

# ift-Zertifizierungsprogramm für Steuerungstafeln nach ISO 21927-9:2012



1	Grundlagen	2
	1.1 Zweck und Anwendungsbereich	2
	1.2 Zertifizierungs- und Prüfgrundlagen	2
	1.3 Begriffe	2
2	Verfahren und Inhalt der Zertifizierung	3
	2.1 Zertifizierungsverfahren	3
3	Erstprüfung	3
	3.1 Nachweise	3
4	Erstbesuch	4
5	Produktzertifikat	4
	5.1 Gültigkeit des Zertifikates	4
	5.2 Kennzeichnung	4
6	Werkseigene Produktionskontrolle	5
	6.1 Wareneingangskontrolle	6
	6.2 Fertigungsüberwachung	6
7	Fremdüberwachung	6
	7.1 Allgemeines	6
	7.2 Regelprüfung am überwachten Standort	6

## 1 Grundlagen

### 1.1 Zweck und Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Verfahren und Voraussetzungen für die Kennzeichnung von Steuerungstafeln gemäß ISO 21927-9:2012 mit dem „ift-zertifiziert“-Zeichen fest. Durch die Einführung und Anwendung der festgelegten Maßnahmen und Prüfungen werden die bei der Erstprüfung nachgewiesenen Eigenschaften der Steuerungstafeln dauerhaft sichergestellt.

### 1.2 Zertifizierungs- und Prüfgrundlagen

Dieses Zertifizierungsprogramm legt die Anforderungen für die Zertifizierung und Überwachung von Steuerungstafeln im Geltungsbereich ISO 21927-9:2012 fest. Für die Zertifizierung und Überwachung von Steuerungstafeln ist ift-Q-Zert folgendes nachzuweisen bzw. vorzulegen:

- Prüfberichte gemäß ISO 21927-9:2012.
- Produktdokumentation für den vorgesehenen Verwendungs- bzw. Einsatzzweck der Steuerungstafeln.
- Eine Dokumentation über die durchzuführende werkseigene Produktionskontrolle.
- Einen Vertrag mit ift-Q-Zert für die Zertifizierung und Überwachung der Produktion von Produkten im Geltungsbereich ISO 21927-9:2012.
- Berücksichtigung der Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren nach EN ISO/IEC 17065.

### 1.3 Begriffe

#### 1.3.1 Prüfberichtsinhaber

Juristische Person, die eine Prüfstelle mit der Ermittlung bzw. Prüfung einzelner oder mehrerer Eigenschaften eines Produktes/Bauteils beauftragt und über die Ergebnisse einen Nachweis/Bericht von der Prüfstelle erhält.

#### 1.3.2 ift-Produktpass

Zusammenfassender Bericht, ausgestellt durch das ift Rosenheim, der die vom Hersteller angegebenen Leistungsmerkmale für Steuerungstafeln, ermittelt durch Prüfung nach ISO 21927-9:2012, bestätigt.

#### 1.3.3 Produktionsstätte

Organisation, die Produkte/Bauteile/Baustoffe herstellt/weiterverarbeitet.

#### **1.3.4 Zertifikatsinhaber**

Organisation, die eine Zertifizierungsstelle mit der Zertifizierung eines Produktes (Bauteil/ Bauprodukt, etc. ) beauftragt.

#### **1.3.5 Überwachter Standort**

Organisation, die die werkseigene Qualitätskontrolle nachweisen muss und regelmäßig fremdüberwacht wird. Wenn der Zertifikatsinhaber und der überwachte Standort sich unterscheiden und juristisch selbständige Organisationen sind, wird dies vertraglich gesondert berücksichtigt.

## **2 Verfahren und Inhalt der Zertifizierung**

Das allgemeine Verfahren und die Inhalte der Maßnahmen zur Erstzertifizierung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung sind in den geltenden „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch ift-Q-Zert dokumentiert. Im Folgenden werden nur Spezifikationen, bezogen auf die Steuerungstafeln definiert.

### **2.1 Zertifizierungsverfahren**

- Abschluss eines Überwachungs- und Zertifizierungsvertrags,
- Festlegung des Geltungsbereiches der Produktzertifizierung/ des Zertifikats,
- Beurteilung der Prüfnachweise und der Produktdokumentation,
- ggf. noch erforderliche Erstprüfung(en),
- Erstellung des ift-Produktpasses,
- positiver Erstbesuch,
- Zertifizierung.

