

Zertifizierungsstelle Werkstoff- & Schweißtechnik

Antrag auf Zertifizierung



Industrie Service

Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT_Anlage1_C

Integriertes Managementsystem

Hersteller			
Straße / Nr.			
PLZ / Ort			
Land			
Herstellwerk			
Straße / Nr.			
PLZ / Ort			
Bei zusätzlichen Herstellwerken bitte eine Übersicht beifügen			
Ansprechpartner:		E-Mail:	

EU-Verordnung Nr. 305/2011	EN 1090-1/2 <input type="checkbox"/> EXC1, <input type="checkbox"/> EXC2, <input type="checkbox"/> EXC3, <input type="checkbox"/> EXC4 EN 1090-1/3 <input type="checkbox"/> EXC1, <input type="checkbox"/> EXC2, <input type="checkbox"/> EXC3, <input type="checkbox"/> EXC4 EN 1090-1/4 <input type="checkbox"/> EXC1, <input type="checkbox"/> EXC2, <input type="checkbox"/> EXC3, <input type="checkbox"/> EXC4 EN 1090-1/5 <input type="checkbox"/> EXC1, <input type="checkbox"/> EXC2, <input type="checkbox"/> EXC3, <input type="checkbox"/> EXC4	Erstinspektion	Lfd. Überwachung	Wiederholungsaudit
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Stahlschornsteine	EN 13084-7 <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Landesbauordnung	DIN 18800-7, Klasse <input type="checkbox"/> B, <input type="checkbox"/> C, <input type="checkbox"/> D, <input type="checkbox"/> E	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
	DIN EN ISO 17660 <input type="checkbox"/> Teil 1, <input type="checkbox"/> Teil 2	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Behälter-/Tankbau	<input type="checkbox"/> AD 2000 HP0 <input type="checkbox"/> AD 2000 HP100R <input type="checkbox"/> EN 13445-4 <input type="checkbox"/> EN 13480-4 <input type="checkbox"/> EN 12952-5 <input type="checkbox"/> EN 12953-4 <input type="checkbox"/> Umstempelvereinbarung	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Schienenfahrzeugbau	<input type="checkbox"/> EN 15085-2 für Klassifizierungsstufe <input type="checkbox"/> CL 1, <input type="checkbox"/> CL 2, <input type="checkbox"/> CL 3 für Tätigkeitsbereiche <input type="checkbox"/> D, <input type="checkbox"/> P, <input type="checkbox"/> M, <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/> DIN 27201-6	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sonstige Überprüfung (akkreditiert)	EN ISO 3834 <input type="checkbox"/> Teil 2, <input type="checkbox"/> Teil 3, <input type="checkbox"/> Teil 4 Bitte nur angeben, wenn ein gesondertes Zertifikat nach EN ISO 3834 erstellt werden soll.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sonstige Überprüfung (nicht akkreditiert)	Additive Fertigung Herstellung von Ausgangsmaterial <input type="checkbox"/> Metallpulver	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Nutzung eines TÜV SÜD Prüfzeichens für die zertifizierten Produktnormen		<input type="checkbox"/> Ja	<input type="checkbox"/> Nein	

Zertifizierungsstelle Werkstoff- & Schweißtechnik

Antrag auf Zertifizierung



Industrie Service

Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT_Anlage1_C

Integriertes Managementsystem

Hinweis:

Der Antrag zur Zertifizierung, einschließlich zugehöriger Checkliste, dient zur Darstellung des Herstellers hinsichtlich seines verantwortlichen Personals, seiner betrieblichen Einrichtungen, der verwendeten Herstellungsprozesse sowie der sonstigen qualitätssichernden Maßnahmen.

Der ausgefüllte Antrag auf Zertifizierung allein stellt keine Beauftragung dar, sondern dient in erster Linie als Grundlage für die Erstellung eines adäquaten Angebotes durch die Zertifizierungsstelle. **Erst nach Abschluss eines Vertrages mit der Zertifizierungsstelle liegt in Verbindung mit dem unterschriebenen Antrag auf Zertifizierung eine Beauftragung vor!**

Der Hersteller wird bei Beauftragung der Zertifizierungsstelle gebeten, eine Checkliste (Angaben zur Selbstauskunft), welche auf Anfrage von der Zertifizierungsstelle zur Verfügung gestellt wird, vollständig zu beantworten und die notwendigen Unterlagen beizufügen. Sofern eine ausreichende Beschreibung der einzelnen Elemente in der Checkliste nicht möglich ist, kann dies auch auf weiteren Anlagen erfolgen.

