



**Zertifizierungsprogramm
für die
Produktzertifizierung nach
EN 1090
und
EN ISO 3834**

Inhalt

Grundsätze	4
Allgemeine Information zu grundlegenden Anforderungen	4
Begriffe	4
Aufbau und Inhalt der EN 1090:	4
Anforderungen aus den Ausführungsklassen	4
Anforderungen an das Schweißen	6
Anwendung von Ausführungsklassen	7
Durchführung von Produktzertifizierungen nach der EN 1090	8
Bewertungsvorbereitung	8
Überprüfung der Dokumentation	8
Übereinstimmung mit der EN ISO 3834	9
Auslegung und Berechnung von Tragwerken (während Stufe 1 oder Stufe 2 Audit)	9
Qualifikation für Statik durch Hersteller	10
Erstinspektion	11
wesentlicher fehlender Übereinstimmung	11
Übereinstimmung mit der EN ISO 3834	12
Zertifizierungsentscheidung	12
Gültigkeitsdauer des Zertifikates	12
Verwendung des Zertifikates und von Zertifizierungsdokumenten	13
Beschwerden in Bezug auf die Einhaltung der Zertifizierungsanforderungen	13
Verwendung des Zertifizierungslogos	13
Laufende Überwachung	13
Veränderungen der Zertifizierungsvoraussetzungen durch den Hersteller	14
Veränderungen der Zertifizierungsvoraussetzungen durch das Zertifizierungsprogramm oder dessen Basis	14
Die Berechnung im Rahmen der EN 1090-1 und der Bauprodukteverordnung	15
Sonstige Regelungen zum Zertifizierungsablauf	16
Unparteilichkeit	16
Berechnung der Audittage	16
Auditteam	17
Qualifikation Auditteam und Mitarbeiter Zertifizierungsstelle	17
Teilnahme von Beobachtern (Witnessaudits)	17

Auditprogramm und Auditplan	17
Auditablauf	17
Nachaudits.....	17
Abschluss von Abweichungen	18
Beschwerdemanagement.....	18
Öffentlich zugängige Informationen	18
Verwendung von LOGOS und CE Kennzeichnung	19
Nichtkonforme Produkte.....	19
Entzug/Aussetzung/Einschränkung/Beendigung des Zertifikates	19
Aufzeichnungen.....	19
Revisionsverlauf:	20

Grundsätze

Dieses Programm ist Teil des Vertrages zwischen Bureau Veritas Austria GmbH und dem Kunden.

Es beschreibt die Grundlagen der Zertifizierung von Produkten und liefert Erläuterung zu Produktzertifizierungen, die im Rahmen der jeweiligen Notifizierungen der Bureau Veritas Austria GmbH durchgeführt werden. Dieses Programm ist geistiges Eigentum der Bureau Veritas Austria GmbH und wurde zur alleinigen Nutzung durch den Kunden entwickelt.

Der Kunde muss stets die Zertifizierungsanforderungen erfüllen, einschließlich der Umsetzung entsprechender Änderungen, wenn diese durch die Zertifizierungsstelle mitgeteilt werden.

Wenn die Zertifizierung für eine laufende Produktion gilt, muss das zertifizierte Produkt weiterhin die Produkthanforderungen erfüllen.

Allgemeine Information zu grundlegenden Anforderungen

Nach Veröffentlichung der EN 1090-1 im Amtsblatt der EU und einer aktuellen Übergangsfrist bis Juli 2014 sind tragende Bauwerke aus Stahl oder Aluminium mit einem CE-Kennzeichen zu versehen. Dazu ist ein Zertifikat nach EN 1090-1 einer benannten Stelle vorzuweisen.

Begriffe

Bewertung/Überprüfung = Erstinspektion oder laufende Überwachung

Aufbau und Inhalt der EN 1090:

ÖNORM EN 1090-1- Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken	Teil 1: Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile
ÖNORM EN 1090-2 Ausführung von Stahltragwerken	Teil 2: Technische Anforderungen an Tragwerke aus Stahl
ÖNORM EN 1090-3 Ausführung von Aluminiumtragwerken	Teil 3: Technische Regeln für die Ausführung von Aluminiumtragwerken

Anforderungen aus den Ausführungsklassen

Ausführungsunterlagen und Dokumentation	<ul style="list-style-type: none"> • Qualitätsdokumentation
Konstruktionsmaterialien	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfbescheinigungen • Rückverfolgbarkeit • Kennzeichnung
Vorprodukte für den Stahlbau	<ul style="list-style-type: none"> • Dicke-Toleranzen • Oberflächenbeschaffenheit
Schneiden	<ul style="list-style-type: none"> • Thermisches Schneiden
Formgebung	<ul style="list-style-type: none"> • Flammrichten
Lochen	<ul style="list-style-type: none"> • Ausführung von Löchern

Schweißen	<ul style="list-style-type: none"> • Qualifizierung der Schweißverfahren • Qualifizierung des Schweißpersonals • Schweißaufsicht • Schweißnahtvorbereitung • Montagehilfen • Heftnähte • Stumpfnähte • Abnahmekriterien
Oberflächenbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> • Oberflächenbeschaffenheit • Oberflächenschutz • Dauerhaftigkeit
Montage	<ul style="list-style-type: none"> • Handhabung und Lagerung auf der Baustelle • • Passgenauigkeiten und Ausrichtung
Kontrolle, Prüfung und Korrekturmaßnahmen	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfumfang • Korrektur von Schweißverbindungen • Arbeitsprüfungen • Kontrolle planmäßig vorgespannter Schraubverbindungen - Vor, während und nach dem Anziehen der Schraubverbindungen • Drehmomentenverfahren, kombinierte Vorspannverfahren • Kontrolle, Prüfung und Reparatur von Nieten • Vermessung geometrischer Lagen von Verbindungsknotenpunkten

