

**Richtlinie  
zur Durchführung von Zertifizierungs- und  
Überwachungsverfahren  
Dokument 200  
Stand: 06.03.2013**

Durch die Arbeit der Prüfungsgemeinschaft Mauerbohrer e. V. soll sichergestellt werden, daß die von den prüfmarkenführungsberechtigten Herstellern gefertigten und in Verkehr gebrachten Mauerbohrer, die zur Herstellung von Dübelverbindungen verwendet werden sollen, den vom Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt) festgelegten Kennwerten entsprechen.

Dies geschieht durch Prüfung und Überwachung der Qualitätsfähigkeit der Hersteller sowie regelmäßige Prüfungen der von ihnen hergestellten Mauerbohrer.

### 1. Vergabe des Rechts zum Führen der Prüfmarke

#### 1.1 Information

Auf Anfrage erhalten Unternehmen, die sich um das Recht zum Führen der Prüfmarke in der Prüfungsgemeinschaft Mauerbohrer e. V. bewerben, folgende Informationsunterlagen in der jeweils aktuellen Fassung:

- Antrag auf Zertifizierung mit Selbstauskunft (Dokument 600)
- Richtlinie "*Durchführung von Zertifizierungs- und Überwachungsverfahren*" (Dokument 200)
- Merkblatt des DIBt "*Kennwerte, Anforderungen und Prüfungen von Mauerbohrern mit Schneidkörpern aus Hartmetall, die zur Herstellung der Bohrlöcher von Dübelverankerungen verwendet werden.*"
- Zeichensatzung (Dokument 101)
- Verhaltenskodex (Dokument 102)
- Gebührenordnung (Dokument 500)

#### 1.2 Formalprüfung

Nach Eingang des Antrags auf Zertifizierung und der Selbstauskunft prüft der Geschäftsführer, ob die notwendigen Informationen vollständig vorliegen und ob die formalen Voraussetzungen für eine Zertifizierung gegeben sind.

Bei der Selbstauskunft ist u. a. anzugeben, für welche Bohrertypen in welchen Durchmesser die Genehmigung zum Führen der Prüfmarke beantragt wird. Als unterschiedliche Bohrertypen gelten Hammer- und Schlagbohrer, jeweils unterschieden nach Zweischneiden- und Mehrschneidenbohrern lt. den Definitionen im DIBt-Merkblatt. Die Durchmesser müssen jeweils der im DIBt-Merkblatt enthaltenen Reihe entsprechen.

Eventuell fehlende Informationen werden nachgefordert.

Liegen die formalen Voraussetzungen nicht vor, wird der Antragsteller entsprechend informiert. Liegen die formalen Voraussetzungen vor, werden dem Antragsteller Begutachter und Prüfinstitute für das weitere Verfahren benannt (Dokumente 302 und 303).

#### 1.3 Prüfung der Qualitätsfähigkeit und der Erfüllung der Sozial- und Umweltstandards

Der Antragsteller wählt einen von der Geschäftsstelle benannten Begutachter aus. Dieser wird von der Geschäftsstelle mit der Begutachtung beauftragt.

Die Kosten für die Begutachtung trägt der Antragsteller. Die Abrechnung erfolgt über die Geschäftsstelle laut Gebührenordnung (Dokument 500).

Bei der Begutachtung im Unternehmen sind vor allem folgende Fragen zu beantworten:

- Verfügt der Antragsteller über eine Fertigung nach den allgemein anerkannten Regeln der Technik, die eine Einhaltung der Kennwerte nach dem Merkblatt des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) erwarten läßt?
- Erfüllt der Antragsteller die Anforderungen des PGM-Verhaltenskodexes (Dokument 102)?
- Verfügt der Antragsteller über ein ausreichendes System der Qualitätssicherung?
  - Der Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001 gilt als ausreichend, wenn das System von einer anerkannten Stelle zertifiziert wurde. Um eine anerkannte Stelle handelt es sich, wenn eine Akkreditierung im Rahmen des europäischen Akkreditierungs- und Zertifizierungssystems oder dieser formal gleichgestellte Akkreditierung vorliegt. Im anderen Fall entscheidet der Lenkungsausschuß darüber, ob die Zertifizierung als Nachweis anerkannt wird.
  - Verfügt der Antragsteller nicht über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem, so ist vom Begutachter festzustellen, ob das System der Qualitätssicherung bezüglich der Einhaltung der Kennwerte für Mauerbohrer den allgemein anerkannten Regeln der Technik entspricht.

