Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine
(Amtliche Materialprüfungsanstalt)
Karlsruher Institut für Technologie (KIT)
Kaiserstraße 12, 76131 Karlsruhe

Leitung: Univ.-Prof. Dr.-Ing. P. Dietsch und Univ.-Prof. Dr.-Ing. T. Ummenhofer

ZERTIFIZIERUNGSPROGRAMM

– ZP01 –

Korrosionsschutzsysteme für dünnwandige kaltgeformte Bauteile

Dieses Zertifizierungsprogramm umfasst 24 Seiten

Fassung vom 15.12.2023

Inhaltsverzeichnis

1 Zertifizierungsverfahren 5
1.1 Geltungsbereich und Wahl des Verfahrens 5
1.2 Zertifizierungsprozess 6
1.3 Antrag auf Zertifizierung, Antragsbewertung und Vertrag 6
1.4 Evaluierung 7
1.5 Zertifizierung 12
1.6 Veröffentlichung, Werbung 15
1.7 Aufzeichnungen 15
2 Technische Anforderungen 16
2.1 Eignungsnachweis 16
2.2 WPK 17
3 Beschwerden und Einsprüche Dritter bzgl. des Zertifikatsinhabers 18
4 Aufrechterhaltung und Verbesserung des Zertifizierungsprogramms 19
5 Aufgaben der Versuchsanstalt 20
6 Aufgaben des Herstellers 20
7 Vertraulichkeit und Unparteilichkeit 21
8 Kostenregelung 21
9 Glossar 22

Anlagen:

- Antrag auf Zertifizierung
- Musterzertifikat
- Proben Entnahmeprotokoll

Vorwort

Für Bauprodukte werden durch nationale Vorschriften und Vorschriften, welche aus der 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 (BauPVO) resultieren, Anforderungen an die Dauerhaftigkeit von Bauprodukten gestellt. Verantwortlich für die Erfüllung dieser Anforderungen ist der Hersteller des entsprechenden Bauprodukts.

Wesentliche Schritte der Produktion, welche die Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts beeinflussen könnten, müssen einer Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) unterliegen. Der Hersteller des Bauprodukts ist dafür verantwortlich, dass eine entsprechende Dokumentation vorliegt und die zugehörigen Nachweise erbracht werden. Im Rahmen der Zertifizierung eines Bauprodukts muss zudem die Wirksamkeit der WPK im Rahmen einer Fremdüberwachung durch eine dafür anerkannte oder notifizierte Stelle stichprobenartig überprüft werden.

Um zu vermeiden, dass die Hersteller von Bauprodukten (Hersteller von Trapezprofilen, Sandwichelementen usw.) regelmäßige Überwachungen der WPK beim Hersteller der Korrosionsschutzsysteme durchführen müssen sowie zur Vermeidung einer Mehrfachüberwachung durch die jeweils beauftragten Zertifizierungsstellen der Hersteller von Bauprodukten, bietet die Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine (VA) als anerkannte und notifizierte Stelle die Zertifizierung von Beschichtungswerken und deren Beschichtungssysteme aus einer Hand an. Im Rahmen dieses Zertifizierungsverfahrens werden die Anforderungen der einschlägigen nationalen und harmonisierten europäischen technischen Regeln sowie die der BauPVO berücksichtigt. Die Zertifizierung soll den Herstellern von Bauprodukten eine einfache Möglichkeit bieten, die geforderten Nachweise der Dauerhaftigkeit der Korrosionsschutzsysteme ohne Abstriche in Bezug auf die Qualität zu erbringen und den Aufwand für Hersteller der Korrosionsschutzsysteme und für Hersteller von entsprechenden Bauprodukten auf ein sinnvolles Maß zu begrenzen.

Im Folgenden sind das Zertifizierungsverfahren, dessen Ablauf und die Anforderungen sowie die Beziehung zwischen der Zertifizierungsstelle VA und dem Hersteller der Korrosionsschutzsysteme beschrieben. Das Zertifizierungsprogramm bildet die Grundlage zur Zertifizierung von Korrosionsschutzsystemen und der Werkseigenen Produktionskontrolle von Herstellern von kontinuierlich schmelztauchveredeltem und bandbeschichtetem Band und Blech nach der DIN 55634-1:2018-03 und/oder in Anlehnung an EN 1090.

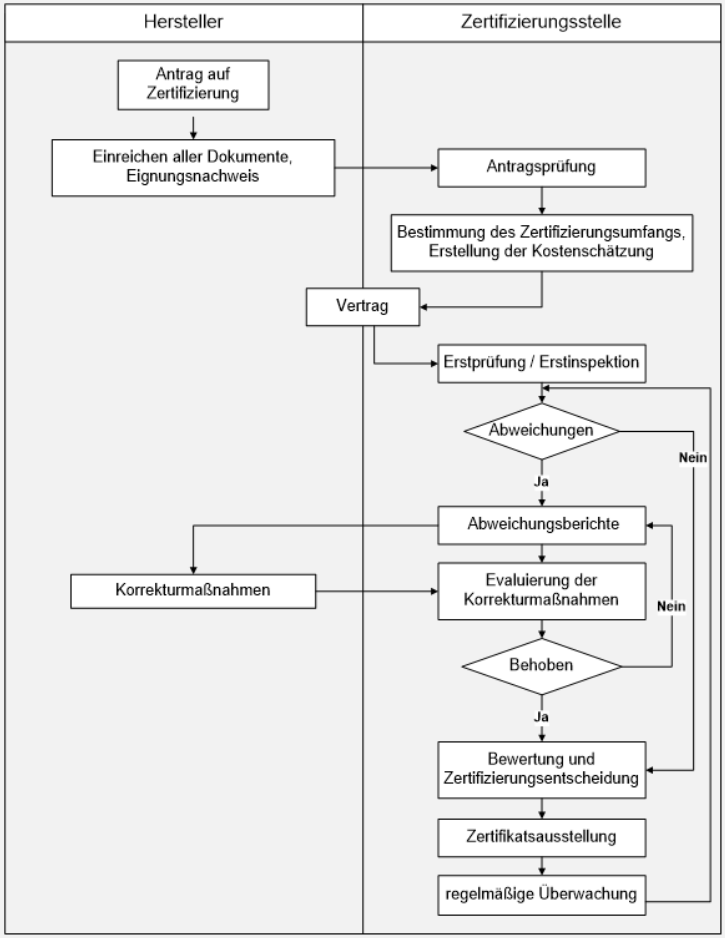
STAHLBAU

1 Zertifizierungsverfahren

1.1 Geltungsbereich und Wahl des Verfahrens

Das Zertifizierungsprogramm ist so aufgebaut, dass eine kombinierte Zertifizierung nach DIN 55634-2:2018-03 und DIN EN 1090-4:2018 möglich ist. Dies ist sinnvoll, da für die Bauprodukte, welche aus Band und Blech gefertigt werden, oftmals beide Anwendungsnormen in gleichem Maße vom Markt angewandt werden. Die beiden Regelwerke sind in ihren Anforderungen sehr ähnlich und ermöglichen damit eine kombinierte Zertifizierung. Darüber hinaus bietet das Zertifizierungsprogramm die Möglichkeit, das Brandverhalten sowie die Korrosionsschutzklassen CPI bzw. Korrosionsbeständigkeitskategorien RC nach EN 10169:2010+A1:2012 zu berücksichtigen.