Anforderungen an das Schweißen

Ausführungsklasse		EXC1	EXC2			EXC3		EXC4
Anforderung nach EN ISO 3834		EN ISO 3834-4	EN ISO 3834-3			EN ISO 3834-2		
Schweißaufsichtspersonal	Materialdicke **)	Keine besonderen Anforderungen	t < 25	25 < t < 50	t > 50	t < 25	t > 25	
	Baustähle: S235 bis S355 austenitische Stähle		B (IWS)	S (IWT)	C (IWE)	S (IWT)	C (IWE)	C (IWE)
	Baustähle: S240 bis S700 austenitische ferritische Stähle		S (IWT)	C (IWE)		C (IWE)		
**) zu verstehen als Schweißnaht Querschnitt (z.B. nicht ein dünnwandiges Hohlprofil als Steher auf einer 30mm-Fußplatte)								

Schweißaufsicht	<ul style="list-style-type: none"> Schweißaufsicht nach EN ISO 14731 <ul style="list-style-type: none"> muss entweder im Betrieb angestellt sein, zumindest aber ein vertragliches Arbeitsverhältnis mit festgelegtem Aufgabenbereich haben.
Schweißer und Bediener von Schweißeinrichtungen	<ul style="list-style-type: none"> Schweißer nach EN ISO 9606-1 (Stahl) Schweißer nach EN ISO 9606-2 (Aluminium) Bediener und Einrichter nach EN ISO 14732
Schweißverfahren	<ul style="list-style-type: none"> Qualifizierung von Schweißverfahren (nach EN ISO 15610, 15611, 15612, 15613, 15614-1/2) Verfahrensprüfung bei EXC2, EXC3 und EXC4 vorgezogene Arbeitsprüfungen bei EXC2, EXC3 und EXC4 Standardschweißverfahren bei EXC2 bei Stahlsorten bis S355 schweißtechnische Erfahrung bei EXC2 bei Stahlsorten bis S275 Einsatz geprüfter Schweißzusätze EXC2 bei Stahlsorten bis S275
Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung	<ul style="list-style-type: none"> kann ab EXC2 gefordert werden
Schweißnahtvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> muss ab EXC3 dokumentiert werden Belassene Fertigungsbeschichtungen nicht zulässig

Kriterien für Wärmebehandlung	<ul style="list-style-type: none"> Richten sowie Härte von Schnittkanten entsprechend Ausführungsklassen und Werkstoffe
Heftnähte	<ul style="list-style-type: none"> Qualifiziertes Schweißverfahren ab EXC2
Stumpfnähte	<ul style="list-style-type: none"> Anlauf- und Auslaufbleche falls festgelegt bei EXC2 Anlauf- und Auslaufbleche, Verbleibende Schweißbadsicherung ununterbrochen ab EXC3
Ausführung von Schweißarbeiten	<ul style="list-style-type: none"> Schweißspritzer entfernen ab EXC3
Werkstoffnachweise	<ul style="list-style-type: none"> Entsprechend Konstruktionsmaterial
Prüfumfang	<ul style="list-style-type: none"> Sichtprüfung ist bei allen Ausführungsklassen Zusätzliche Zerstörungsfreie Prüfungen, ab EXC2, durch zertifiziertes Prüfpersonal (Level II nach EN ISO 9712) erforderlich

Anwendung von Ausführungsklassen

Jedes Bauteil ist entsprechend den Ausführungs- und Klassen, die in EN 1090-2 für Stahlbauteile und in EN 1090-3 für Aluminiumbauteile festgelegt sind, zu klassifizieren.

ANMERKUNG Die Ausführungsklassen (EXC) sind in EN 1090-2 für Stahlbauteile und in EN 1999-1-1 für Aluminiumbauteile definiert. In EN 1090-2 und EN 1090-3 werden zwei Arten von Toleranzen definiert, die als wesentliche Toleranzen und als Funktionstoleranzen bezeichnet werden. Für jede Kategorie werden Zahlenwerte für annehmbare geometrische Abweichungen festgelegt.

Die folgenden Tabellen beinhalten einen Leitfaden zur Bestimmung der Ausführungsklassen nach EN 1090-2 Anhang B und die Anforderungen je nach Ausführungsklasse

Schadensfolgeklasse EN 1990

Merkmale	Überwachungsstufen für die Herstellung (Inspection Levels)			Überwachungsmaßnahmen bei der Planung (Design Supervision Levels)			Zuverlässigkeitsklasse (Reliability Classes)			Schadensfolgeklasse	Beispiele
	IL	DSL	RC	IL	DSL	RC	IL	DSL	RC		
hohe Folgen für Menschenleben oder sehr große wirtschaftliche, soziale oder umwelt-beinträchtigende Folgen	IL 3	DSL 3	RC 3							CC 3	Tribünen, öffentliche Gebäude mit hohen Versagensfolgen (Konzertthale)
mittlere Folgen für Menschenleben und beeinträchtliche wirtschaftliche, soziale oder umwelt-beinträchtigende Folgen	IL 2	DSL 2	RC 2							CC 2	Wohn- und Bürogebäude, öffentliche Gebäude mit mittleren Versagensfolgen (Bürogebäude)
niedrige Folgen für Menschenleben und kleine oder vernachlässigbare wirtschaftliche, soziale oder umwelt-beinträchtigende Folgen	IL 1	DSL 1	RC 1							CC 1	Landwirtschaftliche Gebäude mit niedrigen Versagensfolgen (Scheune, Gewächshaus)

Beanspruchungskategorie EN 1090-2 und Fertigungskategorie EN 1090-2

Tragwerke und Bauteile		Beanspruchungskategorie			Fertigungskategorie		
		CC 1	CC 2	CC 3	EXC 1	EXC 2	EXC 3
Beanspruchungskategorien	SC1 • bemessen nur für vorwiegend ruhende Belastungen (Beispiel: Gebäude) • mit deren Verbindungen, bemessen für Erdbebeneinwirkungen in Regionen mit geringer Seismizität und in DCL* • bemessen für Ermüdungseinwirkungen von Kranen (Klasse S0)**	SC1	SC1	SC1			
	SC2 • bemessen für Ermüdungsbelastungen nach EN 1993. (Beispiele: Straßen- und Eisenbahnbrücken, Krane (Klasse S1 bis S9)**), Schwingungsempfindliche Tragwerke bei Einwirkung von Wind, Fußgängern oder rotierenden Maschinen) • mit deren Verbindungen, bemessen für Erdbebeneinwirkungen in Regionen mit mittlerer oder starker Seismizität und in DCM* und DCH*	SC2	SC2	SC2			
Fertigungskategorien	PC1 • Nicht geschweißte Bauteile , hergestellt aus Stahlprodukten aller Stahlsorten • Geschweißte Bauteile , hergestellt aus Stahlprodukten der Stahlsorten unter S355	EXC1	EXC2	EXC3	EXC3 a		
	PC2 • Geschweißte Bauteile , hergestellt aus Stahlprodukten der Stahlsorten S355 und darüber • Für die Standsicherheit wesentliche Bauteile , die auf der Baustelle miteinander verschweißt werden • Bauteile , die durch Warmumformen gefertigt oder im Verlauf der Fertigung einer Wärmebehandlung unterzogen werden • Bauteile aus Kreisprofil-Fachwerkträgern , die besonders geschnittene Endquerschnitte erfordern.	EXC2	EXC2	EXC3	EXC3 a	EXC4	

