

Zertifizierungsprogramm der Metall-Zert GmbH

1. Allgemeines

Die Metall-Zert GmbH ist eine notifizierte Stelle nach Verordnung (EU) Nr. 305/2011 mit der Kennnummer: 2374 und damit befugt, Tätigkeiten eines unabhängigen Dritten zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit von Bauprodukten nach EN 1090-1: 2009+A1:2011 im System 2+ auszuführen.

Das Zertifizierungsprogramm der Metall-Zert GmbH regelt alle Abläufe zur Erstinspektion und laufenden Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (System 2+) im Rahmen der Verordnung Nr. 305/2011 zur Feststellung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten - EN 1090-1:2009+A1:2011

Es wird beurteilt, ob die Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) des Herstellers den festgelegten Anforderungen der harmonisierten Produktnorm EN 1090-1 und den zutreffenden Ausführungsnormen EN 1090-2 bis EN 1090-5 für die Herstellung von Stahl- und/oder Aluminiumbauteilen genügt.

Die normativen Aufgaben der notifizierte Stelle sind in EN 1090-1 (Anhang B) beschrieben.

Die Zertifizierungsentscheidung über die Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) wird auf Grundlage der während der Evaluierung gesammelten Informationen, ausschließlich von der Zertifizierungsstelle getroffen.

Personal, das die Zertifizierungsentscheidung trifft, ist niemals an der Evaluierung des gleichen Vorgangs beteiligt.

Durch dieses „Vier-Augen-Prinzip“ wird sichergestellt, dass die Bewertung der durchgeführten Evaluierung immer ein unabhängiger Dritter ausführt.

Für die Überprüfung der WPK vor Ort führt die Metall-Zert GmbH bei den entsprechenden Kunden Erstinspektionen durch, deren Ziel es ist die Zertifizierungsfähigkeit der WPK des Herstellers zu überprüfen. Ziel der regelmäßigen Überwachung ist die Kontrolle der WPK und die Bestätigung, dass die bereits erteilte Zertifizierung aufrechterhalten werden kann. Zu diesen Überprüfungen werden erfahrene Fachleute mit umfassenden Kenntnissen auf den zu zertifizierenden Gebieten eingesetzt. Die Inspektoren für den zu zertifizierenden Hersteller werden nach festgelegten Kriterien (MUI-015-Liste der Mitarbeiter, MUI-016-Qualifikationsanforderungen für Mitarbeiter) ausgewählt.

Die Ergebnisse der Evaluierung werden in einem Bericht FB-008-W-Bericht durch den Inspektor festgehalten. Aufgrund der Evaluierung gibt der Überwacher eine Empfehlung ab, ob der Hersteller, im Falle einer Erstinspektion, zertifiziert werden kann oder nicht. Bei negativem Ergebnis der Erstinspektion werden im Bericht die Abweichungen dargestellt, die die Zertifizierung nicht zulassen. Bei einer laufenden Überwachung ist der Ablauf grundsätzlich gleich. Hier erfolgt die Bewertung um festzustellen, ob das Zertifikat aufrechterhalten werden kann, ausgesetzt, geändert oder entzogen werden muss. Die abschließende Entscheidung, ob ein Zertifikat erteilt, verlängert, geändert, ausgesetzt oder entzogen wird, trifft immer die Zertifizierungsstelle der Metall-Zert GmbH aufgrund der vorgelegten Berichtsunterlagen. Die Entscheidung wird in FB-031-W-Bewertung des Berichts dokumentiert.

Die Unterlagen für die Inspektion (betreffende Checkliste(n), FB-006-W-Gespräch Nichtkonformität) können vom Kunden auf www.metall-zert.de eingesehen werden und werden am Ende der Inspektion besprochen. Das Gleiche gilt gegebenenfalls für erstellte Nichtkonformitätsberichte (FB-006-W – Anhang), die generell vom Kunden gegengezeichnet werden müssen.

Eine detaillierte Beschreibung der Evaluierung ist in MUI-017-W beschrieben.