Verfügt ein Unternehmen über mehrere Fertigungsstätten für die beantragten Bohrer, so sind alle Fertigungsstätten einer Begutachtung zu unterziehen.

Das Ergebnis der Begutachtung wird vom Begutachter in einem Bericht festgehalten, der sowohl dem Antragsteller als auch der Geschäftsstelle der Prüfungsgemeinschaft Mauerbohrer e. V. zugeleitet wird.

### 1.4 Erstprüfung der Mauerbohrer

Der Antragsteller beauftragt ein von der Geschäftsstelle benanntes Prüfinstitut mit der Erstprüfung der Mauerbohrer.

Die Prüfkosten trägt der Antragsteller.

Für jeden beantragten Bohrertyp ist in Abhängigkeit von der Anzahl der beantragten Durchmesser die der nachfolgenden Tabelle zu entnehmende Anzahl von Durchmessern zu prüfen:

Anzahl der beantragten Durchmesser	Anzahl der zu prüfenden Durchmesser	Bemerkung
1 bis 3	1	
4 bis 5	2	jeweils 1 Durchmesser aus dem unteren und oberen Bereich
6 bis 9	3	jeweils 1 Durchmesser aus dem unteren, mittleren und oberen Bereich
ab 10	5	Durchmesser über die Palette verteilt

**Tabelle 1: Anzahl der zu prüfenden Durchmesser in Abhängigkeit von der Anzahl der beantragten Durchmesser**

Pro Typ und zu prüfendem Durchmesser werden vom Begutachter 6 Prüflinge aus dem Lager des Antragstellers entnommen und an das Prüfinstitut gesandt.

Für beantragte Bohrertypen mit mehr als zwei Schneiden (Kapitel 3.2 des DIBt-Merkblatts) muß der Antragsteller dem Prüfinstitut zusätzlich zur Verfügung stellen:

- ein Maßblatt (Dokument 801) mit den Hauptmaßen der Bohrer, für die der Antrag gestellt wird, dabei muß das Toleranzfeld für den Schneidendurchmesser ( $d_1$ ) den Anforderungen unter Punkt 3.2.1 des DIBt-Merkblattes entsprechen.
- drei Vergleichsbohrer mit PGM-Prüfmarke (S1 bis S3) entsprechend Punkt 4.2.2 b) des DIBt-Merkblattes (für Vergleichsversuche).  
Die Vergleichsbohrer müssen nicht zwingend aus der eigenen Produktion des Antragstellers stammen.

### 1.5 Maßprüfungen

1.5.1 Zweischneidenbohrer werden auf Übereinstimmung mit dem Merkblatt des DIBt geprüft.

1.5.2 Bohrer mit mehr als zwei Schneiden werden hinsichtlich der Durchmesser und Höhen der Haupt- und Nebenschneiden sowie die Winkel zwischen den Schneiden auf Übereinstimmung mit dem vom Hersteller eingereichten Maßblatt überprüft.

Darüber hinaus werden die Symmetrie der Schneidplatten zur Bohrerachse, die Symmetrie der Schneidplattenspitze und die Rundlaufabweichung geprüft.

Hierbei dürfen die maximal zulässigen Abweichungen aus dem DIBt-Merkblatt nicht überschritten werden.

### 1.6 Vergleichsversuche

Die Tauglichkeit der Bohrer mit mehr als zwei Schneiden für die Herstellung von Bohrlöchern für Dübelverbindungen ist durch den Vergleich mit Bohrern mit zwei Schneiden nachzuweisen. Dies gilt auch für Bohrer mit zwei Schneiden, bei denen die Dicke der Schneidplatte mehr als 0,4 des Nenndurchmessers beträgt.

Im Vorfeld der Vergleichsversuche ist das Versuchsprogramm mit der PGM-Geschäftsstelle abzustimmen. Eine nachträgliche Anerkennung von nicht regelgerecht ausgeführten Versuchen ist nicht möglich.

Die Vergleichsversuche sind entweder durch ein von der PGM zugelassenes unabhängiges Institut oder unter Aufsicht eines von der PGM benannten Sachverständigen durchzuführen. Die Kosten der Versuche sind vom Antragsteller zu tragen.

Die Durchführung der Versuche ist im DIBt-Merkblatt unter Punkt 4.2 beschrieben.

Es sind nur Bohrer Durchmesser im beantragten Bereich zu prüfen, für die wegkontrolliert spreizende Dübel mit Europäischer Technischer Zulassung zur Verfügung stehen. Werden ausschließlich Durchmesser beantragt, für die solche Dübel nicht zur Verfügung stehen, sind drehmomentkontrollierte Dübel mit Europäischer Technischer Zulassung zu verwenden.

