



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Genau. Richtig.



Zertifizierungsprogramm

Kanalguss

nach

DIN EN 124-2

(Stand: März 2017)

Vorwort

DIN CERTCO wurde 1972 vom DIN Deutsches Institut für Normung e. V. gegründet, gehört heute zur TÜV Rheinland Gruppe und ist die Zertifizierungsstelle für die Ausstellung der DIN-Zeichen und weiterer Zertifizierungszeichen für Produkte, Personen, Dienstleistungen sowie Unternehmen auf der Basis von DIN-Normen und ähnlichen Spezifikationen. Aufgrund ihrer Unabhängigkeit, Neutralität, Kompetenz und langjährigen Erfahrung genießt DIN CERTCO im In- und Ausland hohes Ansehen.

Um die Funktionalität des Systems und unsere Kompetenz als Zertifizierungsstelle nachzuweisen, haben wir uns sowohl im freiwilligen als auch im gesetzlich geregelten Bereich von unabhängigen inländischen und ausländischen Stellen akkreditieren, zertifizieren bzw. anerkennen lassen. [Unsere Akkreditierungen](#).

Dieses Zertifizierungsprogramm bildet neben den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO die Grundlage für Anbieter von Kanalguss-Produkten, ihre Produkte mit dem Qualitätszeichen „DIN*plus*“ zu kennzeichnen. Sie dokumentieren damit, dass ihre Produkte alle Anforderungen der Norm DIN EN 124 Teil 1 und 2 erfüllen und diese in vielen Fällen übertreffen.

Gegenüber dem Verbraucher wird durch das Qualitätszeichen „DIN*plus*“ das Vertrauen geschaffen, dass eine unabhängige, neutrale und kompetente Stelle die Prüfkriterien sorgfältig untersucht und bewertet hat. Die Fremdüberwachung stellt zudem sicher, dass die Produktqualität auch während der laufenden Produktion aufrecht erhalten bleibt. Der Kunde erhält somit einen Mehrwert, den er bei seiner Kaufentscheidung berücksichtigen kann.

Kanalguss-Produkte erhalten das Qualitätszeichen „DIN*plus*“ bei Erfüllung der unter Abschnitt 3 aufgeführten Anforderungen nach dem in diesem Zertifizierungsprogramm beschriebenen Verfahren.

Alle Zertifikatinhaber können tagesaktuell auf der Homepage von DIN CERTCO (www.dincertco.de) abgerufen werden.

Beginn der Gültigkeit

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt ab 2017-03-01. Alle DIN-zertifizierten Kanalguss-Produkte müssen bis zum 2018-03-01 die Konformität mit den neuen Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen nachweisen.

Frühere Ausgaben

Zertifizierungsprogramm Kanalguss nach DIN EN 124 (Stand: November 2008)

Änderungen

Gegenüber den früheren Ausgaben wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Normative Anpassung an DIN EN 124-1(2015-09) und DIN EN 124-2 (2015-09)
- Anpassung der Erzeugnisgruppen

INHALT

1	Anwendungsbereich	5
2	Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen.....	5
3	Produktanforderungen.....	5
3.1	Allgemeines	5
3.1.1	DIN CERTCO Qualitätszeichen „DINplus“	5
3.1.2	Werkstoff	10
3.2	Abmessungen	10
3.3	Erzeugnisgruppen	11
3.4	Physikalische und mechanische Eigenschaften	11
3.5	Kennzeichnung	12
3.6	Einbau und Bedienungsanleitung	12
4	Prüfung	12
4.1	Allgemeines	12
4.2	Prüfungsarten	12
4.2.1	Erstprüfung (Typprüfung).....	12
4.2.2	Überwachungsprüfung (Kontrollprüfung)	12
4.2.3	Ergänzungsprüfung	13
4.2.4	Zeichnungsprüfung.....	13
4.2.5	Sonderprüfung.....	13
4.3	Probenahme	13
4.4	Prüfungsdurchführung.....	14
4.5	Prüfbericht.....	14
5	Zertifizierung	14
5.1	Antrag auf Zertifizierung	14
5.2	Einteilung der Typen und Untertypen	15
5.3	Konformitätsbewertung	15
5.4	Zertifikat und Zeichennutzungsrecht.....	15
5.5	Veröffentlichungen	16
5.6	Gültigkeit des Zertifikats	16
5.8	Erlöschen des Zertifikats	16
5.9	Änderungen/Ergänzungen	17
5.9.1	Änderungen/Ergänzungen am Produkt.....	17
5.9.2	Änderung an der Prüfgrundlage.....	17
5.10	Mängel am Produkt	17
6	Überwachung	18
6.1	Allgemeines	18
6.2	Eigenüberwachung durch den Hersteller.....	18
6.2.1	Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	18

6.2.2	Qualitätsmanagement-System.....	18
6.3	Fremdüberwachung durch DIN CERTCO.....	19
6.3.1	Werksbesichtigung	19
6.3.2	Überwachungsprüfungen (Kontrollprüfungen)	19
6.3.3	Sonstige Überwachungsmaßnahmen	19
Anhang A	Tabelle: Prüfung der Schachtabdeckungen und Aufsätze	20

1 Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für Kanalguß-Produkte nach

DIN EN 124-2, Aufsätze und Abdeckungen für Verkehrsflächen – Teil 2: Aufsätze und Abdeckungen aus Gusseisen

und enthält in Verbindung mit den unten genannten Prüfgrundlagen alle Anforderungen, zur Vergabe des Qualitätszeichen „DINplus“.

Das vorliegende Zertifizierungsprogramm legt Anforderungen an das Produkt selbst sowie an dessen Prüfung, Überwachung und Zertifizierung fest.

2 Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen

Die Grundlagen für die Prüfung und Zertifizierung bilden die nachstehend aufgeführten Dokumente in ihrer jeweils gültigen Fassung.

- DIN EN 124-1 Aufsätze und Abdeckungen für Verkehrsflächen – Teil 1: Definitionen, Klassifizierung, allgemeine Baugrundsätze, Leistungsanforderungen und Prüfverfahren
- DIN EN 124-2 Aufsätze und Abdeckungen für Verkehrsflächen – Teil 2: Aufsätze und Abdeckungen aus Gusseisen
- DIN 1229 Einheitsgewichte für Aufsätze und Abdeckungen für Verkehrsflächen
-
- dieses Zertifizierungsprogramm
-
- die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO

3 Produktanforderungen

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für die Herstellung sowie die Funktions- und Betriebssicherheit von Kanalgußerzeugnissen zum Einbau in Flächen, die für Fußgänger und/oder Fahrzeugverkehr bestimmt sind. Das sind vor allem Schachtabdeckungen und Aufsätze.