2. Auftragsabwicklung der Erstinspektion/Überwachung/Zertifizierung

Die Auftragsabwicklung wird grundsätzlich nach dem Ablauf vorgenommen, der im Nachfolgenden dargestellt wird. In begründeten Fällen kann die Metall-Zert GmbH hiervon abweichen. Diese Abweichungen beziehen sich aber niemals auf die eigentliche Durchführung der Zertifizierungstätigkeiten wie zum Beispiel:

- die Überprüfungen vor Ort (Evaluierung), die Dokumentations- und Berichterstellung,
- die oben beschriebene Bewertung,
- die Entscheidung für oder gegen die Zertifikatserstellung
- die Bewertung und Entscheidung, ob das Zertifikat aufrechterhalten werden kann, ausgesetzt oder entzogen werden muss.

Bei der Kontaktaufnahme des Kunden mit der Metall-Zert GmbH erfolgt immer ein Hinweis auf www.metall-zert.de und die dort eingestellten vertraglichen und sonstigen Informationen zur Überwachungs- und Zertifizierungstätigkeit der Metall-Zert GmbH.

Auf Basis der vom Kunden übermittelten Daten wird durch die Zertifizierungsstelle geprüft: Ist der Auftrag/Antrag im Geltungsbereich der Notifizierung abwickelbar.

Ist das Personal der Metall-Zert für die Abwicklung der zu inspizierenden Prozesse und in der gewünschten Ausführungsklasse ausreichend qualifiziert.

Ist der Auftrag/Antrag außerhalb des Geltungsbereichs der Notifizierung oder steht für einen Auftrag weder eigenes Personal noch Kapazität durch den Unterauftragnehmer zur Verfügung, wird der Auftrag abgelehnt.

Auf Wunsch des Kunden erhält dieser ein schriftliches Angebot auf Grundlage der vorher geklärten Rahmenbedingungen (z.B. Ausführungsklasse, Betriebsgröße etc.) sowie den Überwachungs- und Zertifizierungsvertrag.

Zusätzlich sind die Preise für die üblichen Prozesse und Ausführungsklassen unter www.metall-zert.de einsehbar.

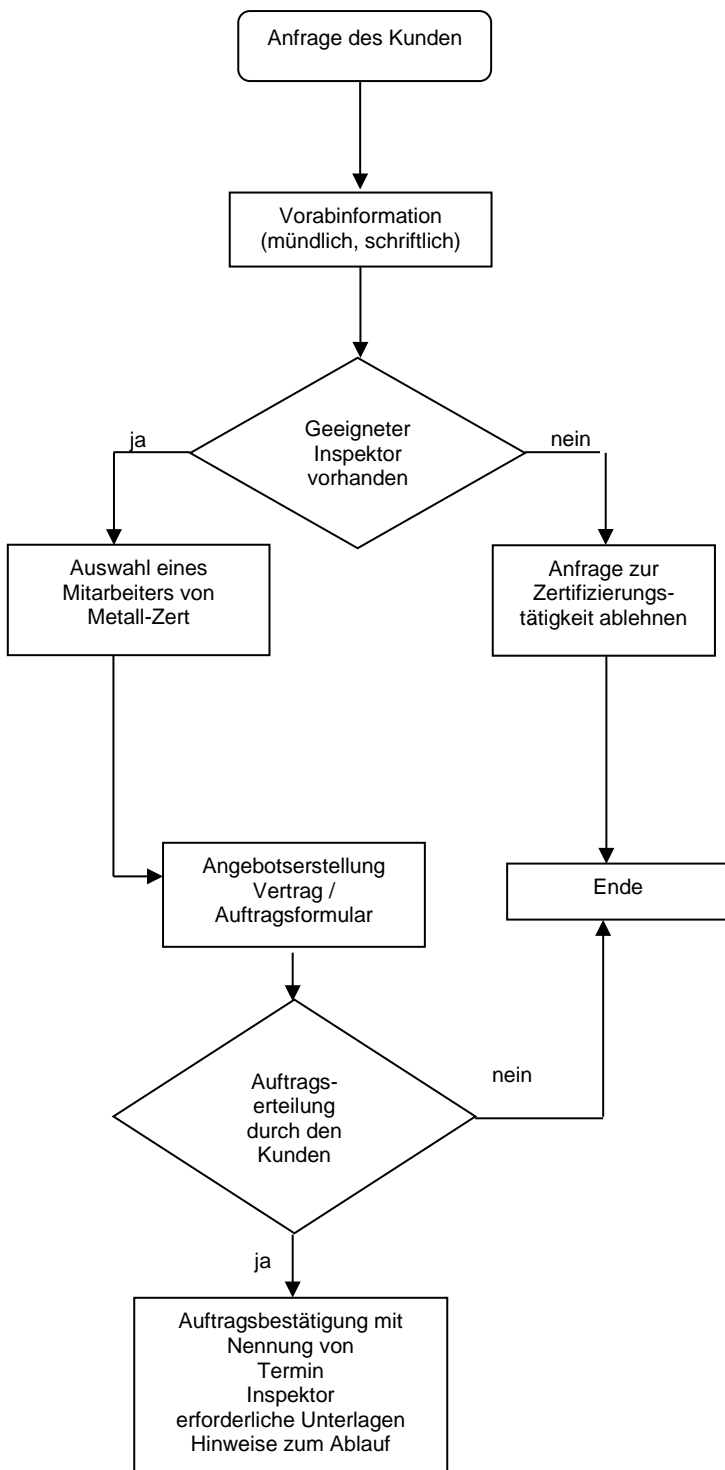
Nach Auftragserteilung erhält der Kunde eine Auftragsbestätigung (FB-012-W) mit

