



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Genau. Richtig.



# Zertifizierungsprogramm

**Produkte aus recyceltem Material – flustix**

Nach

**DIN EN ISO 14021  
DIN EN 15343**

(Stand: Juli 2020)

## Vorwort

DIN CERTCO wurde 1972 vom DIN Deutsches Institut für Normung e. V. für die Vergabe der DIN-Zeichen gegründet und bietet die Zertifizierung von Produkten, Personen, Dienstleistungen sowie Unternehmen auf der Basis von DIN-Normen und ähnlichen Spezifikationen an.

Zur Dokumentation unserer Neutralität, Unabhängigkeit und Kompetenz verfügen wir über eine Akkreditierung nach DIN EN ISO/IEC 17065. Die Zufriedenheit und das Vertrauen unserer Kunden sowie deren Daten stellen wir darüber hinaus durch folgende Zertifizierungen sicher:

- Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001
- Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001
- Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutz-Managementsystem nach OHSAS 18001

Dieses Zertifizierungsprogramm bietet die Möglichkeit, zusätzlich zur Eigenerklärung mittels Drei-Pfeile-Symbol entsprechend DIN EN ISO 14021 oder entsprechend DIN 6120, durch das unabhängige „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ Kombi-Zertifizierungszeichen nachzuweisen, dass der Rezyklatgehalt eines Produktes oder einzelner Bauteile entsprechend den Vorgaben der Normen DIN EN ISO 14021 und DIN EN 15343 ausgewiesen wurde. Durch die unabhängige Zertifizierung und die regelmäßige Überwachung der zertifizierten Produkte kann jeder Endkunde sich über die Kennzeichnung von verantwortungsvollem Umgang mit Kunststoffabfällen überzeugen.

Dieses Zertifizierungsprogramm bildet neben den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO sowie der Prüf-, Registrierungs- und Zertifizierungsordnung die Grundlage für Anbieter von Produkten aus Kunststoff mit Rezyklatgehalt, ihre Produkte mit einem der beiden Zertifizierungszeichen zu kennzeichnen. Gegenüber dem Verbraucher wird durch das Zertifizierungszeichen das Vertrauen geschaffen, dass eine unabhängige, neutrale und kompetente Stelle anhand von Audits und durch Überprüfung der Materialströme die Prüfkriterien sorgfältig untersucht und bewertet hat. Die Fremdüberwachung stellt zudem sicher, dass auch während der laufenden Produktion ein System zur korrekten Bestimmung des Rezyklatgehaltes aufrechterhalten wird. Der Endkunde erhält somit einen Mehrwert, den er bei seiner Kaufentscheidung berücksichtigen kann.

Produkte aus recyceltem Material erhalten das Zertifizierungszeichen „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ bei Erfüllung der unter Abschnitt 4 aufgeführten Anforderungen nach dem in diesem Zertifizierungsprogramm beschriebenen Verfahren.

Alle Zertifikatinhaber können auf der Homepage von DIN CERTCO ([www.dincertco.tuv.com](http://www.dincertco.tuv.com)) tagesaktuell abgerufen werden.

## Beginn der Gültigkeit

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt ab 2020-07.

## Änderungen

Gegenüber dem Zertifizierungsprogramm „Produkte aus recyceltem Material – flustix“ (2019-11) wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Redaktionelle Änderungen
- b) Erweiterung des betrachteten Prozesses mit Mahlgut- und Flakeshersteller
- c) Detailliertere Typen- und Untertypenbestimmung

## **Frühere Ausgaben**

Zertifizierungsprogramm „Produkte aus recyceltem Material – flustix“ (2019-11)  
Zertifizierungsprogramm „Produkte aus recyceltem Material – flustix“ (2019-07)  
Zertifizierungsprogramm „Produkte aus recyceltem Material“ (2019-02)

**INHALT**

<b>1</b>	<b>Anwendungsbereich .....</b>	<b>6</b>
<b>2</b>	<b>Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen.....</b>	<b>6</b>
<b>3</b>	<b>Begriffsdefinitionen .....</b>	<b>6</b>
<b>4</b>	<b>Produktanforderungen.....</b>	<b>8</b>
	4.1 Allgemeines .....	8
	4.2 Produkteigenschaften.....	8
<b>5</b>	<b>Prüfung .....</b>	<b>10</b>
	5.1 Allgemeines .....	10
	5.2 Festlegung der Prozessgrenzen.....	10
	5.2.1 Verwendung von Abfällen nach Gebrauch.....	10
	5.2.2 Verwendung von Abfällen vor Gebrauch .....	10
	5.3 Prüfungsarten .....	11
	5.3.1 Erstprüfung.....	11
	5.3.2 Überwachungsprüfung.....	11
	5.3.3 Ergänzungsprüfung .....	12
	5.3.4 Sonderprüfung.....	12
	5.4 Auditbericht .....	12
<b>6</b>	<b>Zertifizierung .....</b>	<b>13</b>
	6.1 Antrag auf Zertifizierung .....	13
	6.2 Einteilung der Typen und Untertypen .....	13
	6.3 Konformitätsbewertung .....	14
	6.4 Zertifikat und Zeichennutzungsrecht.....	14
	6.5 Veröffentlichungen .....	15
	6.6 Gültigkeit des Zertifikates .....	15
	6.7 Verlängerung des Zertifikates.....	15
	6.8 Erlöschen des Zertifikates .....	15
	6.9 Änderungen/Ergänzungen .....	16
	6.9.1 Änderungen/Ergänzungen am Produkt.....	16
	6.9.2 Änderung an der Prüfgrundlage.....	16
	6.10 Mängel am Produkt .....	16
<b>7</b>	<b>Eigenüberwachung durch den Hersteller .....</b>	<b>17</b>
	7.1 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK).....	17
	7.1.1 Umfang der Wareneingangskontrolle.....	17
	7.1.2 Umfang der Überwachung des Recyclingverfahrens .....	17
	7.1.3 Charakterisierung des Kunststoffes .....	17
	7.1.4 Dokumentation und Aufzeichnungen .....	18
	7.2 Qualitätsmanagementsystem .....	18
<b>8</b>	<b>Fremdüberwachung durch DIN CERTCO .....</b>	<b>18</b>
	8.1 Allgemeines .....	18
	8.2 Audits.....	18