Grundsätzlich hat der Hersteller die Wahl, die Zertifizierung nach nur einer der oben genannten Normen zu beantragen.



1.2 Zertifizierungsprozess

Der Zertifizierungsprozess besteht aus den drei im Folgenden aufgeführten wesentlichen Schritten. Im Vorfeld ist durch den Hersteller ein schriftlicher Antrag auf Zertifizierung zu stellen, auf dessen Basis ein entsprechender Vertrag geschlossen wird.

Die Grundlage des Zertifizierungsprozesses ist die **Evaluierung**, welche aus der Erstprüfung, Erstinspektion und der regelmäßigen Überwachung der Werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers (WPK) durch Audits sowie Produktprüfungen nach DIN 55634-2:2018-03 besteht. Die Evaluierung beinhaltet

- die vorbereitenden Tätigkeiten, um alle erforderlichen Informationen und Eingangsgrößen für den Zertifizierungsprozess zu erhalten und die erforderlichen Schritte für Audits und Prüfungen planen zu können (Plan für die Probenentnahme, Auswahl von Stichprobeneinheiten, Festlegung von Anforderungen),die Ermittlungstätigkeit (Erstinspektion oder regelmäßige Überwachung, Probenentnahme und die Produktprüfung), um die benötigten Informationen über die Erfüllung von festgelegten Anforderungen zu ermitteln sowie
- die Gegenüberstellung der Informationen und Eingangsgrößen zu den festgelegten Anforderungen.

Auf Grundlage der Evaluierung wird eine **Bewertung** durchgeführt. Mit der Bewertung wird verifiziert, ob die Evaluierung und deren Ergebnisse hinsichtlich der Erfüllung der festgelegten Anforderungen geeignet, angemessen und wirksam sind und ob die Erfüllung der festgelegten Anforderungen dargelegt wurde.
Auf Basis einer durchgeführten Evaluierung mit positiver Bewertung erfolgt eine **Zertifizierung**.
Der Ablauf des Zertifizierungsprozesses ist in dem nachfolgenden Ablaufplan schematisch dargestellt.

1.3 Antrag auf Zertifizierung, Antragsbewertung und Vertrag

Die Aufnahme der Tätigkeiten im Rahmen des Zertifizierungsverfahrens setzt einen schriftlichen Antrag voraus. Der Antrag wird auf Anfrage zur Verfügung gestellt. Zusammen mit dem Antrag sind vom Hersteller alle Dokumente einzureichen, die das zu zertifizierende Produkt vollständig und eindeutig identifizierbar beschreiben. Ein wesentlicher Bestandteil des Antrags ist ein Nachweis über die grundsätzliche Eignung (Eignungsnachweis) des Korrosionsschutzsystems für die Verwendung in der vorgesehenen Korrosivitätskategorie.
Nach der Prüfung des Antrags und der Feststellung der Vollständigkeit der Unterlagen sowie der Erfüllung der formalen Voraussetzungen, wird der Zertifizierungsumfang bestimmt. Anschließend erhält der Hersteller eine Kostenschätzung für das Zertifizierungsverfahren auf Basis der aktuell gültigen Preisliste der VA. Die Kosten für die Zertifizierung eines Korrosionsschutzsystems sind vom Hersteller zu tragen. Die Kosten sind von der Art

des Beschichtungssystems, dem Applikationsverfahren sowie dem Umfang der durchzuführenden Arbeiten abhängig.
Mit oder im Anschluss an die Kostenschätzung wird ein Vertrag erstellt, der die Überwachung und Zertifizierung der Korrosionsschutzsysteme und der Herstellwerke unter Berücksichtigung der Anforderungen der Bauproduktenverordnung, der Landesbauordnungen und der DIN EN ISO/IEC 17065 regelt. Der Vertrag wird in zwei gleichlautenden Exemplaren in deutscher oder englischer Sprache erstellt. Zur Information können Übersetzungen erstellt werden. Die Kosten für die Übersetzung trägt der Hersteller.
Ein Vertrag verliert seine Gültigkeit z.B. durch Ablauf der technischen Regel oder durch Kündigung. Kündigungen bedürfen der schriftlichen Form.
Bei Bedarf kann auf der Grundlage einer Beauftragung ein Voraudit durchgeführt werden, in dem z.B. die besondere Situation des Unternehmens erfasst wird, um diese bei der Vorbereitung berücksichtigen zu können.

1.4 Evaluierung

1.4.1 Erstinspektion

Die Erstinspektion im Herstellwerk umfasst die Überprüfung und Beurteilung der für die Produktion zur Verfügung stehenden Ressourcen (Räumlichkeiten, Personal und betriebliche Einrichtungen), um festzustellen, ob sie für die Herstellung von Beschichtungssystemen nach den in DIN 55634 Teile 1 und 2 sowie EN 1090-4:2018 festgelegten Anforderungen genügen. Dies umfasst insbesondere die Überprüfung und Beurteilung der Werkseigenen Produktionskontrolle.

1.4.2 Regelmäßige Überwachung

Die regelmäßige Überwachung umfasst die stichprobenartige Überprüfung und Kontrolle der WPK durch ein Audit im Herstellwerk sowie die Produktprüfung nach DIN 55634-2:2018-03 an Proben, die im Rahmen des Audits entnommen werden.