- Preis
- Termin
- Inspektor
- Ausführungsklasse und Norm
- Erstinspektion oder Überwachung
- Auflistung der in der Inspektion vorzuhaltenden Dokumente
- Auditplan
- Hinweis auf Checklisten und weitere Unterlagen auf der Internetseite.

Der grundsätzliche Ablauf einer Erstinspektion/Überwachung/Zertifizierungstätigkeit ist im folgenden Flussdiagramm dargestellt.

Wird vom Kunden die Zertifizierung einzelner Prozesse gewünscht (z.B. Bemessung, Korrosionsschutz), ist der prinzipielle Ablauf identisch, die zugehörigen Formblätter können jedoch abweichen.

Flussdiagramm zum Ablauf der Überwachungs- und Zertifizierungstätigkeit



Beschreibung der Tätigkeiten

es erfolgt die mündliche oder schriftliche Anfrage/ Kontaktaufnahme des Kunden.

Mit dem Kunden werden vorab Informationen ausgetauscht, um die Kundenbedürfnisse zu ermitteln (Wunschtermin, Ausführungsklasse, Ausführungsnorm, Betriebsgröße, eingesetzte Prozesse, Werkstoffe und ähnliches.)
 Verwendet der Kunde für seine Anfrage FB-009-W sind alle relevanten Punkte erfasst.

Interne Klärung, ob für die zu zertifizierenden Prozesse und die erforderliche Ausführungsklasse ein qualifizierter Inspektor von Metall-Zert zur Verfügung steht.
 Übersicht der Überwacher gemäß MUI-015.