**Anhang A            Schematische Darstellung eines Produktionsprozesses .....20**

## 1 Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für Produkte aus recyceltem Material und enthält in Verbindung mit den unten genannten Prüfgrundlagen alle Anforderungen zur Vergabe des Kombi-Zertifizierungszeichens „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“. Schwerpunkt der Zertifizierung ist die Bewertung des Systems zur Rückverfolgbarkeit und damit zur Berechnung des Rezyklatgehaltes im Produkt aus Kunststoff. Es trifft keine Aussagen über die Qualität oder Funktionalität des Produktes. Die Pflicht zur Einhaltung der für die jeweiligen Produkte gültigen Gesetze und Verordnungen bleibt von diesem Zertifizierungsprogramm unberührt.

Dieses Zertifizierungsprogramm bezieht sich in erster Linie auf Kunststoffe. Sofern die Ermittlung des Rezyklatgehaltes anderer Materialien zertifiziert werden soll, können sich materialspezifisch andere/zusätzliche Anforderungen ergeben. Diese sind im Einzelfall mit der DIN CERTCO, ggf. in Zusammenarbeit mit dem Auditor, festzulegen.

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. Bei datierten Verweisen gilt nur die in Bezug genommene Fassung. Bei undatierten Verweisen gilt die jeweils aktuelle Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments einschließlich aller Änderungen.

DIN EN ISO 14021	Umweltkennzeichnungen und -deklarationen – Umweltbezogene Anbietererklärungen (Umweltkennzeichnung Typ II)
DIN EN 15343	Kunststoffe - Kunststoff-Rezyklate - Rückverfolgbarkeit bei der Kunststoffverwertung und Bewertung der Konformität und des Rezyklatgehaltes
DIN EN 15342	Kunststoffe - Kunststoff-Rezyklate - Charakterisierung von Polystyrol (PS)-Rezyklaten
DIN EN 15344	Kunststoffe - Kunststoff-Rezyklate - Charakterisierung von Polyethylen (PE)-Rezyklaten
DIN EN 15345	Kunststoffe - Kunststoff-Rezyklate - Charakterisierung von Polypropylen (PP)-Rezyklaten
DIN EN 15346	Kunststoffe - Kunststoff-Rezyklate - Charakterisierung von Polyvinylchlorid (PVC)-Rezyklaten
DIN EN 15347	Kunststoffe - Kunststoff-Rezyklate - Charakterisierung von Kunststoffabfall
DIN EN 15348	Kunststoffe - Kunststoff-Rezyklate - Charakterisierung von Polyethylenterephthalat (PET)-Rezyklaten
DIN 6120	Kennzeichnung von Packstoffen und Packmitteln - Packstoffe und Packmittel aus Kunststoff

- dieses Zertifizierungsprogramm
- die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von TÜV Rheinland DIN CERTCO
- die Prüf-, Registrierungs- und Zertifizierungsordnung von DIN CERTCO
- die dazugehörige Gebührenordnung von DIN CERTCO

### 3 **Begriffsdefinitionen**

#### Abfall vor Gebrauch (industrieller Abfall)

Material, das beim Herstellungsverfahren aus dem Abfallstrom abgetrennt wird. Nicht enthalten ist die Wiederverwendung von Materialien aus der Nachbearbeitung, Nachschliff oder Schrott, die im Verlauf eines technischen Verfahrens entstehen und im selben Prozess wiederverwendet werden können.

#### Abfall nach Gebrauch

Material aus Haushalten, gewerblichen und industriellen Einrichtungen oder Instituten (die Endverbraucher des Produktes sind), das nicht mehr länger für den vorgesehenen Zweck verwendet werden kann. Darin enthalten ist zurückgeführtes Material aus der Lieferkette.

#### Recyceltes Material

Material, das aus zurückgewonnenem (verwertetem) Material mit Hilfe eines Herstellungsverfahrens aufbereitet und zu einem Endprodukt oder zu einem Bestandteil eines Endproduktes verarbeitet wurde. Es kann sowohl aus Abfall vor Gebrauch als auch aus Abfall nach Gebrauch gewonnen werden.

#### Post-Consumer-Rezyklate (PCR)

Recyceltes Material aus Abfall gemäß Definition „Abfall nach Gebrauch“ gemäß DIN EN ISO 14021 Abschnitt 7.8.1.1.

#### Post-Industrial-Rezyklate (PIR)

Recyceltes Material aus industriellem Abfall gemäß Definition „Abfall vor Gebrauch“ gemäß DIN EN ISO 14021 Abschnitt 7.8.1.1.

#### Mischung aus PCR und PIR (MIX)

Die Mischung von PCR und PIR wird in diesem Zertifizierungsprogramm als MIX bezeichnet.

#### Zurückgewonnenes (verwertetes) Material

Material, das andernfalls als Abfall entsorgt oder zur Energierückgewinnung verwendet worden wäre, stattdessen jedoch gesammelt und als Materialeinsatz zurückgewonnen (verwertet) und an Stelle von neuem Primärmaterial für ein Recycling- oder Herstellungsverfahren verwendet wird.