1.4.3 Erstprüfung

Unter der Erstprüfung wird eine umfassende Prüfung des Korrosionsschutzsystems durch die VA verstanden. Im Rahmen der Erstprüfung wird der Eignungsnachweis überprüft. Die Erstprüfung wird bei neuen Produkten, bei Änderung des Korrosionsschutzsystems oder des Applikationsverfahren oder nach Ablauf von 5 Jahren erforderlich. Die Erstprüfung umfasst die Produktprüfung nach DIN 55634-2:2018-03, Tabelle 1 und nach DIN EN 1090-4:2018, Tabelle E.9.
Voraussetzung zur Durchführung der Erstprüfung ist ein durch den Hersteller vorgelegter Nachweis der grundsätzlichen Eignung (Eignungsnachweis) des Beschichtungssystems für die Verwendung in der vorgesehenen Korrosivitätskategorie und für die vorgesehene Schutzdauer.
Über die Erstprüfung wird ein Bericht erstellt. Der Bericht enthält alle Angaben zur eindeutigen Identifikation des Beschichtungssystems sowie die erreichten Stufen und Klassen der Leistungsmerkmale. Die Geltungsdauer der Erstprüfung wird in dem Bericht festgelegt.

1.4.4 Häufigkeit der Evaluierung

Eine Erstprüfung nach DIN 55634 ist für Beschichtungssysteme zur Verwendung in der Korrosivitätskategorie C2 und höher alle 5 Jahre oder bei Änderung des Korrosionsschutzsystems oder des Applikationsverfahren durchzuführen. Die regelmäßigen Überwachungen der Werkseigenen Produktionskontrolle und die Produktprüfung werden für Produkte zur Verwendung in den Korrosivitätskategorien C3 und höher mindestens jährlich durchgeführt.
Die Häufigkeit der regelmäßigen Überwachungen nach EN 1090-4:2022 richtet sich nach den Vorgaben der EN 1090-1:2009+A1:2011 und liegt zwischen einem und drei Jahren.

1.4.5 Durchführung eines Audits

Auditplan
Vor der Durchführung eines Audits wird dem Hersteller ein Auditplan übermittelt. Ein Auditplan enthält mindestens folgende Elemente:

- Zeitlichen Ablauf des Audits mit Gliederung
- Inhalte eines Audits

Generell gliedert sich ein Audit wie folgt:

- Einführungsgespräch mit Erläuterung des Ziels eines Audits
- Abfrage allgemeiner Daten (Firmenkontaktdaten, Organigramm)
- Abfrage fachspezifischer Fragen
- Überprüfung der Werkseigenen Produktionskontrolle
- Werksbegehung mit Überprüfung der Umsetzung der Werkseigenen Produktionskontrolle
- Entnahme und Spezifikation der Proben für die Produktprüfung
- Sofern Abweichungen festgestellt werden: Erstellung von Abweichungsberichten
- Abschlussgespräch und Unterzeichnung der Abweichungsberichte

Checkliste
Das Audit wird anhand der Checkliste CL-VAS-006 durchgeführt. Die Checkliste wird dem Hersteller vor dem Audit zugesendet. Der Hersteller füllt die Checkliste aus und sendet diese zurück an die VA. Die durch den Hersteller vorausgefüllte Checkliste dient als Grundlage für das Audit.

Prüfung umfangreicher oder nachgereichter Dokumente
Umfangreiche oder nachgereichte Dokumente werden nach dem Audit des Herstellwerks innerhalb von vier Wochen nach Erhalt bewertet. Die sich daraus ergebenden Abweichungen werden dem Verantwortlichen des Herstellwerkes unverzüglich mitgeteilt.

Abweichungen

Werden im Rahmen der Evaluierung Abweichungen von den technischen Regeln festgestellt, so wird durch den Auditor für jede festgestellte Abweichung ein Abweichungsbericht erstellt. Die Abweichungen werden durch den Auditor nach folgenden Kriterien klassifiziert.

Geringfügige Abweichung

Abweichung von einer Normforderung oder anderweitig festgelegten Anforderung, von der keine Auswirkung auf das Ergebnis der Konformitätsbewertung zu erwarten ist und die die grundlegende Wirksamkeit des QM-Systems nicht in Frage stellt. Durch die Behebung geringfügiger Abweichungen wird eine Verbesserung der Prozesse erwartet.

Geringfügige Abweichungen können in terminierte Auflagen umgewandelt werden, die längstens bis zur folgenden regelmäßigen Überwachung behoben werden müssen.

Bedeutende Abweichung

Abweichung von einer Normforderung oder anderweitig festgelegten Anforderung, von der keine unmittelbare Auswirkung auf das Ergebnis der Konformitätsbewertung zu erwarten ist und die die grundlegende Wirksamkeit des QM-Systems nicht in Frage stellt.

Die Umsetzung einer geeigneten Korrekturmaßnahme ist Voraussetzung für die Erteilung oder die Bestätigung der Aufrechterhaltung der Zertifizierung.

Die Zeit zur Umsetzung der Korrekturmaßnahme beträgt max. 2 Monate (in begründeten Ausnahmefällen und bei Erstzertifizierung 4 Monate). Sollte nach dieser Frist die Abweichung noch nicht behoben worden sein, kommt es zur Aussetzung der Zertifizierung. Sollte nur ein spezieller Bereich der Zertifizierung betroffen sein, kann es vorbehaltlich nur zu einer Teilaussetzung führen.

Gravierende Abweichung

Abweichung von einer Normforderung oder anderweitig festgelegten Anforderung, die ein falsches Ergebnis der Konformitätsbewertung verursacht bzw. verursachen kann. Abweichung, die die grundlegende Wirksamkeit des QM-Systems in Frage stellt. Wiederholtes Auftreten einer bedeutenden Abweichung zur gleichen Normforderung. Die Umsetzung einer geeigneten Korrekturmaßnahme ist Voraussetzung für die Erteilung bzw. die Bestätigung der Aufrechterhaltung der Zertifizierung. Bei der Erstzertifizierung beträgt die Frist zur Beseitigung der Abweichung unverändert 4 Monate, da noch kein Zertifikat erteilt wurde.