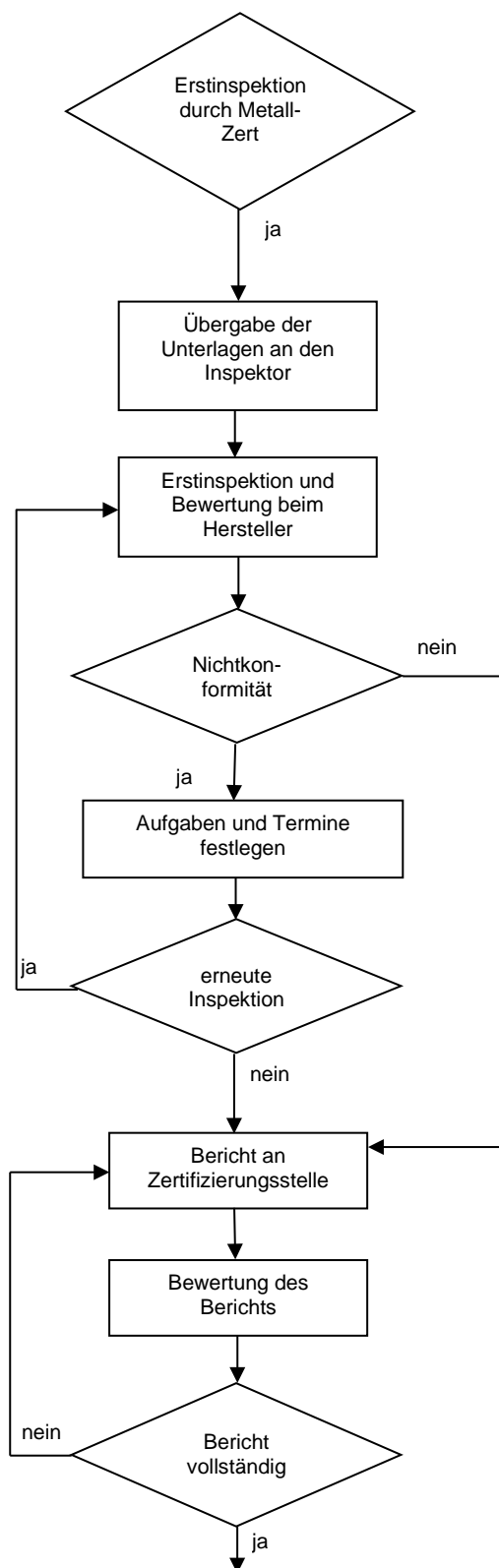
Kalkulation auf Basis von MUI-005-W.
 Zugunsten einer gleichmäßigen Auslastung von Metall-Zert oder zur Vermeidung unnötiger Fahrtkosten können die Preise reduziert werden. Ist ein erheblicher Mehraufwand als üblich zu erwarten, kann der Preis erhöht werden.

Erstellen des Angebots mit FB-011-W.
 Das Angebot wird dem Kunden zusammen mit MUI-003-W und FB-002-W zugestellt.

Der Kunde erteilt den Auftrag mit Hilfe des ausgefüllten FB-002-W.

Abstimmung des Überwachungstermins

Zusendung von FB-012-W-Auftragsbestätigung.
 Auftragsbestätigung mit Wiederholung der Angaben aus dem Angebot, der Nennung des Termins und des Inspektors sowie dem Hinweis auf den Vertrag und auf relevante Dokumente zum Inspektions-Ablauf.
 Nennung der zur Inspektion vorzuhaltenden Dokumente.



Der Inspektor erhält Auftrag des Kunden (FB-012-W) sowie die vom Kunden bis dahin zur Verfügung gestellten Unterlagen.

Kundendaten

Die zur Inspektion notwendigen, aktuellen Formblätter stehen ihm in der Metall-Zert Dropbox zur Verfügung:

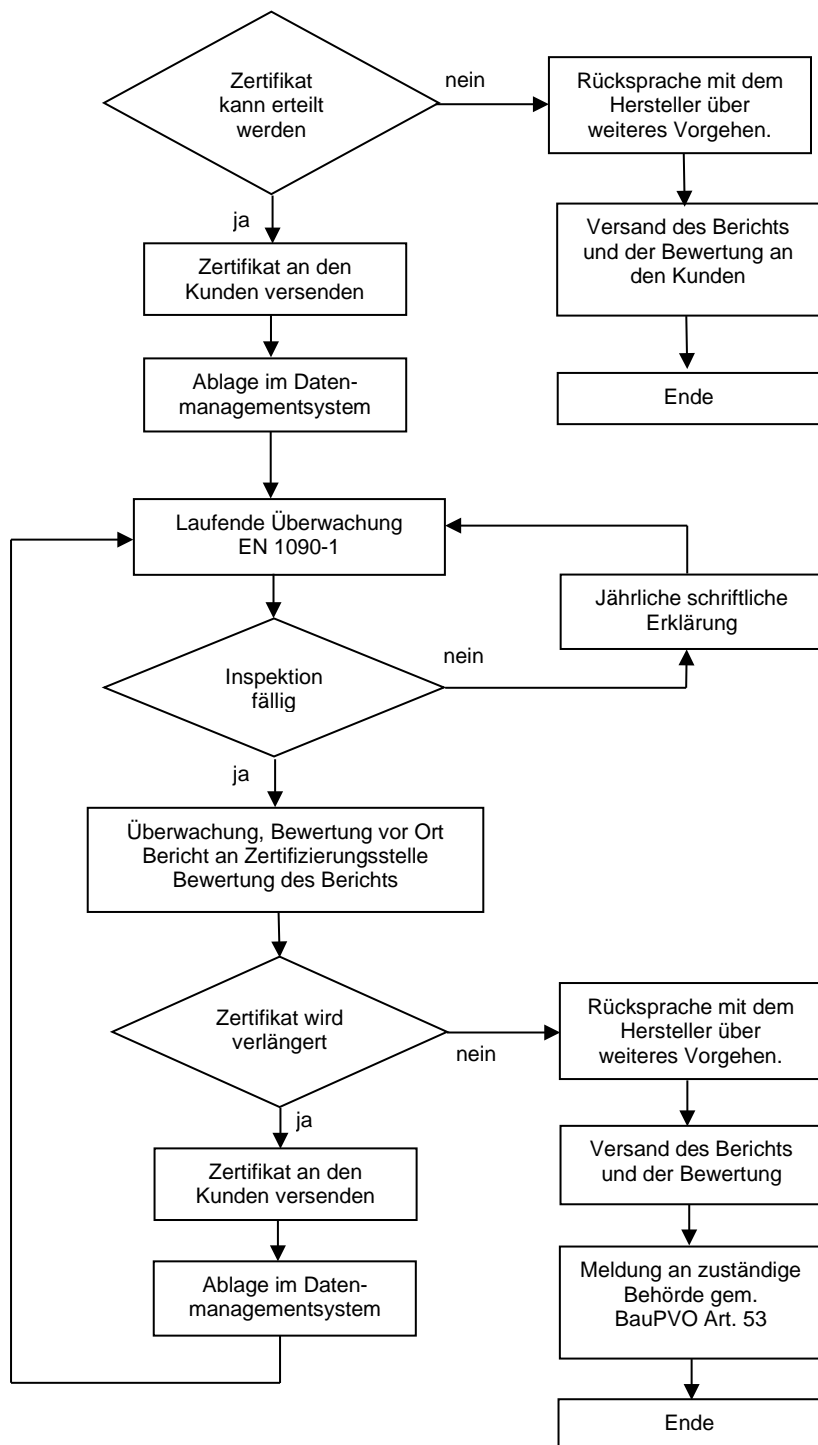
FB-006-W-Gespräch mit dem Kunden
FB-008-W-Bericht zur Erstinspektion und die entsprechende Checkliste(n):
FB-003-W-Checkliste Erstinspektion Stahl /
FB-020-W-Checkliste Bemessung /
FB-041-W-Checkliste Überwachung
FB-045-W-Checkliste-Korrosionsschutz

Die Überwachung erfolgt gemäß MUI-017-W-Arbeitsanweisung-Inspektion

Mit Formblatt FB-008-W-Bericht wird das Ergebnis der Inspektion dokumentiert und an die Zertifizierungsstelle weitergeleitet.