#### Charge

Materialmenge, welche als Einheit betrachtet wird und eine einheitliche Identifikationsnummer erhält.

#### Prozess

Gesamter Herstellungsprozess des zertifizierten Produktes, der entsprechend den Vorgaben der DIN EN 15343 für die Rückverfolgbarkeit erforderlich ist.

#### Rezyklatgehalt

Massenanteil des recycelten Materials in einem Produkt oder einer Verpackung. Als Rezyklatgehalt dürfen in Übereinstimmung mit der folgenden Verwendung der Begriffe nur Abfälle vor Gebrauch und Abfälle nach Gebrauch in Betracht gezogen werden.

#### Multisite

Verwendung eines einheitlichen Managementsystems an verschiedenen Standorten zur Durchführung gleicher Produktionsschritte. Des Weiteren ist eine rechtliche oder vertragliche Beziehung vorhanden, welche einer zentralen Einrichtung die Durchführung von Korrekturmaßnahmen ermöglicht.

#### Hersteller/Verarbeiter/Fertigungsstätte

Diejenigen Firmen/Fertigungsstätten, welche die einzelnen Stufen des Herstellungsprozesses bilden. Ein Hersteller/Verarbeiter kann mehrere Stufen des Herstellungsprozesses durchführen. Der Hersteller/Verarbeiter kann zeitgleich Zertifikatinhaber sein.

## **4       Produktanforderungen**

### **4.1      Allgemeines**

Die Norm DIN EN ISO 14021 legt Anforderungen an Anbietererklärungen für verschiedene Anwendungsbereiche fest, u. a. für die Kennzeichnung von Rezyklaten mit dem Drei-Pfeile-Symbol.

Die Informationen zum Rezyklatgehalt müssen für das Produkt und die Verpackung einzeln erfolgen und dürfen nicht zusammengefasst werden. Die Berechnung des Rezyklatgehaltes hat entsprechend den Vorgaben der DIN EN ISO 14021, Anhang A zu erfolgen. Der Rezyklatgehalt wird in diesem Zertifizierungsprogramm gerundet auf die obere ganze Zahl angegeben.

Aufbauend auf den Vorgaben nach DIN EN ISO 14021 in Verbindung mit DIN EN 15343 legt dieses Zertifizierungsprogramm die erforderlichen Maßnahmen fest, um in Verbindung mit dem Drei-Pfeile-Symbol den von unabhängiger Stelle bestätigten Rezyklatgehalt unter Verwendung des Zeichens „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ auszuweisen.

Die Dokumentation aller am Prozess beteiligten Hersteller/Verarbeiter muss den Anforderungen der DIN EN 15343 zur Rückverfolgbarkeit bei der Kunststoffverwertung genügen und insbesondere die erforderlichen Angaben entsprechend DIN EN 15343 Tabelle 1 sowie DIN EN 15347 Tabelle 1 enthalten. Die Dokumentation muss so erfolgen, dass eine Überprüfung ohne Zugriff auf vertrauliche Geschäftsunterlagen erfolgen kann.

### **4.2      Produkteigenschaften**

Folgende Stoffe dürfen nicht zur Produktion verwendet werden:

- Stoffe mit einer Einstufung als krebserzeugend der Kategorien 1, 2 oder 3 entsprechend Tabelle 3.2 des Anhangs VI der EG-Verordnung 1272/2008 (CLP-VO) oder die in der TRGS 905 (Technische Regeln für Gefahrstoffe 905) gelistet sind.
- Stoffe mit einer Einstufung als erbgutverändernd der Kategorien 1, 2 oder 3 entsprechend Tabelle 3.2 des Anhangs VI der EG-Verordnung 1272/2008 (CLP-VO) oder die in der TRGS 905 (Technische Regeln für Gefahrstoffe 905) gelistet sind.
- Stoffe mit einer Einstufung als fortpflanzungsgefährdend der Kategorien 1, 2 oder 3 entsprechend Tabelle 3.2 des Anhangs VI der EG-Verordnung 1272/2008 (CLP-VO) oder die in der TRGS 905 (Technische Regeln für Gefahrstoffe 905) gelistet sind.
- Stoffe, die als persistent, bioakkumulierbar und toxisch (PBT-Stoffe) entsprechend den Kriterien des Anhangs XIII der REACH-Verordnung eingestuft sind und die in die Kandidatenliste gemäß EG-Verordnung 1907/2006 (REACH) Artikel 59 Absatz 1 aufgenommen wurden.
- Stoffe, die als sehr persistent und sehr bioakkumulierbar (vPvB-Stoffe) entsprechend den Kriterien des Anhangs XIII der EG-Verordnung 1907/2006 (REACH) eingestuft sind und die in die Kandidatenliste gemäß EG-Verordnung 1907/2006 (REACH) Artikel 59 Absatz 1 aufgenommen wurden.