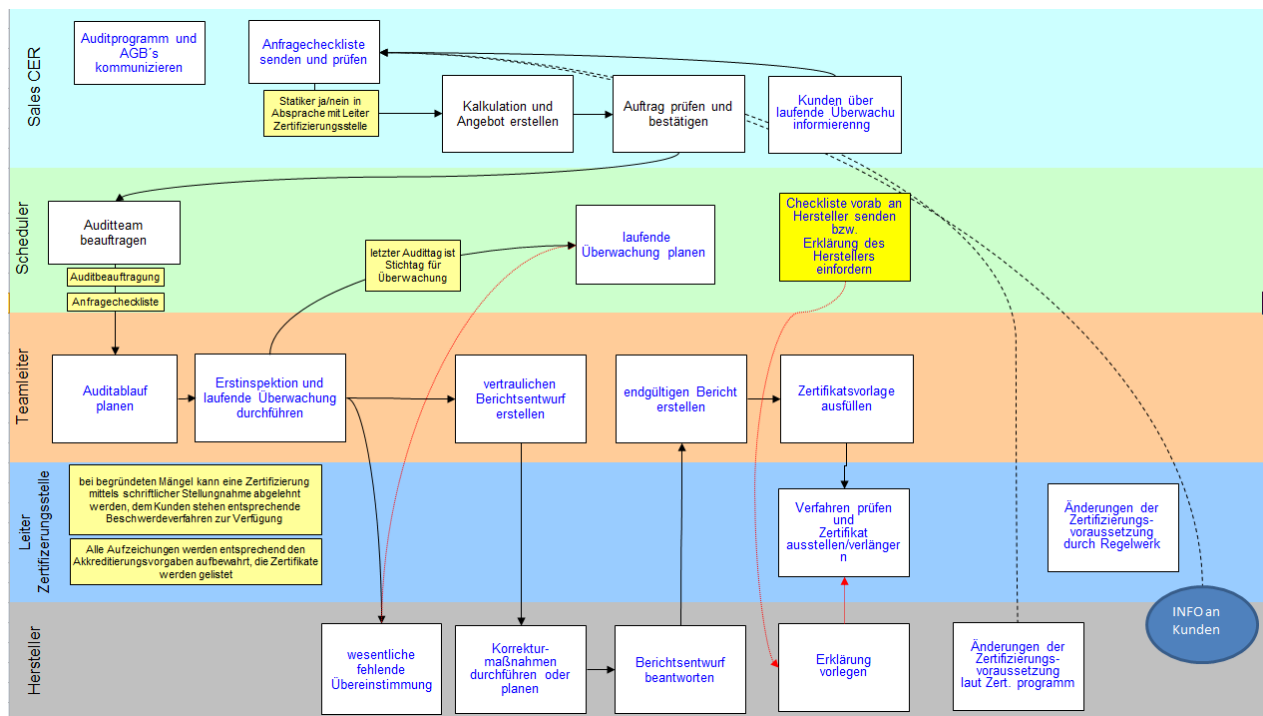
* DCL, DCM, DCH: Duktilitätsklassen nach EN 1998-1

** Zur Klassifizierung von Ermüdungseinwirkungen von Kranen siehe EN 1991-3 und EN 13001-1

a EXC4 sollte bei außergewöhnlichen Tragwerken oder bei Tragwerken mit hohen Versagensfolgen angewendet werden, entsprechend der nationalen Vorschriften

Durchführung von Produktzertifizierungen nach der EN 1090

Ablauf des Zertifizierungsprozesses



Bewertungsvorbereitung

Diese Vorbereitung dient der Bewertung, welche Voraussetzungen für die Zertifizierung nach EN 1090 gegeben sind.

1. **Antrag für Zertifizierung und laufende Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle** an Hersteller senden
2. Hersteller sendet vollständig ausgefüllten Antrag auf Zertifizierung in Form der Anfragecheckliste retour an Zertifizierungsstelle
3. Die Zertifizierungsstelle prüft, ob die gewünschte Zertifizierungsleistung erbracht werden kann. Dabei wird geprüft, ob die benötigten Ressourcen dafür vorhanden sind.
4. Abschätzung des Scopes und der Kosten und Erstellung eines Angebotes mit Aufschlüsselung der Leistungen- senden des Angebotes/Vertrages an Hersteller
5. Zertifizierungsvertrag muss rechtsgültig von beiden Vertragsparteien unterzeichnen werden.
6. Zertifizierungsstelle sendet Auftragsbestätigung an Hersteller.

Überprüfung der Dokumentation

Die Durchführung des Audits vor Ort dient der Feststellung, ob die Zertifizierungsreife gegeben ist

Der Inhalt des Audits besteht aus

1. Überprüfung der Angaben in der Anfragecheckliste
2. Prüfung ob die in der Norm geforderten Verfahren vorhanden sind wie z.B.
 - Prüfverfahren

- Schweißverfahren
 - Bewertungsverfahren
 - Verfahren für die Erstellung konstruktiver Bemessungen
 - Produktionsverfahren
 - etc.
3. Prüfung, ob die in der Norm geforderten Dokumentationen vorhanden sind wie z.B.
- Reparaturmaßnahmen
 - Eigenschaften von Konstruktionsmaterialien
 - Überwachungsdokumente
 - etc.
4. Dokumentation der vorgefundenen Ergebnisse inkl. Festgestellter Abweichungen

In der Spalte „Kommentare und Anmerkungen vom Hersteller auszufüllen“ sind die entsprechenden Nachweise anzuführen. Der ausgefüllte Fragenkatalog wird inklusive der Nachweise an die Zertifizierungsstelle zur Weiterleitung an die Auditoren übersandt.