3.1 Allgemeines

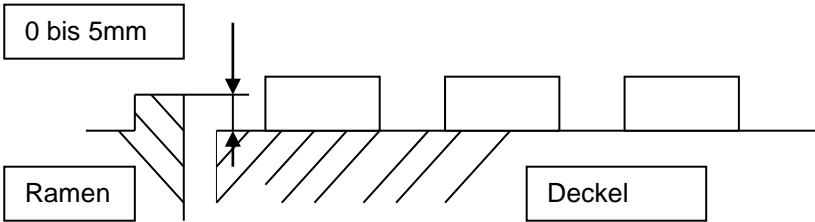
3.1.1 DIN CERTCO Qualitätszeichen „DINplus“

Die Eingangs- und Fertigungskontrollen von Gusseisen sind entsprechend DIN EN 124-2 durchzuführen.

Produkte, für die der Anbieter durch ein gültiges Zertifikat berechtigt ist, das DIN CERTCO Qualitätszeichen „DINplus“ zu nutzen, zeichnen sich durch ein Plus an Qualität, gegenüber den für diesen Produktbereich geforderten bzw. üblichen normativen Mindestanforderungen, aus.

Das Plus an Qualität für Produkte dieses Zertifizierungsprogramms ist in Tabelle 1 dargestellt.

Tabelle 1: Plus an Qualität durch DINplus

Pos.:	Norm	Qualitäts-sicherung	Bemerkungen														
A.: Allgemeine Anforderungen																	
A 1	DIN EN 124	Normkonformität	ggf. zusätzlich geltenden DIN-Maßnormen														
A 2	DIN EN 124	Form, allgemeine Beschaffenheit und Beschichtung	<ul style="list-style-type: none"> Alle Bauteile müssen frei von Fehlern sein, welche ihre Verwendbarkeit beeinträchtigen. 														
			<ul style="list-style-type: none"> Ist eine Beschichtung aufgebracht, so muss diese an den beschichteten Flächen vollständig aufgebracht sein und gut haften. Gemäß den Vorgaben der Norm ISO 2409 wird eine definierte Fläche mittels Gitterschnitt (Streifenbreite 2mm) vorbereitet und anschließend abgebürstet. Die abgelöste Oberfläche der Ecken darf 15% der Gitterschnittfläche nicht überschreiten. Die Einteilung erfolgt gemäß den Klassen 0, 1 oder 2 nach Tabelle 1 der Norm dessen Ergebnisse vom Zertifizierer zu beurteilen sind. 														
			<ul style="list-style-type: none"> Die Beschichtung darf nicht toxisch sein; der Nachweis ist durch ein Sicherheitsdatenblatt für den Beschichtungsstoff zu erbringen. 														
			<ul style="list-style-type: none"> Gussflächen, die später anbetoniert oder mit Beton gefüllt werden, können beschichtet werden, wenn der Hersteller die Effizienz seines Verfahrens gemäß Pos. A 6 nachweist. Komponenten aus Baustahl, sind, soweit sie zur Sicherung der Funktion der Kanalgußteile erforderlich sind, mit einem Korrosionsschutz zu versehen. 														
A 3	DIN EN 124	Auflageflächen von Deckel / Rosten im Rahmen	<p>a) Allgemeine Anforderungen: Die Grundfläche des Deckels gemessen an der Basis der rutschhemmenden, erhabenen Flächenteile darf nicht höher als der Rahmenrand sein (auf 1 mm genau). Diese Fläche darf höchstens 5 mm niedriger sein als der Rahmenrand (siehe Skizze).</p> 														
			<p>b) Bauteile mit bearbeiteten Kontaktflächen: Die Ebenheit und Planparallelität (von zwei parallelen Auflageflächen) bei Auflageflächen von Bauteilen wie Rahmen/Rost/Deckel bis LW 1000 mm dürfen die Werte nachfolgender Tabelle nicht überschreiten. Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Toleranzen je Bauteil (Rahmen, Deckel, Rost):</p> <table border="1" data-bbox="612 1458 1453 1765"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Klasse</th> <th colspan="2">Lichte Weite zwischen den Auflagen in mm</th> </tr> <tr> <th>≤ 700</th> <th>> 700</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A 15 - C 125</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1 mm</td> <td>2 mm</td> </tr> <tr> <td>D 400 bis F 900</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>a) für Kombinationen von Deckel/Rost und Rahmen, bei denen mind. 1 Bauteil (Rahmen oder Deckel/Rost) mit einer dämpfenden Einlage versehen ist.</td> <td>1,5 mm*</td> <td>3 mm*</td> </tr> </tbody> </table> <p>b) ohne dämpfende Einlage: 0,5 mm*</p> <p>c) Sonderbauform: Für am Markt befindliche bzw. neueinzuführende Bauteile, deren ruhige Lage des Deckels/ Rosteinsatzes auch ohne a) oder b) sichergestellt ist, muß ein Straßenversuch gemäß Pos. 7 durchgeführt werden. Die Ergebnisse werden vom Güteausschuß von Fall zu Fall beurteilt.</p> <p>Hinweise: Die Maßhaltigkeit der Ebenheit und Planparallelität wird bei Bauteilen mit dämpfender Einlage auf der dämpfenden Einlage überprüft und bei Bauteilen ohne dämpfende Einlage auf den Metallflächen. * = Für Entwässerungsrinnen der Klasse C 250 - F 900 kann von diesen Forderungen abgewichen werden, wenn jeder einzelne Rost verkehrssicher befestigt ist. Anmerkung: Die Kontrolle der Maßhaltigkeit ist mittels dreidimensionalem, digitalem Meßgerät zu überprüfen. Das Meßprotokoll dient als Grundlage der Beurteilung.</p>	Klasse	Lichte Weite zwischen den Auflagen in mm		≤ 700	> 700	A 15 - C 125				1 mm	2 mm	D 400 bis F 900		
Klasse	Lichte Weite zwischen den Auflagen in mm																
	≤ 700	> 700															
A 15 - C 125																	
	1 mm	2 mm															
D 400 bis F 900																	
a) für Kombinationen von Deckel/Rost und Rahmen, bei denen mind. 1 Bauteil (Rahmen oder Deckel/Rost) mit einer dämpfenden Einlage versehen ist.	1,5 mm*	3 mm*															