- Stoffe, die als besonders besorgniserregend aus anderen Gründen eingestuft sind und die in die Kandidatenliste gemäß EG-Verordnung 1907/2006 (REACH) Artikel 59 Absatz 1 aufgenommen wurden.
- Stoffe, die entsprechend Tabelle 3.2 des Anhangs VI der EG-Verordnung 1272/2008 (CLP-VO) mit dem H- oder R-Satz H370 (R 39/23/24/25/26/27/28) – schädigt die Organe gekennzeichnet sind oder die Kriterien für eine solche Einstufung erfüllen.
- Stoffe, die entsprechend Tabelle 3.2 des Anhangs VI der EG-Verordnung 1272/2008 (CLP-VO) mit dem H- oder R-Satz H371 (R 68/20/21/22) – kann die Organe schädigen gekennzeichnet sind oder die Kriterien für eine solche Einstufung erfüllen.
- Stoffe, die entsprechend Tabelle 3.2 des Anhangs VI der EG-Verordnung 1272/2008 (CLP-VO) mit dem H- oder R-Satz H372 (R 48/25/24/23) – schädigt die Organe gekennzeichnet sind oder die Kriterien für eine solche Einstufung erfüllen.
- Stoffe, die entsprechend Tabelle 3.2 des Anhangs VI der EG-Verordnung 1272/2008 (CLP-VO) mit dem H- oder R-Satz H373 (R 48/20/21/22) – kann die Organe schädigen gekennzeichnet sind oder die Kriterien für eine solche Einstufung erfüllen.
- Stoffe, die entsprechend Tabelle 3.2 des Anhangs VI der EG-Verordnung Nr. 1272/2008 (CLP-VO) mit dem H- oder R-Satz H410 (R 50/53) – sehr giftig für Wasserorganismen mit langfristiger Wirkung gekennzeichnet sind oder die Kriterien für eine solche Einstufung erfüllen.

Wenn die Herkunft von Kunststoffabfällen (Abfall vor Gebrauch, Abfall nach Gebrauch), die nach dem Recycling-Prozess in Form von Regranulat, Regenerat oder Flakes zu Produkten weiter verarbeitet werden, nicht lückenlos dokumentiert werden kann, kann die Migration bestimmter Elemente wie Aluminium, Antimon, Arsen, Barium, Bor, Cadmium, Chrom (III), Chrom (VI), Cobalt, Kupfer, Blei, Mangan, Quecksilber, Nickel, Selen, Strontium, Zinn, Organozinnverbindungen und Zink in Anlehnung an die Europäische Norm DIN EN 71-3 „Sicherheit von Spielzeug – Teil 3: Migration bestimmter Elemente, Kategorie III Abgeschabte Materialien“ angewendet werden, um die Exposition gegenüber bestimmten potentiell toxischen Elementen zu minimieren. Die Grenzwerte für die Migration bestimmter Elemente werden in Milligramm je Kilogramm Spielzeugmaterial (Produktmaterial) angegeben und sind in Tabelle 1 für die Kategorie III dargestellt. Diese Europäische Norm legt Anforderungen an und das Prüfverfahren für die Migration von Aluminium, Antimon, Arsen, Barium, Bor, Cadmium, Chrom (III), Chrom (VI), Cobalt, Kupfer, Blei, Mangan, Quecksilber, Nickel, Selen, Strontium, Zinn, Organozinnverbindungen und Zink fest.

Bei Prüfung nach Abschnitt 7 und Abschnitt 8 der DIN EN 71-3 darf die Migration von Elementen laut Kategorie III die in Tabelle 1 angegebenen Migrationsgrenzwerte nicht überschreiten.

**Tabelle 1 – Migrationsgrenzwert, Kategorie III**

<b>Element</b>	<b>Einheit [mg/kg]</b>
Aluminium	70 000
Antimon	560
Arsen	47
Barium	18 750
Bor	15 000
Cadmium	17
Chrom (III)	460
Chrom (VI)	0,2
Cobalt	130
Kupfer	7 700
Blei	23

Mangan	15 000
Quecksilber	94
Nickel	930
Selen	460
Strontium	56 000
Zinn	180 000
Organozinnverbindungen	12
Zink	46 000

## 5 Prüfung

### 5.1 Allgemeines

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

### 5.2 Festlegung der Prozessgrenzen

Innerhalb der in folgenden festgelegten Prozessgrenzen erfolgt eine Überprüfung der in Abschnitt 4 festgelegten Anforderungen. Die Grenzen des zu betrachtenden Herstellungsprozess werden im Folgenden in Abhängigkeit von Herkunft und Art des Abfalls festgelegt. Beispiele sind in Anhang A beigefügt.

#### 5.2.1 Verwendung von Abfällen nach Gebrauch

Entsprechend DIN EN 15343 sollte die Rückverfolgbarkeit bei den Sortierzentren für Haushaltsabfälle bzw. auf den Wertstoffhöfen beginnen. Sofern spezielle alternative Rücknahmesysteme vorliegen, ist dies analog zu übertragen.

Dies ist bei der Dokumentation der Herkunft des Rezyklates entsprechend Tabelle 1 der DIN EN 15343 zu berücksichtigen.

Für die Prüfung im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms wird der zu betrachtende Prozess abweichend definiert:

- Beginn des zu betrachtenden Prozesses erfolgt ab Aufarbeitung der Haushaltsabfälle z. B. in Flakes oder in Regranulat.
- Alle am Herstellprozess beteiligten Firmen sind zu berücksichtigen.
- Händler, welche die Zwischenprodukte in keiner Weise verändern, werden nicht berücksichtigt. Dies ist in der Lieferkette dennoch entsprechend zu kennzeichnen. Händler sind zur Informationsweitergabe im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms zu verpflichten.
- Sofern die Verpackung eines Produktes nicht Bestandteil der Zertifizierung ist, ist der Verpackungsbetrieb ebenfalls nicht Bestandteil der Zertifizierung. Dies ist in der Lieferkette entsprechend zu kennzeichnen. Eine Informationsweitergabe kann ggf. dennoch erforderlich werden. Wenn schwankender Rezyklatgehalt eine regelmäßige Anpassung erforderlich machen, so ist in Abstimmung mit dem zuständigen Auditor festzulegen, ob und welche Art von Prüfungen erforderlich sind. Dies kann z.B. in der Übermittlung der internen Dokumentationen bestehen oder auch die Durchführung eines Audits erforderlich machen.

#### 5.2.2 Verwendung von Abfällen vor Gebrauch

Entsprechend DIN EN 15343 sollte die Rückverfolgbarkeit beim Hersteller des Kunststoffes oder bei dem Verarbeiter von dem Abfall stammt, beginnen.