Bei einer bereits erteilten Zertifizierung müssen ggf. Sofortmaßnahmen in einem Zeitraum deutlich < 2 Monate ergriffen und nachgewiesen werden. Die Fristen werden je nach Bedeutung der Abweichung durch den Be-

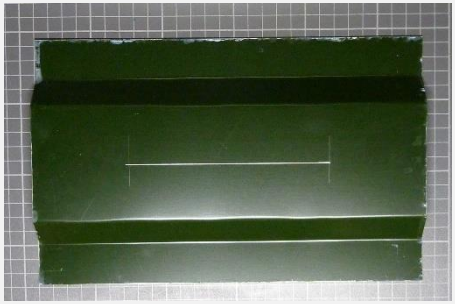
gutachter festgelegt. Es ist festzustellen, ob bereits Produkte aufgrund der festgestellten Abweichung unberechtigter Weise mit dem CE-Kennzeichen gekennzeichnet wurden und ob diese Produkte aus dem Verkehr gezogen und die CE-Kennzeichnung entfernt werden muss. Kann die Abweichung nicht unmittelbar behoben werden, wird die Zertifizierung um die betroffenen Bereiche eingeschränkt oder die Zertifizierung ggf. zeitweilig ausgesetzt

Der Auditor legt fest, ob zum Nachweis der Behebung der Abweichung eine Nachprüfung durch ein Audit im Herstellwerk erfolgen muss oder ob die Abweichung durch die Vorlage geeigneter Dokumente erfolgen kann. Für jede Abweichung wird entsprechend ihrer Klassifizierung eine Frist für die Behebung der Abweichung eingeräumt.

Der Auditor prüft die vorgeschlagene Korrekturmaßnahme hinsichtlich der Eignung und bestätigt die Eignung mit seiner Unterschrift. Je nach Komplexität der Abweichung können der Vorschlag der vorgesehenen Korrekturmaßnahmen und deren Prüfung bis zu zwei Wochen nach dem Audit auf schriftlichem Wege erfolgen. Dies hat keine Auswirkung auf die gesetzten Fristen. Nach Durchführung der geeigneten Korrekturmaßnahme sendet der Verantwortliche des Herstellwerkes fristgerecht den Abweichungsbericht mit der beschriebenen Korrekturmaßnahme und die für die Prüfung der Behebung der Abweichung erforderlichen Unterlagen an den Auditor.

Der Auditor evaluiert die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahme und bestätigt seine Entscheidung durch Unterschrift.

Für den Fall, dass die Abweichung noch nicht behoben ist, sendet der Auditor einen neuen Abweichungsbericht an den Verantwortlichen des Herstellwerkes.



Probenahme
Die Probe, die entnommen wird, hat eine Größe von 400mm x Coilbreite. Es werden von jedem Beschichtungssystem Proben von drei verschiedenen Chargen, die jeweils den Farbton hell, mittel/metallic und dunkel abdecken. Bei der regelmäßigen Überwachung wird eine Probe von jeder Charge entnommen, während bei der Erstprüfung zwei Proben von jeder Charge entnommen werden.
Die entnommenen Proben werden mit den wesentlichen Identifikationsmerkmalen in einer Entnahmebescheinigung erfasst. Der Verantwortliche des Herstellwerkes bestätigt die Richtigkeit der Identifikationsmerkmale durch Unterschrift und erhält eine Kopie der Entnahmebescheinigung.

Die Evaluierung der Prüfergebnisse erfolgt durch den Auditor innerhalb von vier Wochen nach Erhalt der Prüfergebnisse.

Die sich daraus ergebenden Abweichungen von den technischen Regeln werden dem Verantwortlichen des Herstellwerkes unverzüglich mitgeteilt.

Bericht
Über jedes durchgeführte Audit wird durch die VA ein Bericht erstellt.
In diesem Bericht werden die Ergebnisse eines Audits und/oder der Produktprüfung mit Bezug auf die technischen Regeln und die Erfüllung der Anforderungen dargestellt. Eine Liste der festgestellten Abweichungen und evtl. die Behebung der Abweichungen werden im Bericht festgehalten. Im Abschnitt „Zusammenfassung“ wird eine Empfehlung zur Zertifizierung ausgesprochen. Die Zertifizierungsentscheidung durch die VA wird ebenfalls in dem Abschnitt „Zusammenfassung“ dokumentiert.
Die Erstellung des Berichtes erfolgt spätestens

- 4 Monate nach dem Audit mit keinen oder geringen Abweichungen,
- 4 Monate nach der längsten Frist für bedeutende oder gravierende Abweichungen bzw.
- 4 Monate nach der Produktprüfung, falls Produktprüfungen durchzuführen sind.

Die Berichte werden in digitaler Form an den Hersteller versendet.

1.5 Zertifizierung

1.5.1 Bewertung und Zertifizierungsentscheidung

Bevor eine Zertifizierung ausgesprochen werden kann, muss eine objektiv nachvollziehbare und dokumentierte Zertifizierungsentscheidung getroffen werden. Diese basiert auf der durchgeführten Erstinspektion oder einer regelmäßigen Überwachung inklusive der Produktprüfung sowie der Erstprüfung. Dazu wird die Evaluierung hinsichtlich der Eignung, Angemessenheit und Wirksamkeit bewertet. Weiterhin erfolgt eine Bewertung der Ergebnisse hinsichtlich der Erfüllung der an das Produkt / die Werkseigene Produktionskontrolle festgelegten Anforderungen.
Die Entscheidung zur Zertifizierung wird im dafür vorgesehenen Feld im Bericht mit Unterschrift bestätigt. Bei einer negativen Entscheidung wird zusätzlich eine Begründung angegeben.

1.5.2 Aussprache der Zertifizierung

Bei einer positiven Bewertung wird durch die Ausstellung eines Zertifikates die Zertifizierung ausgesprochen.

Das Zertifikat wird in deutscher Sprache und auf Anfrage in englischer Sprache erstellt und hat eine Geltungsdauer von 5 Jahren jedoch höchstens bis zum Ablauf der Erstprüfung. Maßgebend ist das Zertifikat in deutscher Sprache.

Das Zertifikat enthält mindestens die nach DIN 55634-2:2018-03 geforderten Angaben sowie ein Verweis auf die Erfüllung der Anforderungen der Werkseigene Produktionskontrolle zur Verwendung der Coils zur Fertigung von Produkten nach EN 1090 Teil 2 bzw. Teil 4. Zusätzlich können Klassen für das Brandverhalten nach DIN EN 13501-1 und Korrosionsschutzklassen CPI bzw. Korrosionsbeständigkeitskategorie RC nach DIN EN 10169:2010+A1:2012 in das Zertifikat aufgenommen werden.