Bei Feststellung fehlender Unterlagen hat das Unternehmen 90 Tage Zeit diese nachzubringen. Wird diese Frist überschritten, ist ein neuer Zertifizierungsantrag zu stellen. Das laufende Zertifizierungsverfahren wird eingestellt.

Übereinstimmung mit der EN ISO 3834

1. Um Übereinstimmung mit der EN ISO 3834 Teil 2, 3, oder 4 zu erreichen, ist der Abschnitt 2.2 der EN ISO 3834-5 zu befolgen.
2. Der Auditor muss mit der Schweißaufsichtsperson die Themen der EN ISO 14731 „Schweißaufsicht – Aufgaben und Verantwortung“ abklären
3. Bei Anwendung anderer Dokumente/Verfahren gemäß Abschnitt 2.2 der EN ISO 3834-5 hat der Hersteller die Übereinstimmung mit der genannten Norm nachzuweisen
4. Das Auditteam hat die Über-/nicht Übereinstimmung mit dem 2.2 der EN ISO 3834-5 zu bescheinigen.

Auslegung und Berechnung von Tragwerken

Nimmt ein Betrieb die Auslegung und Berechnung von Tragwerken selbst oder zum Teil selbst vor, ist dies einer gesonderten Bewertung beim Audit zu unterziehen.

In diesem Zusammenhang ist zu prüfen, ob laut Gewerberecht überhaupt die Berechtigung zur Berechnung/Bemessung gegeben ist

Qualifikation für Statik durch Hersteller

Auszug Gewerberecht

(19) Metalltechniker für Metall- und Maschinenbau (§ 94 Z 59) sind unbeschadet der Rechte der Baumeister berechtigt, im Rahmen einer von einem Baumeister geleiteten Bauführung die Metallbauarbeiten auszuführen.

Entsprechend seiner Ausbildung kann der Schlosser aber einfache statische Berechnungen durchführen. Der Umfang seiner selbständigen Arbeiten muss sich an diesem Ausbildungsstand orientieren. Demnach kann davon ausgegangen werden, dass der Schlosser beispielsweise:

- Geländer und Einfriedungen
- Einfache Balkone, Vordächer, kleine Wintergärten
- Einfache Tragwerke (einfache Träger) die keinen aufwendigen statischen Festigkeitsnachweis erfordern, planen und auch ohne Leitung durch einen Baumeister ausführen kann.

Das bedeutet, dass Berechnungen für die **Exekutionsklasse 1** durch den gewerberechtlich befugten Metalltechniker für Metall- und Maschinenbau durchgeführt werden kann.

Ab Exekutionsklasse 2 muss ein befugter Statiker die Berechnung durchführen

Schritt	Details
Kontrolle der Voraussetzung	<ul style="list-style-type: none"> • Personal (Ausbildung, Erfahrung) • Verfahren (händisch, elektronisch) • Dokumentation • Ressourcen (Normen, Literatur, Programme) • Qualitätssicherung • Abnahme der Berechnung durch WPK • Funktionsbeschreibung
Vorlage von mindestens 3 statischen Berechnungen	<ul style="list-style-type: none"> • Laufende Projekte • Max. 12 Monate abgeschlossen • Inkl. Aller notwendigen Angaben und Basisunterlagen
Prüfung und Bewertung eines ausgewählten Projektes	<ul style="list-style-type: none"> • Einhaltung der Projektspezifikation • Angewandte Regelwerke • Lastaufstellung • Berechnungsverfahren • Umsetzung der Statik in Plänen • Konformität zur Prozessbeschreibung

Erstinspektion

In dieser Phase wird anhand der ausgewählten Projekte die Konformitätsbewertung durchgeführt. Ziel ist die Feststellung der Konformität des Unternehmens mit den Vorgaben der zutreffenden Teile der Reihe ÖNORM EN 1090.

Nach einem gemeinsam erstellten Auditplan werden vor Ort die folgenden Unternehmensbereiche unter besonderer Berücksichtigung der werkseigenen Produktionskontrolle und des Umgangs mit den beantragten Ausführungsklassen überprüft

- Beschaffung
 - Fertigung in der Werkstatt
 - Untervergabe
 - Anweisungen für die Montage
 - ggf. Konstruktion und Bemessung
1. Nach jeder Überprüfung wird ein vertraulicher Berichtsentwurf erstellt und an die für die werkseigene Produktionskontrolle zuständige Person geschickt. Der Hersteller muss innerhalb von 14 Tagen zum Bericht Stellung zu nehmen.
 2. Wesentlich fehlende Übereinstimmungen müssen innerhalb der vereinbarten Frist, jedoch spätestens innerhalb von 90 Tagen, korrigiert werden.
 3. Alle Korrekturmaßnahmen, die als Folge des Berichtsentwurfs durchgeführt oder geplant werden, sind zu überwachen und zum Zeitpunkt einer späteren Überprüfung zu überprüfen.
 4. Nach Eingang der Antwort des Herstellers zum Berichtsentwurf ist ein endgültiger Bericht mit einer endgültigen Beurteilung zu erstellen.

wesentlicher fehlender Übereinstimmung

wesentliche fehlende Übereinstimmungen können sein

1. Tätigkeiten oder fehlende Tätigkeiten die die Funktion und Sicherheit der Bauteile beeinträchtigen
2. fehlende betriebliche Einrichtungen
3. fehlende Verantwortlichkeiten im Rahmen der WPK
4. fehlende Personalqualifikationen im Rahmen der WPK
5. fehlende/unvollständige dokumentierte Verfahrensanweisungen die von der Norm gefordert oder für die Durchführung der WPK wesentlich
6. fehlende/unvollständige Nachweisdokumente/Daten die von der Norm gefordert oder für die Durchführung der WPK wesentlich
7. fehlende Verfahrensqualifikationen im Rahmen der WPK (Schweißen, Wärmebehandeln, Schrauben, Oberflächenschutz)
8. Fehlende Meldung über wesentliche Änderungen in Bezug auf
 - a. Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden Einrichtungen;

- b. Wechsel der Schweißaufsicht;
- c. Einführung neuer Schweißverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung des Schweißverfahrens
- d. Einführung neuer maßgeblicher Einrichtungen.