Pro zu prüfendem Durchmesser werden drei Mehrschneidenbohrer (M1 bis M3) und drei Standard-Vergleichsbohrer (S1 bis S3) wie folgt geprüft:

- Mit jedem Bohrer werden 10 Bohrlöcher erzeugt, deren Durchmesser durch Ausstiften bestimmt wird. Bei der Platzierung der Bohrlöcher Nr. 1, 5 und 9 jedes Bohrers ist auf die Einhaltung der für den verwendeten Dübel vorgeschriebenen Rand- und Achsabstände zu achten. Die übrigen Bohrlöcher können in geringeren Abständen gebohrt werden.
- Auszugsversuche werden jeweils in den Bohrlöchern Nr. 1, 5 und 9 der drei Mehrschneidenbohrer M1 bis M3 und der drei Vergleichsbohrer S1 bis S3 durchgeführt.

Die Prüfung gilt als erfolgreich bestanden, wenn der Mittelwert der Bruchlasten der Dübel, die in die mit den Bohrern mit mehr als zwei Schneiden erzeugten Bohrlöcher eingesetzt wurden, nicht mehr als 10 % unter dem Mittelwert der Bruchlasten der Dübel in Bohrlöchern, die mit zweischneidigen Bohrern erzeugt wurden, liegt, und wenn der Variationskoeffizient der Auszugswerte der Mehrschneidenbohrer unter 20 % liegt.

Sind diese Bedingungen bei einem oder mehreren Durchmessern nicht erfüllt, können die Versuche für die betroffenen Durchmesser (je 3 Bohrer á 3 Löcher mit Mehrschneiden- und Vergleichsbohrern) wiederholt werden, wobei baugleiche Bohrer zu verwenden sind wie bei den

ersten Versuchen. Die Auswertung (Berechnung des Mittelwerts und des Variationskoeffizienten) erfolgt dann unter Einbeziehung der Ergebnisse aller Versuchsreihen.

Alternativ kann die Erteilung der Prüfmarke in Abstimmung mit dem PGM-Lenkungsausschuß auf bestimmte Durchmesser beschränkt werden. Dabei gilt der Grundsatz, dass die erfolgreich geprüften Durchmesser repräsentativ für den Durchmesserbereich sein müssen, für den die Prüfmarke erteilt wird.

Die Erteilung der PGM-Prüfmarke für Bohrer Durchmesser, für die keine wegkontrolliert spreizende Dübel mit Europäischer Technischer Zulassung verfügbar sind, erfolgt generell vorläufig. Sobald solche Dübel verfügbar werden, sind die entsprechenden Versuche nachzuholen.

### 1.7 Ergebnis der Prüfungen

Das Prüfinstitut leitet dem Antragsteller und der Geschäftsstelle pro Typ einen Bericht über die Prüfungen (Dokument 800) zu.

Eine Information über

- die Formalprüfung,
- die Prüfung auf Qualitätsfähigkeit
- und die Bohrerprüfung

werden von der Geschäftsführung dem Lenkungsausschuß zugeleitet.

Der Lenkungsausschuß hat bei seiner Entscheidung folgende Alternativen:

- Ablehnung des Antrags auf Grund schwerwiegender Mängel.
- Festlegung weiterer Prüfungen, z. B. wenn ein oder mehrere Bohrer nicht den festgelegten Kennwerten entsprechen.  
In diesem Fall wird die Entscheidung bis zum Vorliegen der Nachprüfungen ausgesetzt.
- Empfehlung zur Verleihung des Rechts zum Führen der Prüfmarke.

Beinhaltet das Verfahren mehrere Bohrerarten, so wird getrennt entschieden und zertifiziert.

Die Entscheidung über eine Ablehnung des Antrags auf Grund schwerwiegender Mängel oder über die Festlegung weiterer Prüfungen teilt die Geschäftsführung dem Antragsteller unverzüglich mit.

Empfiehlt der Lenkungsausschuß die Zertifizierung und die Verleihung des Rechts zum Führen der Prüfmarke, so wird dies von der Geschäftsführung dem Vorstand und den Mitgliedern des Lenkungsausschusses mitgeteilt.

Eine Zertifizierung sowie die Verleihung des Rechts zum Führen der Prüfmarke kann nur nach Zustimmung des Vorstands und des Lenkungsausschusses erfolgen.

Vorläufige Entscheidungen können gemeinsam vom Vorsitzenden der PGM und vom Vorsitzenden des Lenkungsausschusses oder deren Stellvertretern gefällt werden.