1.5.3 Veröffentlichung des Zertifikates

Die Zertifizierung wird auf der Homepage der Versuchsanstalt in einem Verzeichnis veröffentlicht. Das Verzeichnis enthält:

- Name und Anschrift des Herstellers
- Bezeichnung des zertifizierten Beschichtungssystems
- Nennschichtdicke des zertifizierten Beschichtungssystems
- Geltungsdauer der Erstprüfung
- Geltungsdauer des Zertifikats
- Korrosivitätskategorie und Schutzdauer

1.5.4 Aufrechterhaltung der Zertifizierung bei Änderung der Voraussetzungen

Der Hersteller muss die VA über Änderungen der Voraussetzungen der Zertifizierung informieren. Zur Änderung der Voraussetzung in Bezug auf die Aufrechterhaltung von Zertifikaten zählen unter anderem:

- Änderungen bezüglich Design oder Spezifikation des zertifizierten Korrosionsschutzsystems
- Änderungen der zugrundeliegenden technischen Regel
- Änderungen in der Eigentümer-, Organisations- oder Personalstruktur
- Wesentliche Änderungen im Herstellungsprozess
- Wesentliche Änderungen in der Werkseigenen Produktionskontrolle
- Andere – vergleichbare – Änderungen, die Einfluss auf die Herstellung und Produktsicherheit haben können

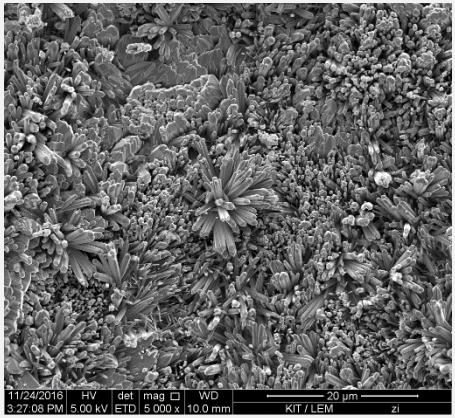
Die Änderungen werden durch die VA geprüft und die erforderlichen Maßnahmen festgelegt. Die Maßnahmen können unter anderem sein:

- Aufrechterhaltung der Zertifizierung auf Grund von Überprüfung objektiver Nachweise
- Sonderinspektion / Produktprüfung
- Aussetzung der Zertifizierung

1.5.5 Ergänzung / Änderung der Zertifikate

Bei Ergänzung und Änderung von Zertifikaten muss das vorhandene Zertifikat ersetzt werden. Hierzu ist das vorhandene Zertifikat an die VA zurückzusenden. Die VA versieht das Zertifikat mit einem Ungültigkeitsvermerk mit Angabe des Datums des Eintritts der Ungültigkeit. Die VA stellt ein ergänztes / geändertes Zertifikat aus. Geltungsdauer des geänderten Zertifikats kann neu festgelegt werden, darf jedoch ein Jahr nicht überschreiten. Der Hersteller erhält das ungültige Zertifikat zusammen mit dem neuen Zertifikat zurück. Gründe für eine Ergänzung oder Änderung können sein:

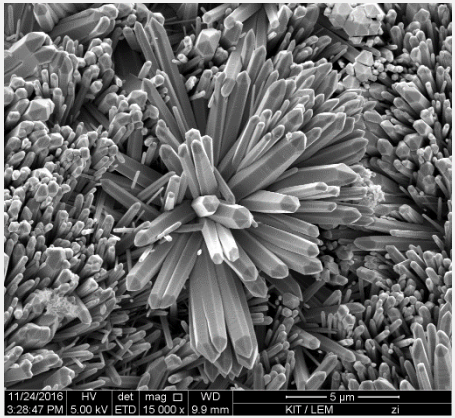
- Erweiterung/Verringerung des Produktspektrums
- Änderung der technischen Spezifikation
- Entzug von Teilen der Zertifizierung



1.5.6 Entzug von Zertifikaten

Bei Auftreten von wiederholten oder gravierenden Unregelmäßigkeiten, mit der Folge, dass die Konformität des Produktes / der werkseigenen

Produktionskontrolle mit den Bestimmungen der technischen Regel nicht mehr sichergestellt ist oder bei Zahlungsverzug, ist die VA dazu berechtigt, das Zertifikat zurückzuziehen. Weitere Details werden im Zertifizierungsvertrag geregelt.



1.5.7 Aussetzung der Zertifizierung

Die Zertifizierung wird ausgesetzt, wenn die regelmäßige Überwachung des Werkes und der Werkseigenen Produktionskontrolle oder die Produktprüfung im vorgegebenen Zeitintervall, z.B. auf Grund von Aussetzung der Produktion, nicht durchgeführt werden können. Die Aussetzung der Zertifizierung kann erst aufgehoben werden, wenn mindestens ein Audit des Werkes und der Werkseigenen Produktionskontrolle nach der Aussetzung stattgefunden hat. Dem Hersteller ist es untersagt, Produkte, die während der Aussetzung der Zertifizierung hergestellt wurden, mit einem Verweis auf die Zertifizierung zu kennzeichnen. Dies betrifft jedoch nicht den vor der Aussetzung produzierten Lagerbestand.

Die Aussetzung der Zertifizierung kann der Hersteller schriftlich bei der VA beantragen. Hierin müssen der Grund sowie die voraussichtliche Dauer der Aussetzung aufgeführt sein. Ebenso muss sich der Hersteller dazu verpflichten, rechtzeitig vor Wiederaufnahme der Produktion mit der VA in Kontakt zu treten. Eine Aussetzung seitens der VA ist z.B. bei Nichterfüllung von vertraglichen Bedingungen (wie bei Zahlungsverzug oder wiederholte Ablehnung eines Audittermins) möglich.