Übereinstimmung mit der EN ISO 3834

1. Die erstellten Berichte werden an den Leiter der Zertifizierungsstelle übergeben.
2. Aufgrund dieser Berichte und der Empfehlung des Auditors wird die Ausstellung eines Zertifikates zu entscheiden.

Zertifizierungsentscheidung

Die Zertifizierungsentscheidung trifft, nach Prüfung der Auditunterlagen, der Leiter der Zertifizierungsstelle. Der Auditbericht wird zur Bestätigung der Richtigkeit an den Zertifikatswerber gesendet. Nach Erhalt der Bestätigung, kann das Zertifikat bei positiver Zertifizierungsentscheidung erstellt und an den Kunden versandt werden. Bei begründeten Mängeln kann eine Zertifizierung mittels schriftlicher Stellungnahme abgelehnt werden, dem Kunden stehen entsprechende Beschwerdeverfahren zur Verfügung

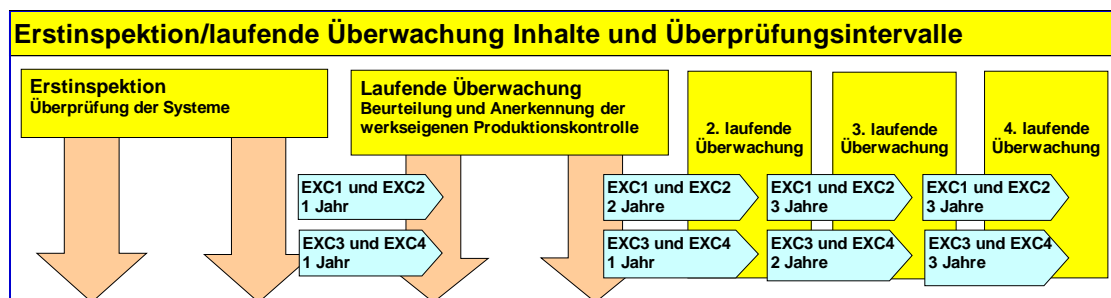
Das Zertifikat darf nur ausgestellt werden, wenn:

- des Geltungsbereichs der Zertifizierung geklärt ist;
- die Zertifizierungsanforderungen erfüllt sind;

Alle zertifizierten Unternehmen sind in einer BV internen Datenbank und in der Liste zertifizierter Unternehmen BMWA gelistet.

Ein Zertifikat kann unter bestimmten Voraussetzungen ausgesetzt, eingeschränkt oder entzogen werden.

Gültigkeitsdauer des Zertifikates



Die Gültigkeitsdauer des Zertifikates entspricht den Überwachungsintervallen. Die Gültigkeitsdauer startet mit dem Datum der Zertifizierungsentscheidung aus der Erstinspektion und endet mit dem Datum des letzten Tages der Erstinspektion + Überwachungsintervall. Beispiel:

	letzter Tag der Erstinspektion	Tag der Zertifizierungsentscheidung	berechneter letzter Tag der 1. laufenden Überwachung	tatsächlich letzter Tag des 1. Überwachungsaudits	Tag der Zertifizierungsentscheidung	berechneter letzter Tag der 2. laufenden Überwachung
EXC1	10.07.2013	10.08.2013	10.07.2014	10.05.2014	10.06.2014	10.07.2016
	Gültigkeitsdauer des Zertifikates				Gültigkeitsdauer des Zertifikates	

Verwendung des Zertifikates und von Zertifizierungsdokumenten

Die Produktzertifizierung darf nicht in einer Weise verwendet werden, die die Zertifizierungsstelle in Misskredit bringen könnte,

Es dürfen keinerlei Äußerungen über die Produktzertifizierung getroffen werden, die die Zertifizierungsstelle als irreführend oder unberechtigt betrachten könnte.

Zertifikate dürfen nicht verändert werden. Die Veröffentlichung von abgelaufenen, ausgesetzten, eingezogenen oder entzogenen Zertifikaten ist nicht gestattet. Die Zertifikate sind auf Aufforderung der Zertifizierungsstelle zurückzugeben.

Bei der Vervielfältigung von Zertifizierungsdokumenten dürfen keine Änderungen am Dokument vorgenommen werden. Sämtliche Zertifizierungsdokumente dürfen auch nur zur Gänze verwendet werden.

Bei Bezugnahme auf die Produktzertifizierung in Kommunikationsmedien, wie z. B. Dokumenten, Broschüren oder Werbematerialien, dürfen keine missverständlichen Interpretationen verwendet werden.

Beschwerden in Bezug auf die Einhaltung der Zertifizierungsanforderungen

Aufzeichnungen aller Beschwerden, die dem Kunden in Bezug auf die Einhaltung der Zertifizierungsanforderungen bekannt gemacht wurden, sind aufzubewahren und der Zertifizierungsstelle auf Anfrage zur Verfügung zu stellen.

Diese Aufzeichnungen müssen Auskunft über die ergriffenen Maßnahmen beinhalten.

Verwendung des Zertifizierungslogos

Richtlinien zur Verwendung von Logos sind hier verfügbar, um sicherzustellen, dass die Kommunikation klar und genau ist - und dass Sie die vollen Werbe- und Reputationsvorteile der Zertifizierung nutzen können.

<https://www.bureauveritas.at/unsere-services/zertifizierungen/werben-sie-fuer-ihre-zertifizierung>

Laufende Überwachung

In dieser Phase wird die Aufrechterhaltung der Zertifizierungsgrundlage geprüft.