Pos.:	Norm	Qualitäts- sicherung	Bemerkungen
A.: Allgemeine Anforderungen			
A 3			<p>c) Bauteile mit dämpfender Einlage oder Dichtung: Die Dimensionierung und Lage der dämpfenden Einlage sind so auszulegen, dass beim Aufbringen der Prüflast keine metallische Berührung der Auflageflächen stattfinden kann. Dies kann z.B. bei der Belastungskontrolle durch den Einsatz einer zwischengelegten Plastilinmasse geprüft werden. Die dämpfende Einlage ist in geeigneter Weise gegen Lösen, Verschieben, Herausfallen usw. zu sichern. Diese Anforderung ist bei der Funktionsprüfung (siehe Pos. A 8 - Prüfprotokoll) zu überprüfen.</p> <p>d) Bauteile mit tagwasserdichten und rückstausicheren Dichtungen: Sofern ein Leistungsnachweis der Abdichtung dieser Bauteile gefordert ist, wird die Leistung der Dichtungen dieser Kanalgußteile bei den durchzuführenden Leistungsprüfungen kontrolliert. Die Druckstufe ist gemäß den Angaben des Herstellers zu überprüfen. Die Leistungsangabe entspricht dem Maximalprüfdruck. Die Durchführung dieser Prüfung obliegt dem Hersteller und ist dem Fremdüberwacher exemplarisch zu demonstrieren. Die Druckprüfung ist mittels Prüfprotokoll und Fotos zu dokumentieren, und dem Fremdüberwacher vorzuführen. Der Hersteller muß in einer Einbauanleitung exakt auf die dichte und kraftschlüssige Schachtanbindung hinweisen und erklären, daß überprüfte Dichtigkeit lediglich beim Deckel kontrolliert wurde.</p>
	DIN EN 124	Sicherung von Deckel/Rost im Rahmen	<p>a) Bauteile nach dem Prinzip der flächenbezogenen Masse: Bei nach diesem Prinzip gestalteten Bauteilen (gemäß DIN EN 124-1, Absatz 6.6) sind die Anforderungen der gültigen Maßnormen einzuhalten.</p> <p>b) Bauteile mit einer Verschlussvorrichtung. Eine Verschlussvorrichtung kann bestehen aus:</p> <ul style="list-style-type: none"> • mind. zwei mechanischen Befestigungselementen (Schraube, Vorreiberverschluss, usw.), deren Lage sich über die Längsachse verteilt befindet. Diese Lösung kann auch durch ein Gelenk/ Scharnier ergänzt werden, das eines der Befestigungselemente ersetzen kann. • Diese vertikalen Befestigungselemente für Deckel oder Roste von Schachtabdeckungen ab Klasse D 400 sowie für Roste bzw. Deckel von Aufsätzen ab Klasse C 250 sind aus nichtrostendem Stahl –mind. Werkstoff Nr. 1.4301 nach DIN EN 10088-3 – oder aus Messing herzustellen. Die Befestigungselemente müssen einen Durchmesser > 16 mm haben. • Für diese Bauform ist ein Leistungsnachweis im Rahmen einer praktischen Bewährung in einem 3-monatigen Straßenversuch gemäß Pos. A 8 zu erbringen und dessen Ergebnisse gemäß Prüfprotokoll (Pos. A 8) vom Zertifizierer zu beurteilen sind. • oder mind. zwei oder mehreren elastischen Riegeln (Schnappverschluss) aus duktilem Gusseisen, deren Lage sich über die Längsachse verteilt befindet. Diese Lösung kann auch durch ein Gelenk/ Scharnier ergänzt werden, das eines der elastischen Riegeln ersetzen kann. • Dieses Verriegelungssystem ist einer Funktionsprüfung zu unterziehen und im Rahmen der Typprüfung durch den Fremdüberwacher zu bestätigen. Die sichere und ruhige Lage der Deckel/ Roste im Rahmen im Falle von Überfahrtvorgängen muß gewährleistet sein. • Für diese Bauform ist ein Leistungsnachweis im Rahmen einer praktischen Bewährung in einem 3-monatigen Straßenversuch gemäß Pos. A 8 zu erbringen und dessen Ergebnisse gemäß Prüfprotokoll (Pos. A 8) vom Zertifizierer zu beurteilen sind. <p>c) Bauteile mit spezifischer Bauform</p> <ul style="list-style-type: none"> • spezifische Bauform bzw. besondere, von unter a) und b) beschriebenen Bauformen abweichende Konstruktion. • Für diese Bauform ist ein Leistungsnachweis im Rahmen einer praktischen Bewährung in einem 3-monatigen Straßenversuch gemäß Pos. A 8 zu erbringen und dessen Ergebnisse gemäß Prüfprotokoll (Pos. A 8) vom Zertifizierer zu beurteilen sind.
A 5	DIN EN 124	Deckel/ Roste mit Gelenken oder Scharnieren*	<p>a) Allgemeine Anforderungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Gelenke/ Scharniere sind so auszubilden, dass im Gebrauchszustand keine Verkehrslasten auf die Gelenkzapfen/ Scharnierbolzen wirken. • Die praktische Bewährung aller Gelenk-/ Scharniersysteme ist über die unter Pos. A 8 genannten Straßentests nachzuweisen.

* Anwenden nur für Erstprüfung (Typprüfung)

Pos.:	Norm	Qualitäts-sicherung	Bemerkungen		
A.: Allgemeine Anforderungen					
A 5			<p>b) Bauteile mit transversaler Gelenk-/ Scharnierachse: Wenn das Gelenk mit Scharnierbolzen ausgeführt ist, so sind diese in nichtrostendem Stahl, mindestens Werkstoff Nr. 1.4301 nach DIN 17440 oder in Messing auszuführen.</p> <p>c) Bauteile mit Gelenk/ Scharnier: Das Herstellwerk legt der beauftragten Prüfstelle die Ergebnisse der Prüfungen zu Bruchsicherheit und Verkehrsverhalten sowie der Dauerhaftigkeit (Öffnungs- und Schließzyklentests) vor, die im Laufe der Produktentwicklung und Konstruktion durchgeführt wurden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Folgende Mindestests sind als Nachweis durchzuführen: • Mindestens 250 Öffnungs- und Schließzyklen (in Simulation des herkömmlichen Bedienungsvorganges, Öffnen und Schließen per Hand ohne aufbringen zusätzlicher Krafteinwirkung ist ausreichend) müssen nachweislich durchgeführt werden. Die Versuchsreihe ist auch maschinell durchführbar. • Anschließende Funktionsprüfungen: Das Gelenk/ Scharnier muss weiterhin sauber geführt werden, sowie die Öffnungs- und Schließvorgänge zulassen. Sofern vorhanden muss die 90° Sicherheitsblockage des Deckels funktionieren. • Zusätzlich sind weitere 5 Öffnungs- und Schließzyklen durchzuführen. Diese sind so auszuführen, dass der Deckel mit Schwung in seine Endposition „aufgeworfen“ wird. • Anschließend Sichtkontrolle: Es dürfen keine Risse, Abbrüche oder Verformungen erkennbar sein, das Gelenk/ Scharnier muss seine Funktion noch voll erfüllen. 		
	A 6	DIN EN 124	Prüfung der Haftung der Betonfüllung im Deckel	<p>Die nachfolgende Prüfmethode ist durchzuführen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Im Zentrum der Schale des Prüfdeckels wird eine Bohrung von ca. 65 mm Durchmesser eingebracht, die vor dem Ausbetonieren mit einer geeigneten Bundbüchse aus Kunststoff von innen verschlossen wird. • 28 Tage nach dem Betonieren werden die Prüfdeckel unter Zwischenschaltung eines Auflagerrahmens der das betonierte Feld des Deckels frei lässt, auf den Tisch einer Prüfpresse aufgesetzt. • Die Betonfüllung ist sodann mittels eines in die Höhlung der Bundbüchse passenden Prüfstempels aus dem Prüfstück herauszupressen; die hierzu erforderliche Prüfkraft wird gemessen und ist Maß für die Haftung der Betonfüllung. • Die Betonfüllung muss in sich abscheren und darf nur partiell an der Gussfläche abreißen. Die Ergebnisse sind vom Zertifizierer zu beurteilen. • Die Betonfestigkeitswerte ergeben sich nach den Normen DIN EN 124 und DIN 1045 ff 	
		A 7	DIN EN 124	Prüfungen für Straßenversuche	<p>Ziel : Praktische Bewährungsprüfung des dynamischen Verhaltens von Kanalgußzeugnissen nach den Anforderungen der Norm EN 124 und vorliegendem Zertifizierungsprogramm.</p> <p>a) betroffene Erzeugnisse</p> <p>Alle Erzeugnisse der Klassen D400, E600 und F900 für die das Qualitätszeichen <i>DIN-plus</i> bei der DIN CERTCO beantragt wurde</p> <p>b) Schachtabdeckungen und Roste in Pultform</p> <ul style="list-style-type: none"> • Versuchsstrecke: Nach Wahl des Herstellers unter der Bedingung, dass es sich dabei um Bundesverkehrs- /Landesstraßen handelt, die von allen Arten von Fahrzeugen befahren werden und ein tägliches Verkehrsaufkommen von mind. 5000 Fahrzeugen haben müssen. Der Versuchsstandort muss eine Geschwindigkeit der Fahrzeuge von mind. 70 Stundenkilometer sowie Möglichkeiten zur Durchführung von Brems- und Beschleunigungsmanövern bieten. • Einbaubedingungen: Die Einbaubedingungen der Erzeugnisse sind vom Zeichenträger/Antragsteller festzulegen. Als Mindestanforderung ist das Erzeugnis auf einem imitierten Schachtbauwerk zu installieren, das repräsentativ für die herkömmlichen Auflagerbedingungen (Abmessungen und Baustoffe des Schachtbauwerks) ist. Der Deckel/Rost darf nur im Rahmen aufliegen. <p>Das zu überprüfende Produkt muß so eingebaut sein, dass Rahmen und Deckel/ Rosteinsatz vom Fahrzeugverkehr überrollt wird (Fahrspur).</p> <p>c.) Aufsätze in Rinnenform</p> <p>Absatz 4.2 der Norm EN 124-1 schränkt den Einbau dieser Erzeugnisse ein :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1- auf befestigte Seitenstreifen, 2- auf Parkflächen. <p>Aufgrund dieser Besonderheit gilt folgende Verfahrensweise für dynamische Prüfungen:</p>

