch ein Nachaudit gewährleistet.

Der Leitende Auditor wird die Bewertung der eingereichten Korrekturmaßnahmen und Termine vornehmen.

Wenn eine zufriedenstellende abschließende Bewertung mit den eingereichten Korrekturmaßnahmen und Nachweisen nicht möglich ist, werden durch den Leitenden Auditor weitere Unterlagen angefordert oder ein Nachaudit festgesetzt.

Werden während einer Erstinspektion/Audit Abweichungen festgestellt, bei denen die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen nur wieder vor Ort überprüft werden können, kommt es zu einer ergänzenden Inspektion bzw. einem Nachaudit.

3.7. Bewertung der Audit-Ergebnisse und Empfehlung für eine Zertifizierung

Die Überprüfung der ausgefüllten Checkliste(n)

„PR2030_001_Checkliste_EN_1090“ und/oder

„PR2030_002_Checkliste_ISO_3834“

und der eventuell ergänzenden Dokumente

wird von einer Person oder einer Personengruppe, die nicht an der Bewertung des Herstellers/Inverkehrbringers teilgenommen hat, vorgenommen.

Dabei werden alle vorhandenen Informationen inklusive der persönlichen Einschätzung der durchführenden Auditoren herangezogen.

Nach Abschluss der Überprüfung wird der Auditbericht erstellt, der gegebenenfalls die Empfehlung für eine Zertifizierung beinhaltet.

Die Empfehlung zur Zertifikatserteilung durch die betrauten Personen kann letztendlich nur dann erfolgen, wenn keine wesentlichen Abweichungen mehr festzustellen sind.

Dieser Umstand ist im Auditbericht festzuhalten.

3.8. Zertifizierungsentscheidung

Bei positivem Ergebnis dieser Bewertung und bei Erfüllung sämtlicher zertifizierungsrelevanter Anforderungen und Kriterien, wird durch den Zeichnungsberechtigten der Sparte Produktzertifizierung der WIFI-Zertifizierungsstelle in alleiniger Verantwortung die Zertifizierungsentscheidung getroffen.

Die Entscheidung für eine Zertifizierung erfolgt nach Prüfung aller Unterlagen, die sich auf die Bewertung, die Überprüfung und weitere relevante Informationen beziehen.

Die Entscheidung zur Zertifizierung wird ausschließlich durch Zeichnungsberechtigte getroffen, die bei diesem Audit nicht teilgenommen haben.

Jede Entscheidung, die Zertifizierung betreffend, muss dem Hersteller/Inverkehrbringer zur Kenntnis gebracht werden.

Bei negativer Zertifizierungsentscheidung sind dem Hersteller/Inverkehrbringer die Gründe für die Rückweisung mitzuteilen.

Eine Wiederaufnahme zur Zertifizierung kann unter Einhaltung der Punkte 3.1 bis 3.5 auf Antrag des Herstellers/Inverkehrbringers eingeleitet werden.

3.9. Zertifikat (Konformitätsaussage)

Die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung stellt dem Hersteller/Inverkehrbringer ein Zertifikat über die WPK nach EN 1090-1 mit einem Schweißzertifikat nach EN 1090-1 und/oder ein Zertifikat nach EN ISO 3834 zur Verfügung.

Inhalte des Zertifikates über die WPK nach EN 1090-1:

- Name und Anschrift der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung
- Zertifikatsnummer
- Datum der Zertifizierungsentscheidung
- Name und Anschrift des Herstellers/Inverkehrbringers
- Geltungsbereich der Zertifizierung gemäß EN 1090-2 bzw. EN 1999-1-1
- Gültigkeitsdauer der Zertifizierung nach EN 1090-1
- Verzeichnis der zertifizierten Produkte

Inhalte des Schweißzertifikates nach EN 1090-1:

- Name und Anschrift der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung
- Zertifikatsnummer
- Datum der Zertifizierungsentscheidung
- Name und Anschrift des Herstellers/Inverkehrbringers
- Geltungsbereich der Zertifizierung und anzuwendende Norm(en)
- Ausführungsklasse(n)
- Schweißprozess(e)
- Basiswerkstoff(e)
- Verantwortliche Schweißaufsicht (EN ISO 14731)
- Anmerkungen

Inhalte des Zertifikates nach EN ISO 3834:

- Name und Anschrift der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung
- Zertifikatsnummer
- Datum der Zertifizierungsentscheidung
- Name und Anschrift des Herstellers
- Geltungsbereich der Zertifizierung gemäß EN ISO 3834
- Gültigkeitsdauer der Zertifizierung nach EN ISO 3834
- Anwendungsbereich
- Angewandte(r) Schweißprozess(e)
- Grundwerkstoff(e)
- Verantwortliche Schweißaufsicht (EN ISO 14731)
- Anmerkungen

Die angeführten Zertifikate tragen die Signatur der verantwortlichen Personen der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung siehe EN ISO 17065, 7.7.2.