Dies ist bei der Dokumentation der Herkunft des Rezyklates entsprechend Tabelle 1 der DIN EN 15343 zu berücksichtigen.

Für die Prüfung im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms wird der zu betrachtende Prozess abweichend definiert:

- Beginn des zu betrachtenden Prozesses erfolgt ab Aufarbeitung der Abfälle z. B. in Flakes oder in Regranulat.
- Alle am Herstellprozess beteiligten Firmen sind zu berücksichtigen.
- Händler, welche die Zwischenprodukte in keiner Weise verändern, werden nicht berücksichtigt. Dies ist in der Lieferkette dennoch entsprechend zu kennzeichnen. Händler sind zur Informationsweitergabe im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms zu verpflichten.
- Sofern die Verpackung eines Produktes nicht Bestandteil der Zertifizierung ist, ist der Verpackungsbetrieb ebenfalls nicht Bestandteil der Zertifizierung. Dies ist in der Lieferkette entsprechend zu kennzeichnen. Eine Informationsweitergabe kann ggf. dennoch erforderlich werden. Wenn schwankender Rezyklatgehalt eine regelmäßige Anpassung erforderlich machen, so ist in Abstimmung mit dem zuständigen Auditor festzulegen, ob und welche Art von Prüfungen erforderlich sind. Dies kann z.B. in der Übermittlung der internen Dokumentationen bestehen oder auch die Durchführung eines Audits erforderlich machen.

## 5.3 Prüfungsarten

### 5.3.1 Erstprüfung

Die Erstprüfung dient der Feststellung, ob die Berechnung des Rezyklatgehaltes entsprechend den Vorgaben der DIN EN ISO 14021, Abschnitt 7.8 erfolgte und die Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit entsprechend DIN EN 15343 erfüllt werden.

Zur Erstprüfung werden Vor-Ort-Audits bei allen Herstellern/Verarbeitern innerhalb der Prozessgrenzen entsprechend Abschnitt 5.2 des Zertifizierungsprogramms durchgeführt.

Sofern mehrere Standorte eines Unternehmens durch ein gemeinsames Qualitätsmanagementsystem erfasst werden, so kann durch DIN CERTCO in Absprache mit dem verantwortlichen Auditor ein Stichprobenplan erstellt werden. Voraussetzung hierfür ist die Verwendung eines einheitlichen Qualitätsmanagementsystems sowie die Existenz einer rechtlichen oder vertraglichen Beziehung zwischen den Herstellern/Verarbeitern, welche einer zentralen Einrichtung die Durchführung von Korrekturmaßnahmen ermöglicht. Der Stichprobenumfang ermittelt sich unter diesen Bedingungen als  $\sqrt{n}$  mit  $n$  als Anzahl der Hersteller/Verarbeiter, ggf. Standorte mit gemeinsamem Qualitätsmanagementsystem, gerundet auf die obere ganze Zahl.

Die Durchführung des Audits erfolgt entsprechend den Vorgaben in Abschnitt 8.

### 5.3.2 Überwachungsprüfung

Die Überwachungsprüfung wird jährlich durchgeführt und dient der Feststellung, ob die Verfahren weiterhin korrekt angewendet werden und die Ermittlung des Rezyklatgehaltes und die Kennzeichnung des Produktes weiterhin den Anforderungen des Zertifizierungsprogramms entsprechen.

Die jährliche Überwachungsprüfung erfolgt in Form von Vor-Ort-Audits an einer von DIN CERTCO ggf. in Absprache mit dem Auditor festzulegenden Stichprobe. Der Stichprobenumfang ermittelt sich unter diesen Bedingungen als  $0,6 \sqrt{n}$  mit  $n$  als Anzahl der Hersteller/Verarbeiter, ggf. Standorte mit gemeinsamem Qualitätsmanagementsystem, gerundet auf die obere ganze Zahl.

Die Durchführung des Audits erfolgt entsprechend den Vorgaben in Abschnitt 8.

### 5.3.3 Ergänzungsprüfung

Eine Ergänzungsprüfung findet statt, wenn Ergänzungen, Erweiterungen oder Änderungen (siehe Abschnitt 6.9) am Prozess oder Produkt vorgenommen wurden, die Einfluss auf den Prozess zur Bestimmung des Rezyklatgehaltes haben, z. B. Änderungen der beteiligten Hersteller entsprechend Abschnitt 5.2 des Zertifizierungsprogramms, Änderungen der verwendeten Rohstoffe oder Änderungen im Rezyklatgehalt.

Art und Umfang der Ergänzungsprüfung werden im Einzelfall von DIN CERTCO, ggf. in Abstimmung mit dem zuständigen Auditor festgelegt.

### 5.3.4 Sonderprüfung

Eine Sonderprüfung findet statt:

- bei festgestellten Mängeln
- nach Ruhen der Produktion über einen Zeitraum von mehr als 12 Monaten
- auf zu begründende Veranlassung von DIN CERTCO
- auf begründeten 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, ggf. in Abstimmung mit dem zuständigen Auditor festgelegt.

Werden bei einer Sonderprüfung Mängel festgestellt, oder handelt es sich um eine Sonderprüfung auf Grund des Ruhens der Produktion, 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.

## 5.4 Auditbericht

Der Auditor teilt dem Antragsteller das Ergebnis der Vor-Ort-Audits in einem Auditbericht mit.