Pos.:	Norm	Qualitäts- sicherung	Bemerkungen
A.: Allgemeine Anforderungen			
A 7			<ul style="list-style-type: none"> Versuchsstandort Nach Wahl des Herstellers in befahrenen privaten oder öffentlichen Verkehrswegen, die ein Mindestverkehrsaufkommen von 200 Fahrzeugen täglich haben. Die Testgeschwindigkeit beträgt 50 Stundenkilometer.
			<ul style="list-style-type: none"> Einbaubedingungen Die Einbaubedingungen der Erzeugnisse sind vom Zeichennutzer/Antragsteller festzulegen. Als Mindestanforderung ist das Erzeugnis auf einem imitierten Schachtbauwerk zu installieren, das repräsentativ für die herkömmlichen Auflagerbedingungen (Abmessungen und Baustoffe des Schachtbauwerks) ist. Der Deckel/Rost darf nur im Rahmen aufliegen.
			<ul style="list-style-type: none"> Versuchsablauf und Prüfungen Die verschiedenen Versuchsschritte und periodischen Prüfungen gemäß Pos. A 8 sind in einem Prüfbericht aufzunehmen, der vom Zeichennutzer/Antragsteller validiert wird.
			<ul style="list-style-type: none"> Kundeninformation Ein ausdrücklicher Hinweis über die Einschränkung des Einsatzbereichs dieser Erzeugnisse durch die Norm ist in den für die Kunden bestimmten Katalogen und technischen Unterlagen anzugeben. <p>Das zu überprüfende Produkt muss so eingebaut sein, dass Rahmen und Deckel/ Rosteinsatz vom Fahrzeugverkehr überrollt wird (Fahrspur).</p>
A 8	DIN EN 124	Prüfprotokoll für Straßenversuche	<ul style="list-style-type: none"> Versuchsablauf und Prüfungen: Die verschiedenen Versuchsschritte und periodischen Prüfungen sind in einem Prüfbericht aufzunehmen, mit Fotos zu dokumentieren der vom Zeichenträger/Antragsteller validiert wird. Der Fremdüberwacher muß mind. ein Mal (zum Ende der Prüfphase) an der Prüfstrecke erscheinen und sich von dem korrekten Ablauf des Tests, der in der Dokumentation festgehaltenen Punkte vergewissern.
			<ul style="list-style-type: none"> Bremstests: Ein LKW mit zul. Gesamtgewicht von mind. 10 to wird aus zul. Höchstgeschwindigkeit über dem zu prüfenden Kanalgußerzeugnis bis zum Stillstand des Fahrzeugs heruntergebremst.
			<ul style="list-style-type: none"> Anfahrtests: Ein LKW mit zul. Gesamtgewicht von mind. 10 to wird auf dem Kanalgußerzeugnis stehend max. möglich beschleunigt.
			<ul style="list-style-type: none"> Prüfungen: Es sind mindestens folgende Kriterien zu prüfen :
			1. Verhalten des Rahmens in seiner Mörtelfuge,
			2. Überprüfung der Mörtelfuge auf Unversehrtheit und Qualität,
			3. Stabilität von Deckel/Rost im Rahmen,
			4. eventuelle plastische Verformungen von Deckel/Rost und Rahmen, die die Gesamtstabilität des Erzeugnisses verändern,
			5. Prüfung auf Klappergeräusche von Deckel/Rost im Rahmen,
			6. Verhalten des Gelenks des Erzeugnisses (zufriedenstellende Funktion)
			7. Effizienz der Verriegelung (nach § 6.6 von EN 124-1) der Schachtabdeckung oder des Aufsatzes
			8. Bequemes Öffnen und Schließen mit herkömmlichem Werkzeug
			9. Überprüfung der Auflageflächen (einschl. soweit vorhanden Unversehrtheit und zufriedenstellende Befestigung der elastischen Einlage, usw.),
			10. Prüfung auf zufriedenstellende Positionierung des Schmutzfängers im Rahmen,
			<ul style="list-style-type: none"> Anfangs- und Endprüfungen (Tag X und X + 90) : Überprüfung der 10 obenstehenden Kriterien. (Tag X = Tag des Einbaus)
			<ul style="list-style-type: none"> Zwischenprüfungen : mindestens 4 Prüfungen, bei denen das Produktverhalten bei repräsentativer Verkehrsbelastung geprüft wird und Suche nach eventuellen Funktionsmängeln. In jedem Fall ist eine Prüfung am Tag X + 7 (nach einer Woche) auszuführen. <p>Sollte ein Funktionsmangel festgestellt werden, so sind umfassende Prüfungen zur Ermittlung ihrer Ursache und geeigneter Lösungen durchzuführen.</p>
<ul style="list-style-type: none"> Dauer der Straßenversuche : 			
1. Länger oder gleich 3 Monate für neue Erzeugnisse (neue Antragsteller) und/oder Produkte mit neuer Konzeption,			
2. Länger oder gleich 1 Monat für bereits von der DIN CERTCO zertifizierte Produkte, die geändert wurden. Es handelt sich hier nur um geänderte Produkte, deren dynamisches Verhalten möglicherweise verändert ist.			