Prüfung und Bewertung der Unterlagen auf Basis des Überwachungsberichts durch die Zertifizierungsstelle.
Wenn der Bericht unvollständig ist, Nachforderung entsprechender Unterlagen an den Inspektor.
Dokumentation mit FB-031-W-Bewertung des Berichtes zur Erstinspektion/Überwachung.

Einhaltung des 4 Augen Prinzips



Ausstellung/Nichterteilung des(r) Zertifikate(s), bei Nichterteilung des Zertifikates wird in Absprache mit dem Überwacher und dem Kunden die weitere Vorgehensweise geklärt;

Ausstellung von Zertifikat über die WPK und ggf. Schweißzertifikat durch die Zertifizierungsstelle.

Versand von
 FB-010-W-WPK Zertifikat
 FB-015-W-Schweißzertifikat
 FB-008-W-Bericht
 FB-031-W-Bewertung des Berichts
 an den Kunden;

Ablage sämtlicher Daten/Berichte/Formblätter im Kundenordner der dropbox. Beim Inspektor verbliebene Unterlagen werden von diesem vernichtet.

Beginn der laufenden Überwachung.

Überwachungsintervalle gemäß EN 1090-1 Abschnitt B.4 oder Jährliche schriftliche Erklärung des Herstellers gemäß DIN EN 1090-1 Abschnitt B.4.1 auf FB-038-W

Die Überwachung erfolgt gemäß MUI-017-W-Arbeitsanweisung-Inspektion

Überwachung, Bericht, Bewertung des Berichts erfolgen äquivalent zur Ablaufbeschreibung der Erstinspektion.

Entscheidung, ob Zertifikat verlängert werden kann.

Bei Zurückziehung des(r) Zertifikate(s), wird in Absprache mit dem Überwacher und dem Kunden, i.d.R. mit FB-017-W, die weitere Vorgehensweise geklärt. Gem. Art. 53 BauPVO wird bei Kündigung, Zertifikatsentziehung (Wiederruf), Aussetzen von Zertifikaten die notifizierende Behörde informiert. (FB-047-W).

Versenden des Zertifikates an den Kunden;

Ablage sämtlicher Daten/Berichte/Formblätter im Kundenordner der dropbox. Beim Inspektor verbliebene Unterlagen werden von diesem vernichtet.

3. Grundlage für die Evaluierungstätigkeit vor Ort

Grundlage der Evaluierungstätigkeit vor Ort ist die Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten und zur Aufhebung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates mit der Berichtigung vom 12.04.2013 (Amtsblatt der Europäischen Union L103). Dabei hält sich die Metall-Zert GmbH grundsätzlich an die Veröffentlichungen der Group of Notified Bodies (GNB).

Weiter wird von der Metall-Zert GmbH, ISO/IEC 17065 „Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren“, beachtet.

Dabei wird vor Ort das System der WPK des Herstellers evaluiert (geprüft). Einzelheiten sind in EN 1090-1 Tabelle B.1 und B.2 beschrieben.

In „MUI-017-W-Arbeitsanweisung Inspektion“ sind die einzelnen Arbeitsschritte der Inspektion für den Inspektor beschrieben, zugehörige Unterlagen sind aufgeführt.

Vom Hersteller sind grundsätzlich alle Nachweisdokumente vorzulegen und gegebenenfalls in Kopie zur Verfügung zu stellen. Der Inspektor prüft die vorgelegte Dokumentation und entscheidet in der Regel vor Ort über deren Wirksamkeit und Angemessenheit.

4. Erfolgreiche Zertifizierungen

Nach positiv abgeschlossener Evaluierung (Erstinspektion/Überwachung) mit Empfehlung zur Zertifizierung bewertet die Zertifizierungsstelle der Metall-Zert GmbH, ob die Dokumentation und der Bericht vollständig und normenkonform sind. Bei Erfüllung der Anforderungen erhält der Hersteller den Bericht (FB-008-W) und dessen Bewertung (FB-031-W), ein Zertifikat entsprechend NB-CPR/14-612r7 sowie Formblatt „FB-010-W-Zertifikat Vorlage“ und gegebenenfalls ein Schweißzertifikat, ausgestellt nach Formblatt „FB-015-W-Schweißzertifikat Vorlage“, mit der Angabe des nächsten Überwachungsdatums.