Die Entscheidungen sind dem Vorstand und dem Lenkungsausschuß zur Billigung vorzulegen.

Bei positiven Entscheidungen übersendet die Geschäftsführung dem Antragsteller die Rechnung über die Zertifizierungsgebühr und veranlaßt den Antragsteller zum Abschluß eines Überwachungsvertrages mit einem der benannten Prüfinstitute (Dokument 204).

### 1.8 Zertifizierung und Verleihung der Prüfmarke

Nach Vorliegen des Überwachungsvertrages mit einem anerkannten Prüfinstitut, und wenn die Rechnung über die Zertifizierungsgebühr beglichen wurde, erteilt der Geschäftsführer die Hersteller-Codes und veranlaßt die Beurkundung der Zertifizierung und die Verleihung der Prüfmarke. Für jede Bohrerart wird ein eigenes Zertifikat erstellt.

Bei zertifizierten Bohrern mit mehr als zwei Schneiden ist vor Änderungen der Toleranzen für den Durchmesser oder die Höhen der Haupt- und Nebenschneiden bzw. die Winkel zwischen den

Schneiden der Lenkungsausschuß zu informieren. Dieser entscheidet darüber, ob die Zertifizierung weiterhin gültig ist oder ob die Vergleichsversuche nach 1.6 zu wiederholen sind.

Der Antragsteller erhält

- die vom Geschäftsführer unterzeichnete Bestätigung der Zertifizierung,
- die Urkunde(n) über das Recht zum Führen der Prüfmärke der Prüfgemeinschaft Mauerbohrer. Jede Urkunde ist vom Vorsitzenden oder seinem Stellvertreter, vom Vorsitzenden des Lenkungsausschusses oder seinem Stellvertreter und vom Geschäftsführer unterzeichnet.

Der Hersteller wird in die Liste der prüfmarkenführungsberechtigten Hersteller aufgenommen.

Das Deutsche Institut für Bautechnik (DIBt) wird über die Zertifizierung und die vergebenen Herstellercodes informiert.

## 2. Überwachung

Die Kosten für die Überwachung trägt der jeweilige Hersteller.

### 2.1 Prüfung der Bohrer

2.1.1 Mit dem Abschluß eines Überwachungsvertrages hat der Antragsteller dem Prüfinstitut möglichst mehrere, mindestens aber eine Stelle zu benennen, an denen Bohrer zur Prüfung entnommen werden können. Dabei sollte es sich um Läger oder Händler handeln, die ein ausreichendes Sortiment führen, welches es dem Prüfinstitut möglich macht, frei auszuwählen.

Der Antragsteller hat selbst dafür Sorge zu tragen, daß die Entnahmestellen möglichst in der Nähe des Prüfinstitutes liegen, da die Kosten für die Entnahme Bestandteil der Prüfkosten sind.

Bei Bedarf können die Hersteller im Verlauf des Bestands ihrer Zertifizierung neue Entnahmestellen benennen.

In Ausnahmefällen, nämlich dann, wenn auf Grund der Entfernung zwischen Prüfinstitut und Entnahmestelle die Kosten für die Entnahme unangemessen hoch wären, kann ein Treuhänder zur Entnahme eingeschaltet werden.

Bei der Suche eines geeigneten Treuhänders hat der Hersteller die Geschäftsstelle durch Vorschläge zu unterstützen.

Das Prüfinstitut oder der Treuhänder entnimmt einmal jährlich an einer der benannten Stellen pro Bohrerart vier Bohrer von jedem laut Tabelle 1 zu prüfendem Durchmesser.

Die Bohrer werden nach

- dem Merkblatt des DIBT
- bzw. dem vorliegenden Maßblatt des Herstellers (Dokument 801) einer Maßprüfung unterzogen.

Das Prüfinstitut leitet der Geschäftsstelle einen Bericht über die Prüfung zu (Dokument 800).

2.1.2 Der Bericht wird vom Geschäftsführer geprüft.

### 2.2 Überwachung der Qualitätsfähigkeit

2.2.1 Unterhält der Hersteller ein anerkanntes zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem (siehe 1.3) nach ISO 9001, so gilt die Qualitätsfähigkeit als nachgewiesen.

Der Hersteller hat in diesem Fall die Geschäftsstelle über den Fortbestand der Zertifizierung laufend zu informieren. Als Nachweis gilt die Kopie des jeweils gültigen Zertifikates.