B. Prüfung der für die Bauteile geltenden Anforderungen an die Maßhaltigkeit und Gewichtskonformität			
B 1		Überprüfung der Maße	a) Soweit erforderlich, sind die Abmessungen in den DIN, DIN EN Normen (siehe Abschnitt 1.1) oder den Plänen des Herstellers festgelegt.
			b) Maßhaltigkeit
			<ul style="list-style-type: none"> Die in den Normen, Prüfbescheiden und Werksplänen angegebenen Maße und Gewichte sind einzuhalten und müssen den für das Bauteil geltenden Bau- und Prüfgrundsätzen entsprechen.
			<ul style="list-style-type: none"> Bauteile aus Guss sind mit einer Genauigkeit von 0,5 mm zu vermessen. Bauteile aus Guss mit Beton sind an den Kontaktflächen mit dem Beton mit einer Genauigkeit von 2 mm zu vermessen. Hiervon ausgenommen sind die Toleranzangaben gemäß der Tabelle unter Pos A 3.
			c) Toleranzen
			Sofern keine anderen Toleranzen vorgegeben sind, gilt für:
			<ul style="list-style-type: none"> Maße an Gussteilen : CT 10 nach DIN ISO 8062 oder GTB 16 nach DIN 1685-1 oder DIN 1686-1
			<ul style="list-style-type: none"> Maße an Betonteilen: + 5 mm
			<ul style="list-style-type: none"> Maße an Stahlteilen: Genauigkeitsgrad B nach DIN EN ISO 13920
			<ul style="list-style-type: none"> Bei Bauteilen mit ebener Oberfläche (ausbetonierte Deckel, Vollgussdeckel bzw. -roste) darf die Vertiefung/Wölbung der Gesamtoberfläche bei Gegenständen folgende Werte nicht übersteigen:
<ul style="list-style-type: none"> 400 mm + 1,5 mm 400 mm + 3,0 mm 			
Bei ausbetonierten Deckeln darf der Höhenunterschied zwischen Betonrand und Gussrand im Grenzbereich zwischen Metall und Beton + 2mm nicht überschreiten.			
B 2	DIN 1229	Gewichtskontrollen	a) Gewichtsermittlung bei Bauteilen,
			<ul style="list-style-type: none"> bis 1 kg auf 10 Gramm
			<ul style="list-style-type: none"> über 1 kg bis 10 kg auf 50 Gramm
			<ul style="list-style-type: none"> über 10 kg bis 100 kg auf 100 Gramm
			<ul style="list-style-type: none"> über 100 kg auf 500 Gramm
			b) Toleranzen
			<ul style="list-style-type: none"> Eine Abweichung von den vorgegebenen Bauteilgewichte von – 5 % ist zulässig, sofern diese Bauteilgewichte nicht als Mindestgewichte ausgewiesen sind. Jedoch dürfen jeweilige Einheitsgewichte nach gültigen Maßnormen von lose eingelegten Deckeln/ Rosten nicht unterschritten werden. Kundeninformation : Ein ausdrücklicher Hinweis über die Einschränkung des Einsatzbereichs dieser Erzeugnisse durch die Normen ist in den für die Kunden bestimmten Katalogen und technischen Unterlagen anzugeben.

3.1.2 Werkstoff

Es dürfen für die im Anwendungsbereich dieses Zertifizierungsprogramms genannten Abdeckungen und Aufsätze nur Werkstoffe nach DIN°EN°124-2, Abschnitt 4 verwendet werden.

3.2 Abmessungen

Die Maße müssen DIN EN 124-2, Abschnitt 5.1 entsprechen.

Darüber hinaus gehende Anforderungen sind in Tabelle 1 definiert.

3.3 Erzeugnisgruppen

Tabelle 2: Erzeugnisgruppen Schachtabdeckungen

Produkt-Gruppe	EG ¹	Typ	Untertyp
Schachtabdeckungen	S1	VIATOP STANDARD	mit Lüftung ohne Lüftung mit Lüftung mit Aufschrift RW ohne Lüftung mit Aufschrift RW mit Lüftung mit Aufschrift SW ohne Lüftung mit Aufschrift SW ohne Lüftung mit Aufschrift Wasser
	S3	DYNATOP 2	mit Lüftung ohne Lüftung
	S6	Set VIATOP NIVEAU 140	mit Lüftung ohne Lüftung mit Lüftung mit Aufschrift RW ohne Lüftung mit Aufschrift RW mit Lüftung mit Aufschrift SW ohne Lüftung mit Aufschrift SW ohne Lüftung mit Aufschrift Wasser
		Set VIATOP NIVEAU 200	mit Lüftung ohne Lüftung mit Lüftung mit Aufschrift RW ohne Lüftung mit Aufschrift RW mit Lüftung mit Aufschrift SW ohne Lüftung mit Aufschrift SW ohne Lüftung mit Aufschrift Wasser
	S8	B-TEC	mit Lüftung ohne Lüftung

Tabelle 3: Erzeugnisgruppen Aufsätze

Produkt-Gruppe	EG ²	Typ	Untertyp
Aufsätze	A1	VIATOP C 250	Pult, 300 x 500
			Rinne, 300 x 500
	A2	VIATOP C 250	Pult, 500 x 500
			Rinne, 500 x 500
	A3	VIATOP D 400	Pult, 300 x 500
			Rinne, 300 x 500
	A4	VIATOP D 400	Pult, 500 x 500
			Rinne, 300 x 500
	A5	VIATOP PMR D 400	Pult, 500 x 500
			Rinne, 300 x 500

3.4 Physikalische und mechanische Eigenschaften

Die physikalischen und mechanischen Eigenschaften der Produkte dieses Zertifizierungsprogramms sowie deren Überprüfung und Häufigkeit in der Erstprüfung, werkseigenen Produktionskontrolle und Fremdprüfung sind Anhang A aufgeführt.

¹ EG - Erzeugnisgruppe

² EG - Erzeugnisgruppe

3.5 Kennzeichnung

Die Mindest-Kennzeichnung muss abgegossen ausgeführt und vom Bauteil nur zerstörend trennbar sein.

Tabelle 4: Mindestkennzeichnung

Bezeichnung	Kennzeichnungsbeispiel
Herstellerzeichen	SGG
Produktionsstätte	BL
Qualitätszeichen mit Produktkennzeichnender Nr.	 Z-15 1.1-04-3839
Norm	DIN EN 124-2
Belastungsklasse	D 400
Herstelldatum (Jahr / KW)	A 08 44

3.6 Einbau und Bedienungsanleitung

Einbau- und Bedienungsanleitung sind vom Hersteller bereitzustellen.