Die formelle Zertifizierungsdokumentation soll gleichzeitig oder nach der

- Entscheidung über die Erteilung der Zertifizierung oder der Entscheidung über die Erweiterung der Geltungsbereiches
- Der erfüllten Zertifizierungsanforderungen
- Der unterzeichneten Zertifizierungsvereinbarung EN ISO 17065, 4.1.2 ausgestellt werden.

4. Überwachung

4.1. Überwachung nach EN 1090-1

Wenn die dauernde Verwendung des CE-Zeichens zur Anbringung auf einem Bauprodukt, welches gemäß Ausführungsklasse nach EN 1090-2 bzw. EN 1999-1-1 zertifiziert wurde, genehmigt ist, muss eine regelmäßige Überwachung stattfinden, um die fortgesetzte Gültigkeit des Nachweises der Erfüllung der Produkthanforderungen sicherzustellen.

Abhängig von der zertifizierten Ausführungsklasse werden nach x Jahren (siehe Tabelle unten) Überwachungen fällig:

EXC 1 und EXC 2	nach jeweils 1 - 2 - 3 - 3 Jahren
EXC 3 und EXC 4	nach jeweils 1 - 1 - 2 - 3 - 3 Jahren

Die Kriterien und der Prozess zur Überwachung des Herstellers/Inverkehrbringers sind vor jeder Überwachung neu festzulegen.

Wenn Überwachung gemäß Punkt 4 Abs. 1 gefordert wird, muss die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung die Überwachung auf Antrag des Herstellers/Inverkehrbringers veranlassen.

Wenn für die Überwachung die Bewertung, die Überprüfung oder die Zertifizierungsentscheidung genutzt werden, müssen die Anforderungen gemäß 3.2, 3.3 und 3.4 erfüllt werden.

4.2. Überwachung nach EN ISO 3834

Für die dauernde Verwendung des Zertifikates nach EN ISO 3834 - „Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen“ - sind in periodischen Abständen Überwachungs- und Wiederholungsaudits vorzusehen.

In Abhängigkeit des jeweiligen Teils der EN ISO 3834 werden folgende periodische Audits fällig:

EN ISO 3834-4	Nach 1 Jahr Überwachungsaudit nach 3 Jahren Wiederholungsaudit nach 6 Jahren Wiederholungsaudit usw.
EN ISO 3834-3	Nach 1 Jahr Überwachungsaudit nach 3 Jahren Wiederholungsaudit nach 6 Jahren Wiederholungsaudit usw.
EN ISO 3834-2	Nach 1 Jahr Überwachungsaudit nach 2 Jahren Überwachungsaudit nach 3 Jahren Wiederholungsaudit nach 6 Jahren Wiederholungsaudit usw.

Jedenfalls erfolgt nach 3 Jahren ein Wiederholungsaudit zur Re-Zertifizierung.

Der Umfang dieser Inspektion/Audit entspricht einer Erstinspektion/Audit.

5. Mitteilung an die Hersteller/Inverkehrbringer

Der Hersteller/Inverkehrbringer erhält von der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung den abschließenden Auditbericht mit der Entscheidung, ob das Zertifikat ausgestellt, verlängert oder bestätigt werden kann.

Nach erfolgter positiver Entscheidung über die Ausstellung eines Zertifikates geht dieses dem Hersteller/Inverkehrbringer zusammen mit dem abschließenden Auditbericht und der Rechnung zu.

Kommt die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung zu dem Schluss, dass die Ergebnisse der Bewertung die Ausstellung eines Zertifikates nicht zulassen, so wird dies zusammen mit den Gründen für die Entscheidung schriftlich mitgeteilt.

Der Hersteller/Inverkehrbringer kann gegen die Entscheidung der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung Einspruch einlegen.

6. Gültigkeit der Zertifikate

Das Zertifikat nach EN 1090-1 hat, gerechnet vom Datum der Zertifizierung, keine Laufzeit und ist vorbehaltlich der Bestätigung durch die Überwachungsaudits gültig. Im Zertifikat sind die juristische Person mit Anschrift, der Standard (EN 1090-1) und der Produkt- oder Dienstleistungsbereich auszuweisen.

Das Zertifikat nach EN ISO 3834 hat, gerechnet vom Datum der Zertifizierung, eine Laufzeit von 3 Jahren vorbehaltlich der zufriedenstellenden Ergebnisse der Überwachungsaudits. Vor Ablauf des Gültigkeitszeitraumes des Zertifikates ist der Antrag für ein Wiederholungsaudit zu stellen mit Bereitstellung aller Unterlagen wie in den Punkten 3.1 und 3.2 beschrieben.