Der Auditbericht muss mindestens die nachfolgenden Angaben enthalten:

- Name und Anschrift des Kunden und der Fertigungsstätten
- Art des Audits (z. B. Erst-, Überwachungs- oder Verlängerungsaudit)
- Auditziele, z.B. zu zertifizierende Produkte

- Auditumfang, insbesondere die Nennung der Organisations- und Funktionseinheiten bzw. der auditierten Prozesse
- Nennung des Auditauftraggebers
- Nennung des Auditteams sowie der Teilnehmer am Audit der auditierten Organisation
- Termine und Orte an denen die Audittätigkeiten durchgeführt wurden
- Auditkriterien
- Auditfeststellungen sowie zugehörige Nachweise
- Auditschlussfolgerungen
- Angaben darüber, in welchem Umfang die Auditkriterien erfüllt wurden
- alle ungelösten Aspekte, sofern solche festgestellt wurden

## **6 Zertifizierung**

Bei der Zertifizierung im Sinne dieses Zertifizierungsprogrammes handelt es sich um die Konformitätsbewertung des Systems zur Ermittlung des Rezyklatgehaltes eines Produktes durch DIN CERTCO auf Grundlage von Auditberichten der von ihr anerkannten Auditoren. Hierbei werden die Prozesse zur Bestimmung des Rezyklatgehaltes auf Übereinstimmung (Konformität) mit den im Abschnitt 4 genannten Anforderungen überprüft und nachfolgend überwacht.

Das Nutzungsrecht für das Kombizeichen „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ wird durch das Ausstellen eines entsprechenden Zertifikates erteilt.

### **6.1 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 mit rechtsverbindlicher Unterschrift
- Angaben zum Typ des verwendeten Rezyklates
- Beschreibung der Prozesskette mit Angaben zu Tätigkeiten aller beteiligten Hersteller
- Erklärung zu Verzicht auf Zusatzstoffe entsprechend Abschnitt 4.2 durch die einzelnen Firmen oder ein Prüfbericht nach DIN EN 71-3, Kategorie III

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

### **6.2 Einteilung der Typen und Untertypen**

Die Ausstellung der Zertifikate erfolgt bezogen auf die einzelnen Produkte. Produkte, die sich in wesentlichen zertifizierungsrelevanten Merkmalen voneinander unterscheiden, z. B. im Rezyklatgehalt, der Bauform, etc. werden als Typ oder Modell definiert. Zertifizierungsrelevante Merkmale sind durch den Herstellungsprozess, die eingesetzten Materialien (Rohstoffe und Lieferkette), sowie die Hersteller/Vertreiber/Fertigungsstätte definiert.

Bei Produkten, welche aus einer Mischung aus Rezyklat und Virgin-Material bestehen, werden Unterschiede im Rezyklatgehalt von mehr als 10 % absolut bei ansonsten gleichen Produktmerkmalen als eigene Typen definiert.

Als Untertypen werden in der Regel diejenigen Produkte definiert, die sich nur in der Größe, in formalen oder in nicht zertifizierungsrelevanten Merkmalen voneinander unterscheiden. Sie können auf einem Zertifikat zusammengefasst werden (z. B. zwei Flaschen gleicher Bauform mit unterschiedlichem Volumen).

### 6.3 Konformitätsbewertung

Auf Basis der eingereichten Antragsunterlagen führt DIN CERTCO die Konformitätsbewertung durch. Hierzu wird insbesondere anhand des Auditberichtes bewertet, ob das Produkt die Anforderungen des Zertifizierungsprogramms und der Norm DIN EN ISO 14021 erfüllt.

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

### 6.4 Zertifikat und Zeichennutzungsrecht

Nach erfolgreicher Konformitätsbewertung der eingereichten Antragsunterlagen stellt DIN CERTCO dem Antragsteller ein Zertifikat aus und erteilt das Nutzungsrecht für das Kombi-Zeichens „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ in Verbindung mit einer zugehörigen Registernummer sowie die optionale Angabe von PCR, PIC oder MIX. Das Zertifizierungszeichen wird zusammen mit dem Drei-Pfeile-Symbol mit prozentueller Angabe vom Rezyklatgehalt nach DIN EN ISO 14021, Abschnitt 7.8 verwendet zum Beispiel beim Rezyklatgehalt von 65 %:



Aufbau der Registernummer: **8YF0000**

Optionale Angabe der Art des Rezyklates: **PCR, PIR oder MIX**

Produkte, für die das Nutzungsrecht für das Kombi-Zeichens „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ erteilt worden ist, sind grundsätzlich mit der Angabe vom Rezyklatgehalt in Prozentzahl und der zugehörigen Registernummer zu kennzeichnen sowie die optionale Angabe von PCR, PIC oder MIX. Das Kombi-Zeichen „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ und Registernummer sowie die optionale Angabe von PCR, PIC oder MIX dürfen nur für das Produkt verwendet werden, für das das Zertifikat erteilt worden ist und das dem geprüften Produkt entspricht.

Je Typ wird eine Registernummer vergeben. Für Ausführungsarten (Untertypen) eines Typs wird dieselbe Registernummer erteilt (siehe hierzu Abschnitt 6.2).

Darüber hinaus gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von TÜV Rheinland DIN CERTCO sowie die Prüf-, Registrierungs- und Zertifizierungsordnung von DIN CERTCO.

## 6.5 Veröffentlichungen

Alle Zertifikatinhaber können tagesaktuell über die Internetseite von DIN CERTCO [www.dincertco.tuv.com](http://www.dincertco.tuv.com) unter <Zertifikatinhaber oder Registernummer> 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, Website) können auch die technischen Daten des zertifizierten Produktes eingesehen werden.

## 6.6 Gültigkeit des Zertifikates

Das Zertifikat hat eine Gültigkeit von 5 Jahren. Der Gültigkeitszeitraum wird im Zertifikat angegeben. Mit Erlöschen des Zertifikats erlischt auch das Zeichennutzungsrecht nach Abschnitt 6.4 des Zertifizierungsprogramms.