4 Prüfung

4.1 Allgemeines

Für die Durchführung der erforderlichen Prüfungen als Grundlage für die Bewertung und Zertifizierung der Produkte bedient sich DIN CERTCO der von ihr anerkannten Prüflaboratorien.

4.2 Prüfungsarten

4.2.1 Erstprüfung (Typprüfung)

Die Erstprüfung ist eine Typprüfung (Bauartprüfung, Baumusterprüfung), die der Feststellung dient, ob das Produkt den Anforderungen nach Abschnitt 3 dieses Zertifizierungsprogramms entspricht.

4.2.2 Überwachungsprüfung (Kontrollprüfung)

Die Überwachungsprüfung wird zweimal jährlich durchgeführt und dient der Feststellung, ob das zertifizierte Produkt in der Produktionsphase dem typgeprüften Produkt entspricht.

Sie wird durch DIN CERTCO beauftragt und muss fristgerecht durch einen positiven Prüfbericht nachgewiesen werden.

Art und Umfang der Überwachungsprüfung ist Anhang A festgelegt.

Ergänzungsprüfung

Eine Ergänzungsprüfung findet statt, wenn Ergänzungen, Erweiterungen oder Änderungen (siehe Abschnitt 5.9) am zertifizierten Produkt vorgenommen wurden, die Einfluss auf die Konformität mit den zugrundeliegenden Anforderungen haben.

Art und Umfang der Ergänzungsprüfung werden im Einzelfall von DIN CERTCO in Abstimmung mit dem Prüflaboratorium festgelegt.

4.2.3 Zeichnungsprüfung

Die Zeichnungsprüfung wird ausschließlich durchgeführt, wenn

- eine vollständige Typprüfung eines vergleichbaren Produktes der selben Baureihe vorgenommen wurde und nachgewiesen ist, dass diese der Norm entspricht,
- sich das dem Antrag auf Zeichnungsprüfung zugrundeliegende Produkt von der geprüften Ausführung in Einrichtung und Anordnung der funktionsbedingten Teile im Grundsätzlichen nicht unterscheidet.

Das aufgrund einer Zeichnungsprüfung erfolgreich geprüfte Produkt gilt als normgerecht.

4.2.4 Sonderprüfung

Eine Sonderprüfung findet statt

- bei festgestellten Mängeln
- nach Ruhen der Produktion über einen Zeitraum von mehr als 6 Monaten
- auf zu begründende Veranlassung von DIN CERTCO
- auf schriftlichen Antrag Dritter, wenn für diese ein besonderes Interesse an der Aufrechterhaltung eines ordnungsgemäßen Marktgeschehens in wettbewerblicher oder qualitativer Art vorliegt

Art und Umfang einer Sonderprüfung werden dem Zweck entsprechend in jedem Einzelfall von DIN CERTCO in Abstimmung mit dem Prüflaboratorium festgelegt.

Werden bei einer Sonderprüfung Mängel festgestellt, hat der Zertifikatinhaber die Kosten des Sonderprüfungsverfahrens zu tragen.

Werden bei Sonderprüfungen auf Antrag Dritter keine Mängel festgestellt, gehen die Kosten zu Lasten der antragstellenden, dritten Stelle.

4.3 Probenahme

Die Proben für die Erst- und Überwachungsprüfung werden in der Regel vom Hersteller bei dem mit der Prüfung beauftragten Prüflaboratorium angeliefert.

Prüfungen durch das Prüflaboratorium in den Räumlichkeiten des Herstellers sind ebenfalls möglich.

Die Kosten hierfür trägt der Hersteller.

Die Anzahl der Proben für die Produktprüfung wird zwischen DIN CERTCO und dem Prüflaboratorium abgestimmt, soweit sie nicht in den gültigen Prüfgrundlagen geregelt ist.

4.4 Prüfungsdurchführung

Die Prüfungen sind entsprechend Anhang A durchzuführen.

4.5 Prüfbericht

Das Prüflaboratorium teilt dem Auftraggeber das Ergebnis der Prüfungen in einem Prüfbericht mit. Dieser muss DIN CERTCO im Original vorgelegt werden.

Der Prüfbericht darf bei Antragstellung in der Regel nicht älter als 6 Monate sein. In Einzelfällen können auch ältere Prüfberichte anerkannt werden, wenn das Prüflaboratorium schriftlich die Gültigkeit der im Prüfbericht genannten Angaben bestätigt.

Der Prüfbericht muss der DIN EN ISO/IEC17025, Abschnitt 5.10 entsprechen und mindestens die nachfolgenden Angaben enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers
- Name und Anschrift des Antragstellers (sofern abweichend vom Hersteller)
- Prüfgrundlage mit Ausgabedatum
- Art der Prüfung (z. B. Typprüfung, Ergänzungsprüfung usw.)
- Datum der Prüfung
- Ergebnisse und Beurteilung der Prüfung
- Name und Unterschrift des für die Prüfung Verantwortlichen

5 Zertifizierung

Bei der Zertifizierung im Sinne dieses Zertifizierungsprogramms handelt es sich um die Konformitätsbewertung eines Produktes durch DIN CERTCO auf Grundlage von Prüfberichten der von ihr anerkannten Prüflaboratorien. Hierbei werden die zu zertifizierenden Produkte auf Übereinstimmung (Konformität) mit den im Abschnitt 3 genannten Anforderungen überprüft und nachfolgend überwacht.

Das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ wird durch Ausstellen eines entsprechenden Zertifikates erteilt.

5.1 Antrag auf Zertifizierung

Antragsteller können sowohl Hersteller nach § 4 Produkthaftungsgesetz (ProdHaftG) oder Vertreiber sein, die im schriftlichen Einvernehmen mit dem Zertifikatinhaber die Produkte eigenverantwortlich im Sinne des Produkthaftungsgesetzes in Verkehr bringen.

Folgende Unterlagen sind vom Antragsteller bei DIN CERTCO einzureichen:

- Antrag auf Zertifizierung im Original und mit rechtsverbindlicher Unterschrift
- aktueller Prüfbericht nach Abschnitt 4.5 über eine Erstprüfung (siehe Abschnitt 4.2.1), sofern die Prüfung nicht durch DIN CERTCO beauftragt wurde
- Überwachungsvertrag zwischen DIN CERTCO, Prüflaboratorium und Hersteller
- Technisches Datenblatt

Der Antragsteller erhält von DIN CERTCO nach Antragseingang eine Auftragsbestätigung mit einer Verfahrensnummer und Hinweisen zum weiteren Verfahrensgang und ggf. noch fehlenden Antragsunterlagen.

5.2 Einteilung der Typen und Untertypen

Produkte, die sich in wesentlichen zertifizierungsrelevanten Merkmalen voneinander unterscheiden, werden als Typ oder Modell definiert. Zertifizierungsrelevante Merkmale sind z. B. Eigenschaften, die die Sicherheit, Funktion oder Handhabung wesentlich beeinflussen und daher unter einer eigenen Handelsbezeichnung vertrieben werden. Für jeden Typ wird ein eigenständiges Zertifikat ausgestellt.