## **3 Erstprüfung**

### **3.1 Nachweise**

Im Rahmen der Erstprüfung für ein Produkt bzw. eine Produktfamilie sind alle nach ISO 21927-9:2012 erforderlichen Nachweise einer akkreditierten Stelle für Steuerungstafeln vorzulegen.

Für die Bewertung der Unterlagen kann die Zertifizierungsstelle weitere Nachweise von einer nach EN ISO/IEC 17025 akkreditierten und von ift-Q-Zert anerkannten Prüfstellen hinzuziehen.

Die Zusammenstellung der zu zertifizierenden Leistungseigenschaften erfolgt im Rahmen der Unterlagenprüfung durch Erstellung eines ift-Produktpasses, der Grundlage für die Zertifizierung und laufende Überwachung ist.

## 4 Erstbesuch

Der Erstbesuch dient zur Feststellung der personellen und fertigungstechnischen Voraussetzung für die Herstellung von Steuerungstafeln nach ISO 21927-9:2012 auf Basis dieses Zertifizierungsprogramms. Er dient insbesondere der Feststellung, ob die Voraussetzungen vorliegen, die bei der Herstellung der Steuerungstafeln zu beachten sind, um eine Übereinstimmung mit dem geprüften Baumuster zu gewährleisten.

Der Erstbesuch umfasst:

- Vorlage, Einsichtnahme und Bewertung der erforderlichen Nachweise für die deklarierten Leistungseigenschaften,
- Überprüfung der personellen und einrichtungsmäßigen Voraussetzung (Benennung eines eigenverantwortlichen Qualitätsprüfers),
- Einführung in die werkseigene Produktionskontrolle,
- Überprüfung der Kalibrierung der Prüfeinrichtungen,
- Überprüfung des Verfahrens zur Schulung und Qualifikation von Mitarbeitern, zur Aufrechterhaltung der Qualität und Durchführung von Prüftätigkeiten.

## 5 Produktzertifikat

### 5.1 Gültigkeit des Zertifikates

Das Produktzertifikat wird regelmäßig für die Dauer von 5 Jahren ausgestellt. Das Produktzertifikat darf nur verwendet werden, solange die Gültigkeit und Aktualität der Grundlegendokumente bzw. des ift-Produktpasses sichergestellt ist.

Im Rahmen der Re-Zertifizierung wird bei positiver Bewertung der Zertifizierungsvoraussetzungen das Zertifikat entsprechend verlängert.

Das Verfahren bei Änderung bzw. Erweiterung des zertifizierten Umfangs sowie Aussetzung und Entzug der Zertifizierung ist in den geltenden „Allgemeine Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung/Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch das ift Rosenheim festgelegt.

Das Zertifikat gilt jedoch immer nur so lange, wie sich Festlegungen und Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms sowie das Produkt nicht ändern. Änderungen am Produkt, die Einfluss auf die, in der Typprüfung nachgewiesenen Eigenschaften haben, sind der Zertifizierungsstelle unaufgefordert mitzuteilen.

Bei Nichteinhaltung der in diesem Zertifizierungsprogramm festgelegten Maßnahmen erfolgen ein Entzug des Zertifikats sowie Entzug der Berechtigung zur Kennzeichnung der Produkte.

## 5.2 Kennzeichnung

Die Produkte können mit dem „ift-zertifiziert“-Zeichen gekennzeichnet werden. Die unter dem Punkt 2, Verfahren und Inhalt der Zertifizierung, aufgeführten mitgeltenden Dokumente zur Kennzeichnung sind zu beachten. Neben der Kennzeichnung auf den Lieferpapieren, Katalogen, der technischen Dokumentation, Werbeunterlagen oder der Verpackung ist auch eine Kennzeichnung in digitaler Form zulässig.

Die Berechtigung zum Führen der Qualitätszeichen erlischt jedoch automatisch bei Beendigung des Zertifizierungs- und Überwachungsvertrags oder bei Nichteinhaltung der in diesem Zertifizierungsprogramm festgelegten Kriterien.

## 6 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller verpflichtet sich, ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einzurichten, welches gleichbleibende Eigenschaften der Steuerungstafeln sicherstellt. Er muss einen für die Zertifizierung verantwortlichen Mitarbeiter benennen, der über entsprechende Befugnisse, Kenntnisse und Erfahrungen im Herstellungsprozess der Steuerungstafeln verfügt. Dieser Mitarbeiter ist für die ordnungsgemäße Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle verantwortlich. Werden in der werkseigenen Produktionskontrolle unzulässige Abweichungen festgestellt, sind durch den Beauftragten der werkseigenen Produktionskontrolle unverzüglich Maßnahmen zur Beseitigung der Abweichungen bzw. Mängel einzuleiten.