1. Vor der Durchführung der laufenden Überwachung wird dem Hersteller der Antrag auf laufende Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle übersendet.
2. Nach jeder Überprüfung wird ein vertraulicher Berichtsentswurf erstellt und an die für die werkseigene Produktionskontrolle zuständige Person geschickt. Der Hersteller muss innerhalb von 14 Tagen zum Bericht Stellung zu nehmen.
3. Wesentlich fehlende Übereinstimmungen müssen innerhalb der vereinbarten Frist korrigiert werden
4. Alle Korrekturmaßnahmen, die als Folge des Berichtsentswurfs durchgeführt oder geplant werden, sind zu überwachen und zum Zeitpunkt einer späteren Überprüfung zu überprüfen.
5. Nach Eingang der Antwort des Herstellers zum Berichtsentswurf ist ein endgültiger Bericht mit einer endgültigen Beurteilung zu erstellen.

Veränderungen der Zertifizierungsvoraussetzungen durch den Hersteller

Die Zertifizierungsstelle ist unverzüglich über Veränderungen zu informieren, sofern die Fähigkeit, die Zertifizierungsanforderungen zu erfüllen, beeinträchtigt ist. Beispiele für Veränderungen können miteinschließen:

- den rechtlichen, wirtschaftlichen oder organisatorischen Status bzw. die Eigentümerschaft;
- Organisation und Management (z. B. Schlüsselpositionen, Entscheidungsprozesse oder technisches Personal);
- Änderungen am Produkt oder der Herstellungsmethode;
- Kontaktadressen und Produktionsstätten;
- wesentliche Änderungen am Qualitätsmanagementsystem.

Beträgt der Abstand zwischen den Überprüfungen zwei bzw. drei Jahre, hat der Hersteller jedes Jahr eine Erklärung vorzulegen, dass keine der oben aufgeführten Fälle eingetreten ist.

Die Überwachungsintervalle können in begründeten Fällen verkürzt werden z.B. Wechsel der Schweißaufsicht, Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden Einrichtungen, Einführung neuer Schweißverfahren oder Änderung der Ausgangswerkstoffe.

Beträgt der Abstand zwischen den Überprüfungen zwei bzw. drei Jahre, hat der Hersteller jedes Jahr eine Erklärung vorzulegen, dass keine der oben aufgeführten Fälle eingetreten ist.

Bei Änderung des Zertifizierungsumfanges wie z.B. Erhöhung der Exekutionsklasse ist eine Erstinspektion durchzuführen.

Bei Änderungen des oben angeführten Zertifizierungsumfanges muss der Hersteller mittels Herstellererklärung dies an die Zertifizierungsstelle melden. Der Leiter der Zertifizierungsstelle entscheidet, ob ein Vorort oder ein Dokumentenaudit durchgeführt werden muss. Der Neuüberwachungsintervall wird vom Leiter der Zertifizierungsstelle im neuen Auditbericht festgelegt.

Veränderungen der Zertifizierungsvoraussetzungen durch das Zertifizierungsprogramm oder dessen Basis

Der Hersteller wird über die Änderungen im Zertifizierungsprogramm oder dessen Basis durch die Zertifizierungsstelle und deren Auswirkung/ Übergangsbestimmungen informiert

Übereinstimmung mit der EN ISO 3834

1. Die Zertifizierung ist unter Einhaltung jährlicher Überwachungen 3 Jahre gültig
2. Die jährliche Überprüfung erfolgt gemäß einem Auditplan innerhalb von 12 Monaten ab dem letzten Audittag der Erst-/Rezertifizierung
3. Abweichungen vom Regelwerk müssen innerhalb von 90 Tagen abgearbeitet werden

Die Berechnung im Rahmen der EN 1090-1 und der Bauprodukteverordnung

1. Statische Berechnungen werden nur anerkannt, wenn die Personen entsprechend Gewerbeordnung oder Ziviltechnikergesetz qualifiziert sind. (Ziviltechniker mit entsprechender und aufrechter Befugnis oder Baumeistergewerbe)
2. Im Rahmen der Bauprodukteverordnung (CE-Kennzeichnung für Bauprodukte) wurde durch das Mandat M/120 [8] der Europäischen Kommission die Ausführungsnorm EN 1090-1 [1] erstellt und somit für die Konformitätsbescheinigung das System 2+ festgelegt.

Systeme der Konformitätsbescheinigung	Aufgaben des Herstellers	Aufgaben der zugelassenen Stelle	Konformitätserklärung
1 gemäß 2 i)	werkseigene Produktionskontrolle (WPK) Stichprobenprüfung nach festgelegtem Prüfplan	Erstprüfung Erstinspektion des Werkes + der WPK Laufende Überwachung der WPK	zugelassene Zertifizierungsstelle
1 +		Stichprobenprüfung	
2 gemäß 2 ii) Möglichkeit 1	Erstprüfung werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	Zertifizierung der WPK auf Basis einer - Erstinspektion des Werkes + der WPK	Hersteller
2 +	Stichprobenprüfung nach festgelegtem Prüfplan	- laufenden Überwachung der WPK	
3 gemäß 2 ii) Möglichkeit 2	werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	Erstprüfung	
4 gemäß 2 ii) Möglichkeit 3	Erstprüfung werkseigene Produktionskontrolle (WPK)		

3. Für alle Vorgänge innerhalb der Herstellung eines Produktes sind Prozesse zu beschreiben zu überwachen und zu analysieren. Insbesondere folgende Bereiche sind davon betroffen
 - Schweißen
 - Einbau von mechanischen Verbindungsmitteln (Schrauben, Nieten ...)
 - Korrosionsschutz
 - Werden diese Aufgaben weitergegeben, so sind geeignete Verfahren zu entwickeln, die eine Sicherstellung der notwendigen Qualität beschreiben
 - Statische Berechnungen

4. Die Statische Berechnung dient als Grundlage für die Fertigungspläne. Genauso wie die Umsetzung der Werkstattpläne zum Tragwerk zu überprüfen ist, ist auch die Umsetzung der Statischen Berechnung zu den Plänen zu prüfen. Dies hat ungeachtet, ob eine Statische Berechnung im eigenen Werk erfolgt oder als Subvergabe durchgeführt wird, zu geschehen.
5. Auf Basis einer Vorstatik darf keine Ausführung erfolgen.
6. Eine Statische Berechnung hat entsprechend gültiger Normen zu erfolgen. Diese gehören in der statischen Berechnung unter Angabe des Ausgabedatums angeführt.
7. Eine Statische Berechnung muss in Bezug auf
 - a. Aussteller
 - b. Datum
 - c. Basisdokumentenachvollziehbar sein und sind in der Berechnung zu dokumentieren.
8. Alle Angaben, die sich aus der Berechnung für die Erstellung der Pläne ergeben, sind als solche auszuweisen
9. Klare Kriterien, wie die Auswahl von Personen bzw. Firmen für die Statik erfolgt, sind festzulegen.
10. Die Verwendung von Programmen ist erlaubt, sofern, die Querschnitte, Knotendetails etc. in der statischen Berechnung enthalten sind. Das Ergebnis muss eine Bewertung auf Plausibilität ermöglichen.