Als Untertypen werden in der Regel diejenigen Produkte eines Modells/Typs bezeichnet, die sich nur in der Größe/Leistung, in formalen oder in nicht zertifizierungsrelevanten Merkmalen voneinander unterscheiden. Sie können auf einem Zertifikat zusammengefasst werden.

Die Einteilung der Produkte in Produktgruppen, Typ, Untertyp und Erzeugnisgruppen sind in Tabelle 2 definiert.

5.3 Konformitätsbewertung

Auf Basis der eingereichten Antragsunterlagen führt DIN CERTCO die Konformitätsbewertung durch. Hierzu wird insbesondere anhand des Prüfberichtes bewertet, ob das Produkt die Anforderungen des Zertifizierungsprogramms und der Norm erfüllt.

Über mögliche Abweichungen wird der Antragsteller schriftlich durch DIN CERTCO informiert.

5.4 Zertifikat und Zeichennutzungsrecht

Nach erfolgreicher Prüfung und Konformitätsbewertung der eingereichten Antragsunterlagen stellt DIN CERTCO dem Antragsteller ein Zertifikat aus und erteilt das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ in Verbindung mit einer zugehörigen Registernummer.



Aufbau der Registernummer: **<P>0Y000**

Produkte, für die das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ erteilt worden ist, sind mit dem Qualitätszeichen „DINplus“ und der zugehörigen Registernummer zu kennzeichnen.

Zeichen und Registernummer dürfen nur für den Typ verwendet werden, für den das Zertifikat erteilt worden ist und der dem typgeprüften Produkt entspricht.

Je Typ wird eine Registernummer vergeben. Für Ausführungsarten (Untertypen) eines Typs wird dieselbe Registernummer erteilt (siehe hierzu Abschnitt 5.2).

Darüber hinaus gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO.

5.5 Veröffentlichungen

Alle Zertifikatinhaber können tagesaktuell über die Homepage von DIN CERTCO www.dincertco.de unter <Zertifikatinhaber> abgerufen werden. Hersteller, Anwender und Verbraucher nutzen diese Recherchemöglichkeit, um sich über zertifizierte Produkte zu informieren.

Neben den Kontaktdaten des Zertifikatinhabers (Telefon, Telefax, E-Mail, Homepage) können dort auch die technischen Daten des registrierten Produktes eingesehen und in Form eines technischen Datenblattes nach **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.** herunter geladen werden.

5.6 Gültigkeit des Zertifikats

Das Zertifikat hat eine Gültigkeit von 5 Jahren. Der Gültigkeitszeitraum wird im Zertifikat angegeben. Mit Erlöschen des Zertifikats erlischt auch das Zeichennutzungsrecht.

5.7 Verlängerung des Zertifikats

Soll die Zertifizierung über den im Zertifikat angegebenen Termin hinaus aufrechterhalten bleiben, so muss DIN CERTCO rechtzeitig vor Ablauf der Gültigkeit ein aktueller positiver Prüfbericht (Umfang einer Überwachungsprüfung; nicht älter als ein halbes Jahr vor Antragstellung) und ein Antrag auf Verlängerung vorliegen. Auf Basis der eingereichten Antragsunterlagen führt DIN CERTCO die Konformitätsbewertung durch.

Der Nachweis für die Einhaltung der Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen nach Abschnitt 2 erfolgt im Umfang einer Überwachungsprüfung (siehe Abschnitt 4.2.2), die von DIN CERTCO bewertet werden.

5.8 Erlöschen des Zertifikats

Ein Zertifikat kann erlöschen, wenn z. B.

- die Überwachungsmaßnahmen nach Abschnitt 6 nicht fristgerecht oder unvollständig durchgeführt werden,
- das Qualitätszeichen „DINplus“ vom Zertifikatinhaber missbräuchlich verwendet wird,
- die Anforderungen, die sich aus diesem Zertifizierungsprogramm oder ihrer begleitenden Dokumente ergeben, nicht erfüllt werden,
- die anfallenden Zertifizierungsgebühren nicht fristgerecht bezahlt werden,
- die Voraussetzungen für die Erteilung des Zertifikates nicht mehr gegeben sind.

5.9 Änderungen/Ergänzungen

5.9.1 Änderungen/Ergänzungen am Produkt

Der Zertifikatinhaber ist verpflichtet, DIN CERTCO alle Änderungen am Produkt umgehend mitzuteilen. DIN CERTCO entscheidet in Abstimmung mit dem Prüflaboratorium, in welchem Umfang eine Prüfung nach Abschnitt 3 vorzunehmen ist und ob es sich um eine wesentliche Änderung handelt. Der Prüfbericht hierüber wird von dem Prüflaboratorium an DIN CERTCO weitergeleitet.

Stellt DIN CERTCO eine wesentliche Änderung fest, erlischt das Zertifikat mit der zugehörigen Registernummer. Für das geänderte Erzeugnis kann erneut ein Antrag auf Erstzertifizierung und das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichens „DINplus“ gestellt werden.

Der Zertifikatinhaber ist weiterhin verpflichtet, alle Änderungen von formalen Angaben mitzuteilen (z. B. Zertifikatinhaber oder dessen Anschrift).

Der Zertifikatinhaber kann für weitere Ausführungsarten (Untertypen) desselben Typs eine Erweiterung des bestehenden Zertifikats bei DIN CERTCO beantragen. DIN CERTCO entscheidet, ob durch diese Ergänzungen eine Ergänzungsprüfung erforderlich wird. Die Ausführungsarten werden, sofern die Voraussetzungen erfüllt sind, in das Zertifikat für das bereits zertifizierte Produkt aufgenommen und gelten als dessen Bestandteil.

5.9.2 Änderung an der Prüfgrundlage

Ändern sich die Prüfgrundlagen der Zertifizierung, so ist innerhalb von 6 Monaten nach Mitteilung durch DIN CERTCO ein Antrag auf Änderung der Zertifizierung einzureichen und in der Regel nach 12 Monaten die Konformität mit der geänderten Prüfgrundlage durch Vorlage eines positiven Prüfberichtes (siehe Abschnitt 0) vorzulegen.

5.10 Mängel am Produkt

Werden Mängel an einem zertifizierten Produkt im Markt festgestellt, wird der Zertifikatinhaber von DIN CERTCO schriftlich aufgefordert, die Mängel zu beseitigen.

DIN CERTCO entscheidet in Absprache mit dem Prüflaboratorium, ob es sich um einen schweren oder geringfügigen Mangel handelt.

Bei Mängeln, die unmittelbar oder mittelbar Einfluss auf das sicherheitstechnische oder funktionstechnische Verhalten haben (schwere Mängel), hat der Hersteller dafür Sorge zu tragen, dass die Produkte bis zur Beseitigung der Mängel nicht mehr mit den Zertifizierungszeichen gekennzeichnet werden.

Die Mängel sind unverzüglich auch an eingebauten oder auf Lager befindlichen Produkten abzustellen. Der Hersteller hat innerhalb von 3 Monaten bei DIN CERTCO durch Vorlage eines Prüfberichtes über eine Sonderprüfung nach Abschnitt 4.2.4 nachzuweisen, dass die Mängel behoben worden sind und das beanstandete Produkt wieder den festgelegten Anforderungen entspricht.