1.6 Veröffentlichung, Werbung

Der Hersteller ist berechtigt, in seinen Geschäftspapieren sowie auf dem Produkt, dessen Verpackung, den kommerziellen Begleitpapieren, auf den zugehörigen Prüfbescheinigungen und Lieferscheinen, im Internet oder anderen Kommunikationsmedien auf die Zertifizierung hinzuweisen. Der Text des Hinweises darf sich nur auf das zertifizierte Beschichtungssystem und Herstellwerk beziehen. Der Zusammenhang zwischen dem spezifischen Produkt und dem Verweis muss unmittelbar erkennbar sein.
Ein Verweis auf die Zertifizierung darf jedoch nicht auf einem Produkt angebracht oder in einer Weise verwendet werden, dass der Anschein erweckt werden könnte, dass es sich auf die Konformität oder Übereinstimmung eines Produktes bezieht. Die Rechte und Pflichten zum Anbringen der erforderlichen Konformitätszeichen oder Übereinstimmungszeichen bleiben unberührt.
Ein Verweis auf die Zertifizierung ist auf den Geltungsbereich der Zertifizierung zu beschränken. Hierzu ist es insbesondere notwendig, dass das zertifizierte Produkt explizit genannt wird. Dies ist zur Vermeidung des Anscheins eines irreführenden Bezugs auf nicht zertifizierte Produkte zwingend erforderlich.
Eine Verwendung der Zertifizierung, die die VA in Misskredit bringen könnte, sowie Äußerungen über die Zertifizierung, die als irreführend oder unberechtigt betrachtet werden könnten, sind nicht zulässig.
Das Recht auf Nutzung der Zertifizierung erlischt automatisch mit dem Ablauf des Gültigkeitsdatums der Zertifizierung, ebenso nach Aussetzung oder Entzug der Zertifizierung. In diesen Fällen darf der Hersteller noch vorhandene Dokumente, Unterlagen usw., die mit dem Verweis auf die Zertifizierung versehen sind, ab dem Datum des Erlöschens nicht mehr verwenden. In elektronischen Medien (Internet, Kommunikationsmedien, usw.) sind die Verweise auf die Zertifizierung zu entfernen. Die Verweise auf den Produkten selbst, die im Zeitraum der Geltung der Zertifizierung angebracht wurden, sind davon unberührt.
Auf Anfrage ist Dritten das Produktzertifikat offen zu legen.
Zertifikate dürfen vom Hersteller nur ungekürzt an Dritte weitergegeben werden.
Berichte der VA dürfen vom Hersteller nur ungekürzt an Dritte weitergegeben werden. Eine Weitergabe in Auszügen bedarf einer schriftlichen Genehmigung der VA.
Die VA ist berechtigt Informationen bezüglich der Gültigkeit ausgestellter Zertifikate unter Angabe des Herstellers, der Zertifikatsnummer und des Korrosionsschutzsystems zu veröffentlichen.

1.7 Aufzeichnungen

Im Rahmen der Zertifizierung angefertigten Aufzeichnungen, Anträge, Checklisten, Berichte, Zertifikate usw. sowie Aufzeichnungen des Herstellers über die werkseigene Produktionskontrolle und Ergebnisse dieser sind für eine Dauer von mindestens fünf Jahren aufzubewahren.

2 Technische Anforderungen

2.1 Eignungsnachweis

Für jedes zu zertifizierende Korrosionsschutzsystem ist durch den Hersteller ein Nachweis über die grundsätzliche Eignung des Korrosionsschutzsystems für die Verwendung in der vorgesehenen Korrosivitätskategorie und für die vorgesehene Schutzdauer vorzulegen. Hierfür sind die DIN 55634-1:2018-03, Abschnitt 5, die DIN 55634-2:2018-03, Abschnitt 4.3.4 und die DIN EN 1090-4:2018, Anhang E.2.3.2 anzuwenden.
Das Nachweisdokument muss eine eindeutige Definition des Beschichtungssystems enthalten, die mindestens folgende Elemente enthält:

- Auflagenmasse und Typ des Metallüberzugs
- Evtl. Passivierung oder Nachbehandlung des Metallüberzugs sowie die dazu verwendeten Produkte
- Vorbehandlungsschritte und verwendete Produkte
- Anzahl der Schichten, Bindemitteltyp und die Nenndicke der einzelnen Schichten
- Hersteller der Beschichtungsstoffe
- Prüfergebnisse und die Bewertung der Prüfergebnisse
- Vorgesehene Korrosivitätskategorie und die erwartete Schutzdauer
- Falls beantragt, die Baustoffklasse bzw. die Klasse des Brandverhaltens. Die Baustoffklasse bzw. die Klasse des Brandverhaltens kann nur dann in der Zertifizierung berücksichtigt werden, wenn
  - die Prüfungen und Klassifizierung durch eine hierfür notifizierte oder bauaufsichtlich anerkannte Stelle erfolgt sind oder
  - für das Beschichtungssystem ein Entscheid der Europäischen Kommission vorliegt.
- Falls beantragt, die Korrosionsschutzklassen CPI bzw. Korrosionsbeständigkeitskategorie RC nach DIN EN 10169:2010+A1:2012

Ergänzende Regelungen für die maximal zulässige Schichtdicke:

Die gemessene Schichtdicke der organischen Beschichtung der Proben für den Eignungsnachweis soll die Nennschichtdicke nicht überschreiten. Überschreitet der Mittelwert der gemessene Schichtdicke des Beschichtungssystems die Nennschichtdicke, so ist die Mindestschichtdicke des Beschichtungssystems für die Fertigung um entsprechenden Betrag zu erhöhen.

2.2 WPK

Für die Einrichtung und Durchführung der WPK finden die Normen EN 1090-1:2009+A1:2011, EN 1090-2:2018, EN 1090-4:2018, DIN 55634-1:2018-03 und 55634-2:2018-03 Anwendung. Soweit die Korrosionsschutzklassen CPI bzw. Korrosionsbeständigkeitskategorie RC nach EN 10169:2010+A1:2012 in der Zertifizierung berücksichtigt werden sollen, sind die in EN 10169:2010+A1:2012 genannten Prüfungen in der Werkseigene Produktionskontrolle zu berücksichtigen.

Die Ergebnisse der Werkseigenen Produktionskontrolle sind zu dokumentieren und nach Maßgabe der VA auszuwerten, mindestens 5 Jahre aufzubewahren und auf Verlangen der VA vorzulegen.

Ergänzende Regelungen zur Überprüfung der Auflagenmasse des Metallüberzugs:

Die Messung der Auflagenmasse kann nach einem werksinternen Verfahren des Herstellers erfolgen. Voraussetzung für das werksinterne Verfahren ist eine ausreichende Validierung. Eine stichprobenartige Überprüfung der Auflagenmasse von mindestens 1 % bezogen auf die Anzahl der Prüfeinheiten (Muttercoils) ist nach dem gravimetrischen Verfahren nach DIN EN 10346 durchzuführen.
Liegt ein Mittelwert aus einer Dreiflächenprobe der Auflagenmasse unterhalb der Anforderungen, so ist die Verifizierung des werksinternen Verfahrens in Frage zu stellen. Es sind geeignete Maßnahmen zu ergreifen, die zumindest eine statistische Auswertung der Prüfergebnisse zu beinhalten hat.

Ergänzende Regelungen zur Überprüfung der Haftfestigkeit des Metallüberzugs:

Die Haftfestigkeit des Metallüberzugs ist an jeder Prüfeinheit nach DIN EN 10346 zu überprüfen. Die Überprüfung kann nach einer mit der VA abgestimmten werksinternen Methode durchgeführt werden.
In Schiedsfällen ist eine Biegeprüfung nach DIN EN ISO 7438 oder DIN EN 13523-7 mit einem Klebebandabriss nach DIN EN 13523-7 durchzuführen. Bei allen Erzeugnissen darf eine Umbiegung mit einer Zwischenlage (1 x T) nicht zum Verlust der Haftfestigkeit führen.