Das Datum der Zertifizierungsentscheidung ist der Gültigkeitsbeginn der Zertifikate.

Eine Kopie der Zertifikate wird in der Auftragsakte archiviert.

Eine Erweiterung des Zertifikats kann dann erfolgen, wenn der Kunde in einer Inspektion oder bei dokumentiertem, schriftlichem Nachweis die nachprüfaren Voraussetzungen für eine Erweiterung erfüllt.

Bei der Übernahme von Kunden von anderen notifizierten Stellen, muss vor der (erneuten) Zertifizierung durch die Metall-Zert eine Erstinspektion durchgeführt werden. Kann dabei bestätigt werden, dass die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) im erforderlichen Maß vom Hersteller angewandt wurde, können die Intervalle der bisherigen Überwachungen bei der Festlegung der nächsten Inspektion berücksichtigt werden.

5. Umgang mit Nichtkonformitäten

Werden bei der Erstinspektion oder Überwachung wesentliche Nichtkonformitäten festgestellt (Abweichungen, nachzureichende Dokumente, einzuarbeitende Änderungen u.a.), die zu Bemerkungen im Formblatt FB-006-W-Gespräch mit dem Kunden und dessen Anhang geführt haben, werden in Absprache mit dem Hersteller schriftlich Fristen zur Behebung der Nichtkonformitäten festgelegt. Diese Fristen sollen einen Zeitraum von maximal 3 Monaten nicht überschreiten. Die Zertifikatserteilung wird bis zur Behebung dieser Nichtkonformitäten ausgesetzt.

Hält der Hersteller diese mit ihm vereinbarten Fristen nicht ein, kann eine Nachfrist gesetzt

werden, wenn die Gesamtfrist zusammen mit der ersten Frist drei Monate nicht überschreitet. Nach Ablauf der Gesamtfrist (maximal 3 Monate) wird durch die Zertifizierungsstelle entschieden, ob eine erneute Erstinspektion oder erneute Überwachung durchgeführt wird.

Im Falle der Fristüberschreitung bei bereits ausgestellten Zertifikaten wird das Zertifikat je nach Schwere der Nichtkonformität eingeschränkt, ausgesetzt oder widerrufen.

Hat die Einschränkung oder der Widerruf der Zertifikate Auswirkung auf in Verkehr gebrachte Produkte, so wird die notifizierende Behörde mit Hilfe von FB-047-W informiert (in Deutschland: DIBt).

Das Gleiche gilt, wenn die Zertifizierung auf Wunsch des Kunden beendet, ausgesetzt oder zurückgezogen werden soll.

Im Fall der Aussetzung legt die Zertifizierungsstelle der Metall-Zert GmbH, in Absprache mit dem Kunden Maßnahmen fest, wie die Aussetzung beendet werden kann und welche weiteren Maßnahmen dazu erforderlich sind.

Wesentliche Abweichungen, die eine Zertifikatserteilung/Aufrechterhaltung der Zertifizierung/Ende der Aussetzung der Zertifizierung nicht möglich machen, sind z.B.:

- fehlende angemessene betriebliche Einrichtungen bezogen auf die zum Einsatz kommenden speziellen Prozesse;
- Verantwortlicher für die WPK nicht benannt;
- schriftliche Verfahrensbeschreibungen (Vorgabeunterlagen) für die Durchführung der WPK liegen nicht oder im Wesentlichen nicht vor;
- schriftliche Nachweisunterlagen (z. B. Prüfprotokolle, Werkstoffnachweise, Arbeitsanweisungen, qualifizierte Schweißanweisungen, andere geeignete Aufzeichnungen) für die Durchführung der WPK liegen nicht oder im Wesentlichen nicht vor;
- fehlende oder im Wesentlichen nicht vollständige Organisationsdarstellung (z. B. verantwortliche Schweißaufsichtsperson (SAP) ist nicht benannt)
- fehlende Qualifikation des Personals für die relevanten speziellen Prozesse (aufsichtführendes und ausführendes Personal), z.B. Schweißerprüfungen, Bedienerprüfungen;
- fehlende Qualifizierung von eingesetzten speziellen Prozessen, z.B. Schweißverfahrensprüfungen.