Ein System nach ISO 9001 bietet eine gute Grundlage zur werkseigenen Produktionskontrolle.

Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind folgende Prüfungen durchzuführen:

- Wareneingangskontrolle,
- Fertigungsüberwachung,
- Überprüfung der Kennzeichnung.

Für die Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle müssen geeignete Einrichtungen und Geräte vorhanden sein.

## 6.1 Wareneingangskontrolle

Für den Bereich der Wareneingangskontrolle sind folgende Punkte zu beachten:

- Eingangsprüfung der Materialien,

Werksbescheinigungen in Anlehnung an EN 10204:2005, mindestens nach Abschnitt 2.1 oder Abnahmeprüfzeugnisse in Anlehnung an EN 10204:2005, Abschnitt 3.1 sind hierbei zulässig.

## 6.2 Fertigungsüberwachung

Für die Sicherstellung der gleichbleibenden Eigenschaften der Steuerungstafeln sind Prozesse einzurichten, aufrechtzuerhalten und zu dokumentieren.

## 7 Fremdüberwachung

### 7.1 Allgemeines

Inhalt, Bedingungen, Rechte und Pflichten sind in den mitgeltenden Dokumenten „Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung, Überwachung und Inspektion von Produkten und Dienstleistungen“ durch ift-Q-Zert beschrieben.

### 7.2 Regelprüfung am überwachten Standort

#### 7.2.1 Intervall und Inhalt

Die Fremdüberwachung durch einen Regelbesuch vor Ort wird einmal jährlich im überwachten Standort (Produktionsstätte) durchgeführt und beinhaltet:

- Einsichtnahme und Bewertung der erforderlichen Nachweise / ift-Produktpässe,
- Handhabung der werkseigenen Produktionskontrolle und Bewertung derer Ergebnisse,
- Verarbeitungsgenauigkeit (z.B. Zusammenbau der Steuerungen, etc.),
- Nachweis der Kalibrierung von Messmitteln und Prüfeinrichtungen,
- Kennzeichnung der Produkte.

Werden im Rahmen einer Regelprüfung keine betriebsfertigen Produkte zur Überprüfung vorgefunden, so sind mindestens folgende Überprüfungen vorzunehmen:

- Vorlage, Einsichtnahme und Bewertung der erforderlichen Nachweise,
- Handhabung der werkseigenen Produktionskontrolle und Bewertung deren Ergebnisse,
- ggf. stichprobenartige Überprüfung im Lager befindlicher Produkte und Zulieferteile,
- Gültigkeit des ift-Produktpasses,
- Werden in 2 aufeinander folgenden Regelprüfungen keine zertifizierten Systeme in betriebsfertigem Zustand oder vollständige Komponenten für den Zusammenbau einer Steuerungstafel in der Fertigung oder dem Versand vorgefunden, so kann eine auftragsbezogene Fremdüberwachung oder eine Sonderprüfung zum Zeitpunkt der Fertigstellung des Steuerungstafels vereinbart werden. Diese wird als Regelprüfung gewertet.

### **7.2.2 Überwachungsbericht**

Über die Ergebnisse der Regelprüfung wird ein Überwachungsbericht erstellt. Liegen ein oder mehrere Kriterien außerhalb der vom Hersteller festgelegten Vorgaben, so muss die Ursache der Abweichung geklärt und kurzfristig abgestellt werden. Nach der Beseitigung der Mängel entscheidet die Zertifizierungsstelle, ob weitere qualitätssichernde Maßnahmen (z. B. eine Sonderprüfung) erforderlich sind.

### **7.2.3 Beseitigung von Abweichungen – Sonderprüfung**

Sonderprüfungen können erforderlich werden in Folge von:

- negativer Bewertung einer Fremdüberwachung oder
- dem Eingang von Beschwerden aus dem Markt hinsichtlich der zertifizierten Bauprodukte.

### **7.2.4 Frist zur Beseitigung von Abweichungen**

Abweichungen von wesentlichen Merkmalen eines Bauproduktes sind unverzüglich abzustellen. Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Fremdüberwachung festgestellten Abweichungen sollte in der Regel 3 Monate nicht überschreiten. Die Frist zur Beseitigung von im Rahmen der Sonderprüfung festgestellten Abweichungen wird auf maximal einen Monat festgesetzt.