## 6.7 Verlängerung des Zertifikates

Soll die Zertifizierung über den im Zertifikat angegebenen Zeitraum hinaus aufrechterhalten bleiben, so müssen DIN CERTCO rechtzeitig vor Ablauf der Gültigkeit ein aktueller positiver Auditbericht vorliegen. Der Stichprobenumfang ermittelt sich unter diesen Bedingungen als  $0,8 \sqrt{n}$  mit  $n$  als Anzahl der Hersteller/Verarbeiter, ggf. Standorte mit gemeinsamem Qualitätsmanagementsystem, gerundet auf die obere ganze Zahl.

Der Nachweis für die Einhaltung der Anforderungen nach Abschnitt 4 des Zertifizierungsprogramms erfolgt in Form von einem Vor-Ort-Audit. Dies wird durchgeführt und dient der Feststellung, ob die Verfahren weiterhin korrekt angewendet werden und die Ermittlung des Rezyklatgehaltes und die Kennzeichnung des Produktes weiterhin den Anforderungen des Zertifizierungsprogramms entsprechen.

Die Durchführung des Audits erfolgt entsprechend den Vorgaben in Abschnitt 8.

Auf Basis der Antragsunterlagen führt DIN CERTCO die Konformitätsbewertung durch.

## 6.8 Erlöschen des Zertifikates

Sofern die erneute Prüfung auf Normkonformität nach Abschnitt 6.7 nicht rechtzeitig vor Ablauf des Gültigkeitszeitraumes stattgefunden hat, erlischt das Nutzungsrecht für das Kombi-Zeichens „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ mit der zugehörigen Registernummer, ohne dass es einer ausdrücklichen Mitteilung von DIN CERTCO bedarf.

Darüber hinaus kann das Zertifikat z. B. erlöschen, wenn:

- die Überwachungsmaßnahmen nach Abschnitt 8 nicht fristgerecht oder unvollständig durchgeführt werden,
- das Kombi-Zeichens „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ 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.

## **6.9 Änderungen/Ergänzungen**

### **6.9.1 Änderungen/Ergänzungen am Produkt**

Der Zertifikatinhaber ist verpflichtet, DIN CERTCO alle Änderungen am Produkt, den Prozessbeteiligten und den verwendeten Rohstoffen umgehend mitzuteilen. DIN CERTCO entscheidet, ggf. in Abstimmung mit dem zuständigen Auditor, in welchem Umfang eine Prüfung nach Abschnitt 5.3.3 vorzunehmen ist und ob es sich um eine wesentliche Änderung handelt.

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 Zeichen „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ 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.

### **6.9.2 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 Auditberichtes (siehe Abschnitt 5.3.3) nachzuweisen.

## **6.10 Mängel am Produkt**

Werden Abweichungen von den Prozessen oder am zertifizierten Produkt im Markt festgestellt, wird der Zertifikatinhaber von DIN CERTCO schriftlich aufgefordert, die Mängel zu beseitigen.

Bei Mängeln, die unmittelbar oder mittelbar Einfluss auf die Rückverfolgbarkeit der Rezyklate oder die Berechnung des Rezyklatgehaltes haben, hat der Hersteller/Zertifikatinhaber dafür Sorge zu tragen, dass die Produkte bis zur Beseitigung der Mängel nicht mehr mit dem Zertifizierungszeichen „flustix RECYCLED – DIN-Geprüft“ gekennzeichnet werden. Die Mängel sind unverzüglich auch an eingebauten oder auf Lager befindlichen Produkten abzustellen. Der Hersteller/Zertifikatinhaber hat innerhalb von 3 Monaten und in geeigneter Weise bei der DIN CERTCO nachzuweisen, dass die Mängel an beanstandeten Produkten behoben worden sind.

Hält der Hersteller/Zertifikatinhaber diese Fristen nicht ein, wird ihm das Zertifikat und damit das Nutzungsrecht für das Zertifizierungszeichen 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.



## **7 Eigenüberwachung durch den Hersteller**

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

### **7.1 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)**

Die werkseigene Produktionskontrolle ist die kontinuierliche Überwachung des Produktionsablaufes durch die einzelnen 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 Produktes und sofern ein Hersteller mehrere Schritte des Herstellprozesses durchführt, des betrachteten Prozessschrittes
- Ergebnis der Betrachtung und wenn vorgesehen, Vergleich mit den festgelegten Anforderungen
- Unterschrift des für die Prüfung Verantwortlichen
- Datum der Aufzeichnung

In Abhängigkeit vom durchgeführten Prozessschritt werden einzelne der folgenden Dokumentation und Prüfungen erforderlich. Sofern es sich um andere Materialien als Kunststoff handelt, können sich materialspezifisch andere Anforderungen ergeben. Diese sind im Einzelfall mit DIN CERTCO, ggf. in Zusammenarbeit mit dem Auditor, festzulegen.

#### **7.1.1 Umfang der Wareneingangskontrolle**

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

- Es ist eine Liste der zugelassenen Lieferanten zu führen. Änderungen der Lieferanten sind DIN CERTCO mitzuteilen und können Ergänzungsprüfungen nach Abschnitt 5.3.3 des Zertifizierungsprogramms erfordern.
- Dokumentation der Herkunft, Logistik und vor der Verarbeitung vorgenommene Prüfungen entsprechend Abschnitt 4.4 Rückverfolgbarkeit und Tabelle 1 der DIN EN 15343, soweit zutreffend. Diese Informationen können innerhalb der Prozesskette weitergegeben werden.
- Charakterisierung des Kunststoffabfalls nach DIN EN 15347, sofern zutreffend
- Angabe zur Menge des Materials und zum Gehalt an recyceltem Material der einzelnen Chargen.