Sofern weitere Standorte im Geltungsbereich der Zertifizierung erfasst sind, können Unterzertifikate für einzelne Standorte ausgestellt werden.

Die Zertifikate verbleiben im Eigentum der WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung und dürfen vom Kunden verwendet werden, solange die Gültigkeit des Zertifikates aufrecht erhalten wird.

7. Zertifikatsverwendung

Zu Werbe- und Marketingzwecken dürfen Zertifikat und Zertifizierungskennzeichen nur im Ganzen vervielfältigt und veröffentlicht werden. Die Werbeaussagen dürfen nicht im Widerspruch zu den Inhalten der Zertifikate stehen. Darüber hinaus gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen Punkt 9 lit.a Zertifikats-/Logoverwendung.

8. Verzeichnis zertifizierter Hersteller und Dokumentation

Die WIFI-Zertifizierungsstelle veröffentlicht eine Liste der zertifizierten Herstellern/ Inverkehrbringer unter Angabe zugrundeliegenden Normen, des Geltungsbereichs und der Gültigkeitsdauer der Zertifizierung.

Sämtliche Auditunterlagen werden zum Nachweis der wirksamen Erfüllung des Zertifizierungsprogramms für die Dauer von mindestens 10 Jahren archiviert.

9. Besondere Audits

9.1. Erweiterungs- und Änderungsaudits

Bei Erweiterungen eines bereits erteilten Zertifikats, z.B. aufgrund neuer Standorte, neuer Produkte etc., sowie der Wechsel von Schlüsselpersonal (z.B. WPK, Schweißaufsicht, und dgl.) kann ein Erweiterungs- oder Änderungsaudit erforderlich sein. Ob ein solches Audit erforderlich ist, wird durch die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung anhand der Angaben des Herstellers/Inverkehrbringers ermittelt. Die Erweiterung bzw. Änderung kann zusammen mit einem Überwachungsaudit durchgeführt werden, es besteht aber auch die Möglichkeit, die Erweiterung bzw. Änderung in einem separaten Audit zu überprüfen.

9.2. Kurzfristige Audits

Aufgrund von Anforderungen des Standards bzw. durch die Akkreditierung aber auch aus besonderem Anlass aufgrund anderer Notwendigkeiten (insbesondere Beschwerden über das Qualitätssystem, für die Zertifizierung bedeutsame Änderungen, Wiedereinsetzung von suspendierten Zertifikaten etc.) können kurzfristig angesetzte Audits erforderlich werden.

Kurzfristige Audits richten sich, soweit diese Audits nicht aus besonderem Anlass durchgeführt werden müssen, nach den Anforderungen des jeweiligen Standards bzw. der Akkreditierung. Wenn kurzfristige Audits aus besonderem Anlass durchgeführt werden, findet grundsätzlich die in diesem Dokument genannte Vorgehensweise Anwendung, die auf die individuelle Situation abgestimmt wird.

Es ist in der Verantwortlichkeit der Hersteller/Inverkehrbringer, solche kurzfristigen Audits zu ermöglichen. Werden kurzfristige Audits nicht ermöglicht, kann die WIFI-Zertifizierungsstelle - Produktzertifizierung die Zertifizierung suspendieren bzw. den Entzug des Zertifikats einleiten.

10. Mitgeltende Dokumente:

10.1. Gesetze

- ❖ *Bauproduktenverordnung (EU) 305/2011*
- ❖ *Verordnung (EU) 568/2014 Änderung der (EU) 305/2011*
- ❖ *Regelung der Ausnahmen zur CE-Kennzeichnung CPR 07/04/3*

10.2. Normen

- ❖ *EN ISO/IEC 17065 Konformitätsbewertung - Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren*
- ❖ *EN ISO/IEC 17067 Konformitätsbewertung - Grundlagen der Produktzertifizierung*
- ❖ *EN 1090-1 Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 1: Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile*
- ❖ *EN 1090-2 Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 2: Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken*
- ❖ *EN 1090-3 Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 3: Technische Regeln für die Ausführung von Aluminiumtragwerken*
- ❖ *EN 1999-1-1 Eurocode 9: Bemessung und Konstruktion von Aluminiumtragwerken - allgemeine Bemessungsregeln*
- ❖ *ONR 21090 Leitfaden für die Auswahl der Ausführungsklassen von Bauwerken, Tragwerken und Bauteilen bei Stahl- und Aluminiumtragwerken*
- ❖ *EN ISO 3834 Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen
Alle Teile*