Auf Verlangen durch den Lenkungsausschuß ist der Hersteller verpflichtet, der Geschäftsführung weitere Prüf- und sonstige Qualitätsaufzeichnungen zur Verfügung zu

stellen. Der Lenkungsausschuß kann Audits in den Unternehmen auch bei einer bestehenden Zertifizierung anordnen.

- 2.2.2 Unterhält der Hersteller kein anerkanntes zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001, so muß durch Audits im Unternehmen die Aufrechterhaltung der Qualitätsfähigkeit festgestellt werden.  
Solche Audits werden normalerweise jährlich durchgeführt.  
Die hierfür vom Hersteller zu tragenden Kosten können der Gebührenordnung der PGM (Dokument 500) entnommen werden.

### 2.3 Ergebnis der Prüfungen

Weist der Prüfbericht über die Bohrerprüfung Abweichungen gegenüber dem Merkblatt des DIBt oder bei Bohrern mit mehr als zwei Schneiden gegenüber dem bei der PGM vorliegenden Maßblatt aus, so reagiert die Geschäftsführung je nach Art der Abweichung wie folgt:

- Bei Abweichungen des Schneidendurchmessers ( $d_1$ ) wird der Prüfbericht dem Lenkungsausschuß in neutraler Form unverzüglich zur weiteren Behandlung zugeleitet.
- Bei Abweichungen der Symmetrie der Schneidplatten zur Bohrerachse (b), der Höhe der Schneidplatten (a), der Symmetrie der Schneidplattenspitze (c) oder bezüglich des Rundlaufs ( $R_t$ ) kann, abhängig von Art und Schwere des Fehlers, vom Geschäftsführer eine Wiederholungsprüfung veranlaßt werden.

Bei Abweichungen wird der Hersteller umgehend informiert.

Über positiv verlaufende Überwachungsprüfungen werden die Hersteller von der PGM nicht einzeln informiert. Eine Information erfolgt nur summarisch anlässlich der ordentlichen Mitgliederversammlung.

### 2.4 Einschaltung des Lenkungsausschusses

Wird dies auf Grund der Prüfungen nach 1.4 oder wegen Mängel bezüglich der Qualitätsfähigkeit erforderlich, so werden die Ergebnisse der Überwachungsprüfungen unverzüglich dem Lenkungsausschuß in neutraler Form zugeleitet.

Der Lenkungsausschuß kann u. a.

- die Abweichungen für unerheblich erklären,
- neue, eventuell auch verschärfte Prüfungen bis hin zu einer vollständig neuen Überprüfung, wie unter 1. beschrieben, anordnen,
- oder, besonders im Wiederholungsfall, die Berechtigung zum Führen der Prüfmarke zu entziehen.

### 3. Pflichten der prüfmarkenführungsberechtigten Hersteller

Die prüfmarkenführungsberechtigten Hersteller haben die Prüfgemeinschaft Mauerbohrer e. V. bei ihrer Überwachungstätigkeit zu unterstützen.

Sie haben alles zu unterlassen, was den reibungslosen und zügigen Ablauf von Audits und Prüfungen gefährdet.

### 4. Behandlung von Beanstandungen, Beschwerden und Streitfällen

- 4.1 Beanstandungen bzw. Beschwerden bezüglich der Arbeit der Prüfgemeinschaft Mauerbohrer e. V. sind vom Antragsteller bzw. prüfmarkenführungsberechtigtem Hersteller innerhalb von vier Wochen nach Vorliegen des Beanstandungs- oder Beschwerdegrundes der Geschäftsstelle der Prüfgemeinschaft Mauerbohrer e. V. bekanntzugeben.

- 4.2 Über die Beanstandungen bzw. Beschwerden entscheiden die zuständigen Gremien der Prüfungsgemeinschaft Mauerbohrer e. V.  
Kann eine Entscheidung aus den vom Vorstand und/oder dem Lenkungsausschuß verabschiedeten Arbeitsunterlagen oder aus einem vorliegenden Entscheid des für den Sachverhalt zuständigen Gremiums der Prüfungsgemeinschaft Mauerbohrer e. V. eindeutig abgeleitet werden, wird der Vorgang vom Geschäftsführer allein bearbeitet.
- 4.3 Die Entscheidung wird dem Beschwerdeführenden so schnell wie möglich mitgeteilt.
- 4.4 Gegen den Entscheid kann innerhalb von 30 Kalendertagen nach Zugang schriftlich Einspruch eingelegt werden.
- 4.5 Letzte Instanz der Prüfungsgemeinschaft Mauerbohrer e. V. für Beanstandungen bzw. Beschwerden ist der Schlichtungsausschuß nach § 11 der Satzung.