Bei Mängeln, die keinen Einfluss auf das sicherheitstechnische oder funktionstechnische Verhalten haben (geringfügiger Mangel), hat der Hersteller DIN CERTCO innerhalb von 3 Monaten und in geeigneter Weise nachzuweisen, dass die Mängel am beanstandeten Produkt behoben worden sind.

Hält der Hersteller diese Fristen nicht ein, wird ihm und dem Vertreiber das Zertifikat und damit das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ entzogen.

Besteht weiterhin Grund zur Beanstandung, wird das Zertifikat durch DIN CERTCO zunächst ausgesetzt und gleichzeitig eine letzte Frist für die Beseitigung der Mängel eingeräumt. Kommt der Zertifikatinhaber der Aufforderung nicht oder nicht innerhalb der gesetzten Frist nach, oder kann die Beseitigung der Mängel erneut nicht nachgewiesen werden, erlischt das Zertifikat.

6 Überwachung

6.1 Allgemeines

Wesentlicher Bestandteil der Zertifizierung ist die ständige Überwachung des zertifizierten Produktes während der gesamten Laufzeit des Zertifikates. Die Überwachung findet zweimal jährlich statt.

6.2 Eigenüberwachung durch den Hersteller

Der Hersteller hat durch geeignete Maßnahmen der Qualitätssicherung dafür zu sorgen, dass die bei der Zertifizierung bestätigten Produkteigenschaften aufrecht erhalten bleiben. Dies kann durch eine auf das Produkt oder die Produktion unmittelbar ausgerichtete werkseigene Produktionskontrolle (WPK) und darüber hinaus durch Maßnahmen im Rahmen eines Qualitätsmanagement-Systems (QM-System) gemäß der Normenreihe DIN EN ISO 9000 ff sichergestellt werden.

6.2.1 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

Die werkseigene Produktionskontrolle ist die kontinuierliche Überwachung des Produktionsablaufes durch den Hersteller, die die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit den festgelegten Anforderungen sicherstellt.

Entsprechende Aufzeichnungen sind auf Verlangen DIN CERTCO oder ihren Beauftragten vorzulegen. Sie müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Prüfgegenstandes
- Datum der Herstellung
- Datum der Prüfung
- Ergebnis der Prüfung und wenn vorgesehen, Vergleich mit den festgelegten Anforderungen
- Unterschrift des für die Prüfung Verantwortlichen
- Datum der Aufzeichnung

Bei negativem Ergebnis einer Prüfung hat der Hersteller unverzüglich alle Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu ergreifen. Fehlerhafte Produkte sind zu kennzeichnen und auszusondern. Die Prüfung ist regelmäßig zu wiederholen, um festzustellen, ob der Mangel beseitigt ist.

6.2.2 Qualitätsmanagement-System

DIN CERTCO empfiehlt die Errichtung und Zertifizierung eines Qualitätsmanagement-Systems nach der Normenreihe DIN EN ISO 9000 ff.

6.3 Fremdüberwachung durch DIN CERTCO

DIN CERTCO überprüft regelmäßig durch Überwachungsprüfungen die Konformität des Produktes mit den im Zertifizierungsprogramm festgelegten Anforderungen sowie im Rahmen von Werksbesichtigungen die Wirksamkeit der werkseigenen Produktionskontrolle nach Abschnitt 6.2.1.

6.3.1 Werksbesichtigung

Im Rahmen einer Werksbesichtigung überprüft DIN CERTCO oder ein durch sie beauftragter Dritter die Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie die Qualitätssicherungsmaßnahmen (QS-Maßnahmen) dahingehend, ob sie für die ordnungsgemäße Herstellung geeignet sind.

Die Werksbesichtigung dient auch der Feststellung, ob die fertigungs- und prüftechnischen Voraussetzungen für eine fortlaufende Konformität der Produkte mit den Anforderungen nach Abschnitt 3 gegeben sind.

Über die Werksbesichtigung wird ein gesonderter Überwachungsbericht ausgestellt.

Sind die Ergebnisse der Werkserstbesichtigung nicht ausreichend, so ist der Antragsteller unverzüglich darüber in Kenntnis zu setzen. Zwischen Zertifizierungsstelle und Antragsteller ist dann der Umfang zusätzlicher Maßnahmen zum Erfüllen aller Erfordernisse festzulegen. Ist der Antragsteller zur Umsetzung der erforderlichen Maßnahmen nicht in der Lage, so wird das Verfahren abgebrochen.

6.3.2 Überwachungsprüfungen (Kontrollprüfungen)

Darüber hinaus sind im Zertifizierungsprogramm Anhang A regelmäßige Kontrollprüfungen von stichprobenartig ausgewählten Produkten festgelegt.

Die Überwachungsprüfungen finden zweimal jährlich im Umfang einer Fremdprüfung nach Anhang A statt.

6.3.3 Sonstige Überwachungsmaßnahmen

6.3.3.1 Produktion in verschiedenen Produktionsstätten des Herstellers

Jede Produktionsstättenverlagerung eines bereits zertifizierten Produktes ist DIN CERTCO durch Antragstellung anzuzeigen. Sind die Fertigungs- und Prüfeinrichtungen der neuen Produktionsstätte geeignet (Entscheidung durch DIN CERTCO) können die Produkte dann in die halbjährliche Fremdüberwachung und Fremdprüfung einfließen.

Gleiche Produkte in unterschiedlichen Produktionsstätten hergestellt bedingen aber unterschiedliche Zertifikate.

6.3.3.2 Produktion in herstellerfremden Produktionsstätten

Aus herstellerfremden Produktionsstätten dürfen nur Rahmen, Deckel bzw. Deckelfüllungen in zertifizierte Produkte einfließen. Der Einbau herstellerfremder Teil-Produkte in von DIN CERTCO nach diesem Zertifizierungsprogramm zertifizierte Produkte, ist DIN CERTCO anzuzeigen.

Anhang A Tabelle: Prüfung der Schachtabdeckungen und Aufsätze

Eigenschaften	Anforderung nach DIN EN 124-2 Abschnitt	Anforderung nach ZP Kanalguß Abschnitt	Werkseigene Produktionskontrolle Häufigkeit je Produktionsanlage und Untertyp	Fremdprüfung Prüflaboratorium	
				Erst-Prüfung	Überwachungs-Prüfung
Entsprechend Tabelle 1, A1 bis A6 und B		3.1.1	zu Produktionsbeginn und dann einmal je 5000 Stück, mindestens aber einmal pro 2 Monate Produktion (wenn nicht in DIN EN 124 abweichend beschrieben)	An einem Untertyp jeder Erzeugnisgruppe, mindestens aber 5 Bauteile	Zweimal jährlich an einem Untertyp je 3 (\leq 40 EG) bzw. je 5 (\geq 40 EG) verschiedenen Erzeugnisgruppen
Entsprechend Tabelle 1, A8			-	-	-