Sonstige Regelungen zum Zertifizierungsablauf

Unparteilichkeit

Die Bewertungen werden von Auditoren durchgeführt die keine der folgenden Aktivitäten in den letzten 2 Jahren für das Unternehmen durchgeführt haben:

- In dem Unternehmen tätig
- Entwickler, Hersteller, Installateur, Verteiler oder Instandhalter des zertifizierten Produkts
- Managementsystemberatung, Schulung oder interne Audits

und kein Verwandtschaftsverhältnis zu einem vertretungsbefugten Organ

Alle Entscheidungen in einem Zertifizierungs- und Verifizierungsverfahren basieren auf objektiven Nachweisen und sind nicht durch Interessen oder durch andere Parteien beeinflusst.

Berechnung der Audittage

Die Berechnung der Audittage erfolgt auf Basis der Angaben im Zertifizierungsantrag für 3 Jahre. Der verrechnete Tagessatz ist unabhängig vom Kunden. Im Angebot werden die Kosten für

- Dokumentenprüfung,
- Audit vor Ort,
- Auditbericht,

- Prüfung durch den Leiter der Zertifizierungsstelle
- Zertifikat

ausgewiesen.

Auditteam

Ein Auditteam besteht in Abhängigkeit vom Auditumfang aus Statiker und /oder Schweißtechnologen. Der Auditteamleiter ist einer der genannten.

Qualifikation Auditteam und Mitarbeiter Zertifizierungsstelle

Teamleiter: Nachgewiesene Kenntnisse der EN 1090 und einschlägige technische Ausbildung und berufliche Erfahrung (z.B. Stahlbau, Maschinenbau, etc.),

Begutachter WPK: Schweißtechnologe (IWE, oder EWE), Nachgewiesene Kenntnisse der ISO EN 3834

Begutachter Statik: Zugelassener Statiker

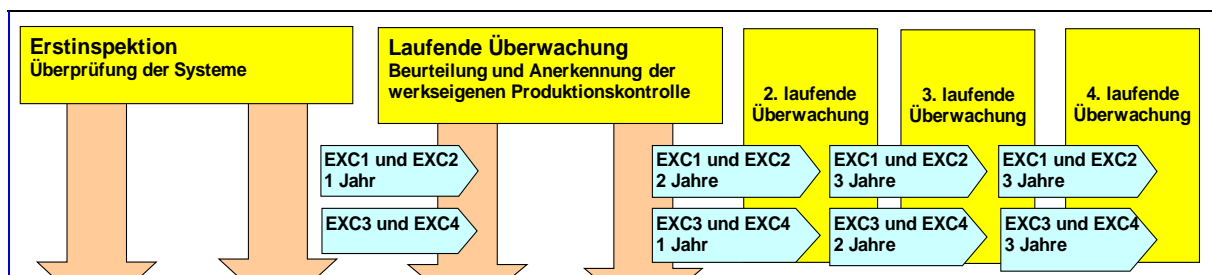
Verifizierer: Nachgewiesene Kenntnisse der EN 1090, der ISO EN 3834 und einschlägige technische Ausbildung und berufliche Erfahrung (z.B. Stahlbau, Maschinenbau, etc.)

Teilnahme von Beobachtern (Witnessaudits)

Die Teilnahme von Beobachtern kann seitens des Kunden nicht verweigert werden, wenn es sich um externes Witnessaudit durch die Akkreditierungsstelle oder ein internes Witnessaudit durch BV handelt.

Auditprogramm und Auditplan

Das Auditprogramm laut EN1090-1 folgt in Abhängigkeit der Exekutionsklasse dem folgenden Bild



Ein Auditplan wird für die Erstinspektion und für jede laufende Überwachung erstellt. Dieser Plan gibt den thematischen und zeitlichen Ablauf des Audits an

Auditablauf

Das Audit wird anhand des Fragenkataloges *der vorab vom Kunden ausgefüllt und mit entsprechenden Nachweisen belegt wurde*, durchgeführt. Die Ergebnisse der Bewertung sind in der Checkliste und im Bewertungsbericht festgelegt

Nachaudits

1) Bei wesentlichen Abweichungen ist in der Regel ein Nachaudit zur Überprüfung der effektiven Umsetzung von Korrekturen und Korrektur-Maßnahmen vor Ort erforderlich.

- 2) Short Notice Audits können auf Grund von Beanstandungen notwendig sein
- 3) Für beide Fälle ist mit dem Kunden ein Audittermin mit Auditinhalten zu vereinbaren
- 4) Ergebnisse von Nachaudits sind zu dokumentieren

Abschluss von Abweichungen

- 1) Die Durchführung der Korrekturmaßnahmen wird durch das Auditteam auf Basis nachgereichter Dokumente bei Nebenabweichungen oder im Rahmen eines Nachaudits im Unternehmen bei Hauptabweichungen kontrolliert. Die Frist für die Durchführung der Korrekturmaßnahmen seitens des Unternehmens ist auf maximal 90 Tage nach dem Audit im Unternehmen beschränkt.
- 2) Die Prüfung der Abweichungsbehandlung durch den Auditor betrifft Korrekturen, Ursachenanalyse und Korrekturmaßnahmen
- 3) Die Zertifizierungsentscheidung erfolgt nur bei Akzeptanz der Ursachenanalyse und Korrekturmaßnahme

Beschwerdemanagement

Das Beschwerdemanagement ist ein wesentlicher Bestandteil der kundenorientierten Unternehmensphilosophie von Bureau Veritas und ihren Tochtergesellschaften, der einen entscheidenden Beitrag zur Kundenzufriedenheit und damit zur Kundenbindung leistet. Unsere Mission richtet sich neben der Kundenzufriedenheit darauf, einen Mehrwert für unsere Kunden zu erzielen und durch die kontinuierliche Auswertung der Beschwerden und Einsprüche eine hohe Qualität unserer Leistung und die Verbesserung unserer Prozesse sicherzustellen. Um die Wichtigkeit des Beschwerdemanagements zu unterstreichen haben wir ein System eingeführt, welches es unseren Kunden leicht macht, ihr Anliegen an uns zu richten und wir die Möglichkeit haben, schnell darauf reagieren zu können.