6. Änderungen, die sich auf die Zertifizierung auswirken

Wenn die Metall-Zert GmbH über ihr Handbuch oder über das Zertifizierungsprogramm neue oder überarbeitete Anforderungen einführt, stellt die Metall-Zert GmbH zugehörige Dokumente auf ihrer Internetseite www.metall-zert.de allen Kunden zur Verfügung. Betreffen diese Änderungen die laufende Zertifikatserteilung eines Kunden, wird der Kunde schriftlich/per E-Mail über diese Änderungen informiert. Falls notwendig wird ein Termin vor Ort vereinbart.

Ebenso gilt, wenn durch den Kunden Änderungen ausgelöst werden, dass in Absprache ein Termin vor Ort vereinbart werden kann oder, falls ausreichend, diese Änderungen durch passende Dokumente belegt werden müssen.

7. Umgang mit Beschwerden und Einsprüchen

Die nachstehende Regelung soll sicherstellen, dass bei Beschwerden und Einsprüchen des Kunden eine geeignete Lösung im beiderseitigen Einvernehmen gefunden wird. Beschwerden und Einsprüche werden grundsätzlich in Anlehnung an DIN ISO 10002 behandelt. Dabei ist das Ziel die Schaffung einer kundenorientierten Umgebung, die für Rückmeldungen offen ist und für alle eingegangenen Reklamationen eine Lösung findet.

Der Vorgang ist in MUI-021-W-Beschwerde Management beschrieben

8. Widerruf / Zurückziehung, Kündigung / Beendigung und Aussetzung einer Zertifizierung

Der Vorgang für Widerruf / Zurückziehung, Kündigung / Beendigung und Aussetzung von Zertifizierungen sind in MUI-027-W beschrieben.

9. Auskünfte

Auskünfte zur Echtheit von Zertifikaten, werden nach Nennung des betreffenden Herstellers und zugehöriger Zertifikatsnummer jedermann erteilt.

Weitere Auskünfte zum Inhalt des Zertifikates sowie Zertifikats-Kopien werden nur an den Hersteller, dem Ausschuss für Unparteilichkeit, der DAkkS oder berechtigten Behörden erteilt.

Gültige Zertifikate werden in www.EN1090.net eingetragen, sofern der Kunde diesem Eintrag nicht widerspricht.

10. Formblätter / Mitgeltende Unterlagen

FB-002-W-Antrag zur Zertifizierung

FB-003-W-Checkliste für die Erstinspektion

FB-007-W-Nichtkonformität

FB-008-W-Bericht

FB-010-W-Zertifikat Vorlage

FB-011-W-Angebotsvorlage

FB-012-W-Auftragsbestätigung

FB-015-W-Schweißzertifikat Vorlage

FB-017-W-Zertifikatsentzug

FB-018-Beschwerden

FB-020-W-Checkliste Bemessung

FB-031-W-Bewertung

FB-038-W-Erklärung des Herstellers

FB-041-W-Checkliste Überwachung

FB-045-W-Checkliste Korrosionsschutz

MUI-003-W-Überwachungs- und Zertifizierungsvertrag

MUI-004-Vertrag für Externe

MUI-015-Liste der Mitarbeiter



MUI-016-Qualifikationsanforderungen für Mitarbeiter

MUI-017-W-Arbeitsanweisung Inspektion

MUI-021-Beschwerde Management

MUI-027-W-Umgang mit Zertifikaten

NB-CPR/14-612r7 – GNB-CPR Position Paper: Issuance of certificates under CPR