#### **7.1.2 Umfang der Überwachung des Recyclingverfahrens**

Die Überwachung des Recyclingverfahrens ist entsprechend DIN EN 15343, Abschnitt 4.2 durchzuführen und zu dokumentieren, soweit zutreffend.

#### **7.1.3 Charakterisierung des Kunststoffes**

Die Charakterisierung des Kunststoffzyklates ist, sofern zutreffend, entsprechend DIN EN 15342, DIN EN 15344, DIN EN 15345, DIN EN 15346 oder DIN EN 15348 vorzunehmen. Sofern die Endanwendung die Einhaltung anderer Anforderungen fordert, ist dies möglich, jedoch im Einzelfall zu dokumentieren.

#### **7.1.4 Dokumentation und Aufzeichnungen**

Zu den folgenden qualitätsrelevanten Prozessen müssen beim Hersteller schriftliche von dem entsprechenden Verantwortlichen freigegebene Verfahrensanweisungen vorliegen:

- Wareneingangskontrolle
- Überwachung des Recyclingverfahrens (vgl. DIN EN 15343)
- Charakterisierung des Kunststoffabfalls (vgl. DIN EN 15347)
- Charakterisierung des Kunststoffzyklates (vgl. DIN EN 15342, DIN EN 15344, DIN EN 15345, DIN EN 15346 oder DIN EN 15348)
- Zuständigkeiten, Verantwortlichkeiten, insbesondere bei Entscheidungen über die weitere Vorgehensweise bei der Feststellung von Abweichungen, bei Produktionsunterbrechungen o. ä.
- Reklamationswesen
- Schulung der Mitarbeiter

Entsprechend Abschnitt 6.2.2 der DIN EN ISO 14021 sind die Ergebnisse so lange aufzubewahren, wie sich das Produkt im Markt oder voraussichtlich in der Nutzung befindet.

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

## **7.2 Qualitätsmanagementsystem**

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

## **8 Fremdüberwachung durch DIN CERTCO**

Die Fremdüberwachung erfolgt in Form von Vor-Ort-Audit entsprechend Abschnitt 5.3.1 bei der Erstprüfung, Abschnitt 5.3.2 bei der Überwachungsprüfung und Abschnitt 6.7 bei der Verlängerung des Zertifikates.

Sofern im Rahmen der durchgeführten Überwachungsaudits die Notwendigkeit der Prüfung weiterer Stellen festgestellt wird, können zusätzlich von den übrigen Herstellern Dokumente zum Nachweis des Rezyklatgehaltes entsprechend DIN EN 15343 anfordern.

### **8.1 Allgemeines**

Wesentlicher Bestandteil der Zertifizierung ist die ständige Überwachung des Systems während der gesamten Laufzeit des Zertifikates. Die Überwachung findet in jährlichen Abständen statt. DIN CERTCO überprüft und bewertet hierbei durch Überwachungsaudits, ob die Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms entsprechend eingehalten werden.

### **8.2 Audits**

Im Rahmen eines Vor-Ort-Audits überprüft DIN CERTCO oder ein durch sie beauftragter Dritter die internen Betriebsabläufe dahingehend, ob sie den Anforderungen der Norm und des Zertifizierungsprogramms entsprechen und geeignet sind, die Korrektheit des ausgewiesenen Rezyklatgehaltes sicherzustellen.

Über die Audits wird ein gesonderter Auditbericht ausgestellt.

Sind die Ergebnisse des Audits nicht ausreichend, so ist der Zertifikatinhaber und/oder Hersteller unverzüglich darüber in Kenntnis zu setzen. Zwischen Zertifizierungsstelle und Zertifikatinhaber und/oder Hersteller ist der Umfang zusätzlicher Maßnahmen zum Erfüllen aller Erfordernisse festzulegen. Ist der Zertifikatinhaber und/oder Hersteller zur Umsetzung der erforderlichen Maßnahmen in der vereinbarten Zeit nicht in der Lage, so wird

- bei einer Erstprüfung das Zertifizierungsverfahren abgebrochen,
- bei Überwachungsaudits ggf. das Zertifikat ausgesetzt und nach einer weiteren Frist gelöscht,
- bei Verlängerungsaudits die Verlängerung nicht durchgeführt.

Eine Unterbrechung der Fertigung des Produktes, die eine vertragsmäßige Überwachung des gesamten Prozesses unmöglich macht, ist der Zertifizierungsstelle unter Angabe der voraussichtlichen Dauer unverzüglich mitzuteilen; das gleiche gilt für die Wiederaufnahme der Fertigung.

Der Hersteller hat einen leitenden Fachmann einzusetzen und bei der Zertifizierungsstelle zu nominieren. Das gleiche gilt für den Stellvertreter. Jede Änderung ist der Zertifizierungsstelle unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Die Beauftragten der Zertifizierungsstelle sind berechtigt, jederzeit während der Betriebsstunden unangemeldet die Betriebs- und Lagerräume der Hersteller einschließlich ihrer Auslieferungslager zu betreten und die im Zusammenhang mit der Überwachung erforderlichen Handlungen vorzunehmen. Zusätzlich sind den Beauftragten der Zertifizierungsstelle bei Bedarf alle die Produktion betreffenden Nachweise zur Einsichtnahme vorzulegen. Dies ist durch den Antragsteller/Zertifikatinhaber sicherzustellen.

## Anhang A Schematische Darstellung eines Produktionsprozesses

Betriebe, die die im grau-hinterlegten Feld genannten Prozessschritte ausführen, werden im Rahmen der Zertifizierung nach Abschnitt 8 überprüft.