3 Beschwerden und Einsprüche Dritter bzgl. des Zertifikatsinhabers

Beanstandungen und Beschwerden Dritter bezüglich des Herstellers (Zertifikatsinhaber) bedürfen der Schriftform. Beschwerden müssen nachvollziehbar und konkret formuliert sein. Eingehende Beschwerden werden an den zuständigen Leiter der Zertifizierungsstelle der VA und die QM-Stelle der VA weitergeleitet.

Nach dem Eingang einer Beschwerde wird der Zertifikatsinhaber durch die VA zum Sachverhalt angefragt und zur Stellungnahme aufgefordert. Sowohl die Beschwerdequelle als auch Informationen vom Hersteller werden vertraulich behandelt.
Die Nachverfolgung von Beschwerden kann unter anderem auf folgende Arten (ggf. auch Kombinationen mehrerer Punkte) erfolgen:

- Ausräumung von Missverständnissen unter Einbeziehung des Zertifikatinhabers und des Beschwerdeführers
- Schriftliche Aufforderung an den Zertifikatsinhaber, die bestehenden Mängel umgehend unter Berücksichtigung einer angemessenen Frist zu beheben
- Durchführung eines Sonderaudits
- Entzug des Zertifikats
- Einschalten der zuständigen Aufsichtsbehörden bei missbräuchlicher Benutzung von Zertifikaten

4 Aufrechterhaltung und Verbesserung des Zertifizierungsprogramms

Die VA unterhält einen Ausschuss, der regelmäßig die Durchführung des Zertifizierungsprogramms bewertet, um die Gültigkeit und verbesserungswürdige Aspekte zu identifizieren. Dazu werden Rückmeldungen seitens der interessierten Kreise berücksichtigt. Ebenso werden die Normen, die dem Zertifizierungsprogramm zu Grunde liegen, regelmäßig auf ihre Aktualität geprüft. Sofern Änderungen in den relevanten Dokumenten auftreten, verfügt der Ausschuss über ein Verfahren, um die Änderungen in dieses Programm zu übernehmen.

5 Aufgaben der Versuchsanstalt

Die VA führt die Erstinspektion, die Erstprüfung, die regelmäßige Überwachung, die Produktprüfung und die Bewertung durch. Diese dokumentiert sie in Berichten. Die VA führt die Zertifizierung durch. Die Zertifizierung beinhaltet eine Ausstellung, gegebenenfalls die Änderung, Aussetzung oder Zurückziehung eines Zertifikats.

6 Aufgaben des Herstellers

Der Hersteller muss durch seine laufende, dokumentierte Werkseigene Produktionskontrolle sicherstellen, dass die von ihm hergestellten Korro sionsschutzsysteme konform den Anforderungen nach EN1090-1:2009+A1:2011 bzw. nach DIN 55634 und diesem Zertifizierungsprogramm sind. Dabei hat der Hersteller sämtliche für das Produkt betreffend en geltenden nationalen Vorschriften, Gesetze, Normen und Regelungen des Landes zu beachten, innerhalb dessen Grenzen das Produkt in Verkehr gebracht werden soll.

Die Werkseigene Produktionskontrolle ist zu dokumentieren, zu bewerten und die Bewertung ist der VA vorzuweisen. Die Dokumentation zur Bewertung der Werkseigenen Produktionskontrolle ist entsprechend der im Rahmen der Werkseigenen Produktionskontrolle nach DIN EN 1090-1:2009+A1:2011 bzw. DIN 55634 festgelegten Dauer jedoch mindestens für eine Dauer von 5 Jahren aufzubewahre

Der Hersteller muss Änderungen bezüglich der Spezifikationen des Produktes die ihn betreffen unverzüglich und schriftlich der VA mitteilen.

7 Vertraulichkeit und Unparteilichkeit

Die grundsätzlichen Regelungen und Verfahren, nach denen die VA arbeitet, sind unparteiisch und nichtdiskriminierend. Unabhängig von der Größe des Kunden, der Mitgliedschaft in einer Vereinigung oder Gruppe sowie unabhängig von der Anzahl bereits durchgeführter Zertifizierungen werden diese Dienstleistungen allen Herstellern in gleicher Weise gewährt. Die Anforderungen und die Bewertung, sowie die Zertifizierungsentscheidung sind auf solche Inhalte beschränkt, die sich ausdrücklich auf den Geltungsbereich der Zertifizierung beziehen.

Das Personal der VA ist zur Vertraulichkeit gegenüber Dritten verpflichtet. Auskünfte über den Inhalt des Zertifizierungsvertrags und die bei dessen Durchführung erhaltenen Ergebnisse dürfen mit Ausnahme der in diesem Zertifizierungsprogramm und in dem mit dem Hersteller abgeschlossenen Vertrag festgelegten Berichterstattung und Auskunftspflicht nur mit Zustimmung des Herstellers erteilt werden.

Das gilt nicht für Auskunftsersuchen von Gerichten oder Behörden in den durch Rechtsvorschriften vorgesehenen Fällen.

8 Kostenregelung

Die Vergütung für die Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle, die regelmäßige Überwachung, die Erstprüfung und die Produktprüfung, Beurteilung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle einschließlich evtl. erforderlicher Sonderaudits, die Erstellung der erforderlichen Berichte und für die Ausstellung des Zertifikats sowie Reisekosten richtet sich nach den jeweils gültigen Kostensätzen der VA. Die Abrechnung erfolgt in jedem Fall nach Aufwand. Kostenschuldner ist in jedem Fall der Hersteller.

9 Glossar

In den Normenreihen DIN EN 1090, DIN 55634 sowie den maßgebenden Normen für die Durchführung von Zertifizierungen werden zum Teil für gleiche Elemente unterschiedliche Begriffe oder gleiche Begriffe für unterschiedliche Elemente verwendet. Um trotz unterschiedlicher Definitionen in verschiedenen Normen im Konsens zu sein, werden die in diesem Zertifizierungsprogramm verwendeten Begriffe festgelegt.