Ihre Einsprüche, Beschwerden und Reklamationen können Sie unter folgender Adresse einbringen

<https://www.bureauveritas.at/beschwerdemanagement>

Der Erhalt der formellen Beschwerde oder des formellen Einspruchs wird bestätigt.

Der Einspruchsführer wird formell über das Ergebnis und den Abschluss des Einspruchsverfahrens informiert.

Öffentlich zugängige Informationen

Aus Gründen des Datenschutzes werden die Kundendaten nicht veröffentlicht. Es besteht jedoch die Möglichkeit über die BV Webseite eine Anfrage zum Status eines durch BV zertifizierten Unternehmens abzusetzen. Die entsprechende Auskunft wird über E-Mail der interessierten Partei zugesandt.

Alle vertraulichen Informationen und Daten, die aus Zertifizierungsverfahren entstehen werden in verschlossenen Räumen oder auf gesicherten Laufwerken aufbewahrt und somit vor unbefugten Zugriff bewahrt.

Informationen über den Kunden, werden ohne Erlaubnis des Kunden nicht an Dritte weitergegeben, außer bei gesetzlichen Anforderungen. Informationen über den Kunden können auf Verlangen der Akkreditierungsbehörde (z.B. im Zuge einer Überwachung) weitergegeben werden.

Die Ablehnung von Zertifizierungsanträgen müssen der zuständigen Behörde gemeldet werden

Kunden werden im Falle von Änderungen betreffend zertifizierte Standards über Status und Auswirkung der Änderung informiert. Die Information muss auch über etwaige Übergangsfristen Bescheid geben.

Änderungen bei BVA werden, soweit für Kunden relevant, werden auf der Homepage veröffentlicht

Verwendung von LOGOS und CE Kennzeichnung

Logos von Bureau Veritas Austria GmbH dürfen nur auf Werbeunterlagen und Briefpapier verwendet werden. Andere Verwendungszecke sind mit BV Austria GmbH abzuklären.

Die Verwendung von der BV Austria GmbH auf CE Kennzeichnungen ist nur für den zertifizierten Geltungsbereich zulässig.

Nichtkonforme Produkte

Die Zertifizierungsstelle ist im Falle von Nichtkonformität von Produkten nach Einbringen in den Markt (Fehlverhalten von Tragwerken oder bei Feststellung von Mängeln im Zuge von Überprüfungen, usw.) umgehend zu informieren.

Entzug/Aussetzung/Einschränkung/Beendigung des Zertifikates

Bei Nichterfüllung der Zertifizierungsvoraussetzungen kann ein Entzug/Aussetzung/Einschränkung eines Zertifikates stattfinden.

Ein Entzug erfolgt bei andauernder Nichterfüllung der Zertifizierungsvoraussetzungen

Eine Aussetzung erfolgt bei vorübergehender Nichterfüllung der Zertifizierungsvoraussetzungen

Eine Einschränkung erfolgt bei teilweiser Nichterfüllung des Geltungsbereiches

Die Beendigung eines Zertifikates erfolgt, wenn eine Überwachung nicht wahrgenommen wird.

Bei Entzug bzw. Einschränkung von Zertifikaten erfolgt eine Meldung an die Marktaufsicht (OIB - Österreichisches Institut für Bautechnik).

Die Verwendung von BV Logos ist nach Entzug/Aussetzung/Beendigung von Zertifikaten nicht gestattet.

Entzug/Aussetzung/Einschränkung/Beendigung des Zertifikates wird über das Formular Client Suspension Control Form gelenkt.

Ein entzogenes Zertifikat kann innerhalb von 6 Monaten wiederhergestellt werden. Dazu wird mittels eines Sonderaudits geklärt, ob die Gründe des Zertifikatsentzugs beseitigt worden sind. Werden die 6 Monate überschritten, kann nur im Zuge einer Erstzertifizierung erneut ein Zertifikat erlagt werden.

Aufzeichnungen

Aufzeichnungen aus dem Zertifizierungsprozess werden 10 Jahre in der Zertifizierungsstelle aufbewahrt. Die Archivierung erfolgt elektronisch und/oder in Hardcopy

Revisionsverlauf:

05/2017	<p>Qualifikation Auditteam hinzugefügt.</p> <p>Verwendung des Zertifizierungslogos eingefügt</p>
10/2017	<p>Vorgehensweise bei Änderungen durch den Kunden eingefügt in „Verkürzung der Überwachungsintervalle oder Änderung des Zertifizierungsumfanges“- (Seite 14)</p> <p>Veränderungen der Zertifizierungsvoraussetzungen durch das Zertifizierungsprogramm oder dessen Basis (Seite 14)</p>
	<p>Ablauf des Zertifizierungsprozesses (R1) geändert (Seite 8)- Checkliste vorab an Hersteller senden bzw. Erklärung des Herstellers einfordern</p>
	<p>Verwendung des Zertifikates und von Zertifizierungsdokumenten: (S13.): „Sämtliche Zertifizierungsdokumente dürfen auch nur zur Gänze verwendet werden“ eingefügt.</p>
08/2018	<p>Entzug/Aussetzung/Einschränkung/Beendigung des Zertifikates: (S.20) Wiederherstellung des Zertifikates nach Entzug geregelt.</p>
08/2020	<p>Richtigstellung der angeführten Normen, Link zur Verwendung des Zertifizierungslogos und zum Beschwerdemanagement wurden aktualisiert, Ablauf der Zertifizierung wurde aktualisiert, Antragsverfahren wurde korrigiert.;</p>