Eignungsnachweis
Ein Dokument, in dem die Eignung eines Korrosionsschutzsystems für eine Korrosivitätskategorie und Schutzdauer sowie für weitere Stufen und Klassen, soweit relevant, überprüft und belegt werden. Der Eignungsnachweis wird durch den Hersteller oder einem von ihm Beauftragten erstellt.
In DIN EN 1090-4:2018 wird der Eignungsnachweis in Abschnitt E.2.3.2 als „Typprüfung“ bezeichnet und beinhaltet die „Untersuchung der Eignung (Erstprüfung)“ nach Abschnitt E.2.2.

Erstprüfung
Nach diesem Zertifizierungsprogramm und der DIN 55634-2:2018-03 wird unter der Erstprüfung eine umfassende Prüfung des Korrosionsschutzsystems durch die Zertifizierungsstelle verstanden. Im Rahmen der Erstprüfung wird der Eignungsnachweis überprüft. Die Erstprüfung wird alle 5 Jahre oder bei Änderung des Korrosionsschutzsystems oder des Applikationsverfahren durchgeführt.

Hersteller
Als Hersteller wird in diesem Zertifizierungsprogramm die Organisation verstanden, die das Korrosionsschutzsystem herstellt. Es wird davon ausgegangen, dass der Hersteller gleichzeitig auch der Antragsteller ist. Entsprechend den Definitionen in DIN 55634-1:2018-03 und DIN 55634-2:2018-03 ist der Hersteller hier sowohl Bandbeschichter als auch Antragsteller.

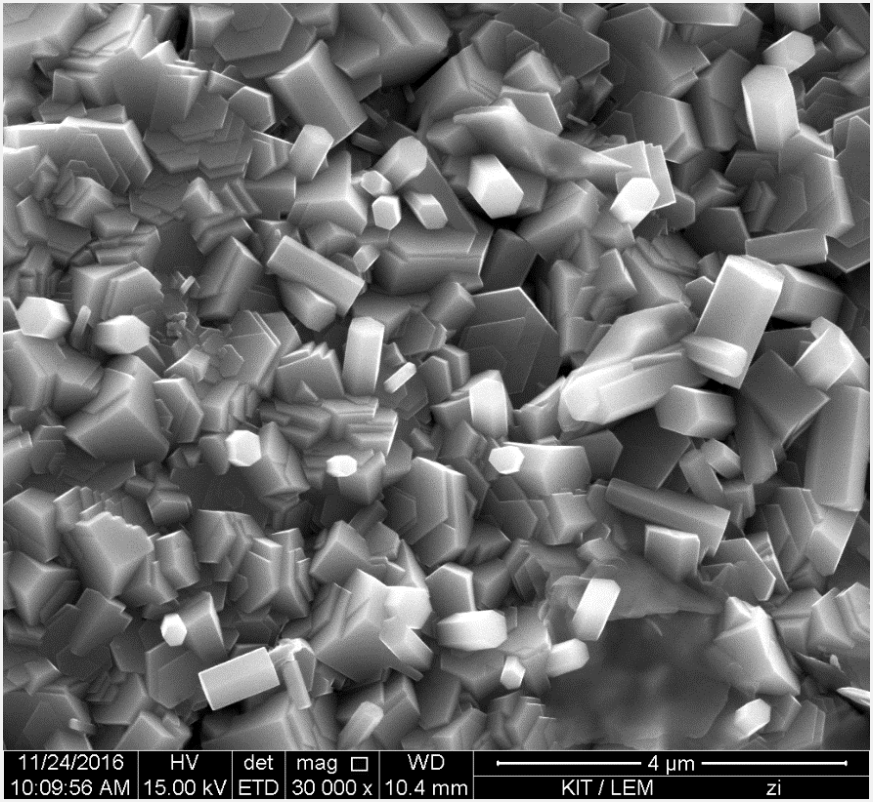
Herstellwerk
Betrieb, in welchem die Applikation des Korrosionsschutzsystems (Schmelztauchveredeln und/oder Bandbeschichten) erfolgt.

ITT (initial type testing)
In DIN EN 1090-1:2009+A1:2011 ist die ITT eine englischsprachige Abkürzung für den Begriff „Erstprüfung“.
Für weitere Details siehe Erstprüfung.
Nach DIN EN 1090-1:2009+A1:2011 ist die Erstprüfung (auch ITT, Iinitial Type Testing genannt) durch den Hersteller durchzuführen, um die Leistungsmerkmale eines Produktes zu bestimmen und den Nachweis zu erbringen, dass der Hersteller über die Voraussetzungen verfügt, um das Produkt normkonform zu fertigen. Die Bedeutung des Begriffs „Erstprüfung“ nach DIN EN 1090-1:2009+A1:2011 entspricht im Wesentlichen dem Begriff „Eignungsnachweis“ in diesem Zertifizierungsprogramm.
In DIN EN 1090-4:2018 wird der Begriff „Erstprüfung“ als Synonym für „Eignungsnachweis“ verwendet.

Produktprüfung
Prüfungen an Korrosionsschutzsystemen durch die VA.

VA
Abkürzung für KIT Stahl- und Leichtbau, Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine.
Die VA ist die Zertifizierungsstelle im Sinne der DIN 55634-2:2018-03 und führt alle Tätigkeiten nach den maßgebenden Normen im Zusammenhang mit der Zertifizierung durch.

Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)
Ein durch schriftliche Anweisungen dokumentiertes internes Kontrollsystem zur Prüfung der Konformität, welches regelmäßige Kontrollen und Prüfungen und die daraus resultierenden Maßnahmen umfasst. Die wesentliche Aufgabe der Werkseigenen Produktionskontrolle ist sicherzustellen, dass die in den Verkehr gebrachten Korrosionsschutzsysteme den Anforderungen und den erklärten Eigenschaften entsprechen.



Zertifizierungsprogramm ZP01

Korrosionsschutzsysteme für dünnwandige kaltgeformte Bauteile

Fassung vom 31.10.2023

KIT Stahl- und Leichtbau
Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine
Karlsruher Institut für Technologie (KIT)
Otto-Ammann-Platz 1
76131 Karlsruhe
Tel. +49(0)721 / 608 – 42215
Fax +49(0)721 / 608 – 44078
E-Mail: vas-info@vaka.kit.edu
http://stahl.vaka.kit.edu

Lieferanschrift:
Karlsruher Institut für Technologie (KIT)
Campus Süd
(Einfahrt Adenauerring; gegenüber Hausnummer 2)
Otto-Ammann-Platz 7, Gebäude 10.70
76131 Karlsruhe

Sitz der Körperschaft: Kaiserstr. 12, 76131 Karlsruhe
KIT – Die Forschungsuniversität in der Helmholtz-Gemeinschaft