Der Hersteller erklärt sich damit einverstanden, dass die Daten dieses Antrages bei Beauftragung der Zertifizierungsstelle elektronisch erfasst und die Inhalte der Zertifikate vollständig in entsprechenden „Online-Registern“ aufgenommen und im Internet zugänglich gemacht werden.

Der Hersteller erklärt, die anerkannten Regeln der Technik (*zur betreffenden Produktnorm und mit geltenden Normen*) einzuhalten und akzeptiert die turnusmäßige Überwachung nach den in den beantragten Produktnormen festgelegten Fristen.

Der Hersteller erklärt, dass der Hersteller den letzten zwei Jahren keine Beratungsleistung von Mitarbeitern der TÜV SÜD Industrie Service GmbH erhalten hat.

Die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben und beigefügten Anlagen wird bestätigt. Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen und die Allgemeinen Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten der Zertifizierungsstelle. (*siehe Seite 7*)

Auf Basis der im Antrag gemachten Angaben bitten wir um Unterbreitung eines Angebotes.

Ein Angebot zur Überprüfung des Herstellers liegt bereits vor.

Im Rahmen der laufenden Überwachung bzw. des Wiederholungsaudits ist es ausreichend, nur die ersten zwei Seiten des Antrages auszufüllen und einzureichen, vorausgesetzt, es bestehen keine Änderungen gegenüber dem im Rahmen der Erstzertifizierung eingereichten Antrag. Dieses ist, sofern zutreffend, nachfolgend durch den Hersteller zu bestätigen:

Hiermit bestätigen wir, dass keine Änderungen gegenüber dem im Rahmen der Erstzertifizierung eingereichten Antrag vorliegen.

(Ort, Datum)

(Unterschrift der Geschäftsführung und Firmenstempel)

Bitte dem Antrag die ausgefüllte Audit-Checkliste sowie vorhandene Zertifikate beifügen!

Zertifizierungsstelle Werkstoff- & Schweißtechnik

Antrag auf Zertifizierung



Industrie Service

Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT_Anlage1_C

Integriertes Managementsystem

Allgemeine Informationen zum Hersteller/ Inverkehrbringer

Vom Antragsteller auszufüllen:

Liegen bereits Zertifizierungen oder Herstellerqualifikationen vor? <i>(Bitte aktuelle Zertifikate als Anlage beifügen und die Zertifizierungsstelle angeben!)</i>	<input type="checkbox"/> EN 1090-1 für: <input type="checkbox"/> EN 1090-2 EXC <input type="checkbox"/> EN 1090-3 EXC <input type="checkbox"/> EN 1090-4 EXC <input type="checkbox"/> EN 1090-5 EXC <input type="checkbox"/> DIN EN ISO 9001 <input type="checkbox"/> DIN 18800-7, Klasse: <input type="checkbox"/> EN ISO 3834, Teil <input type="checkbox"/> DIN EN ISO 17660, Teil: <input type="checkbox"/> AD 2000 HP 0 <input type="checkbox"/> DGR 2014/68/EU Kat.: ; Mod: <input type="checkbox"/> EN 15085-2, CL <input type="checkbox"/> DIN 27201-6 CL <input type="checkbox"/> sonstige:
Soll ein „Kombi-Audit“ durchgeführt werden bzgl. der auf Seite 1 beantragten Normen in Verbindung mit DIN EN ISO 9001 ?	<input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> Ja, <i>Sollte diesbezüglich Interesse bestehen, so sind weitere Angaben erforderlich, daher ist in diesem Fall eine Rücksprache mit der Zertifizierungsstelle erforderlich.</i>
Wie viele Mitarbeiter beschäftigt der Hersteller?	<u>Insgesamt:</u> davon techn. Büro (Bemessung) :Verwaltung: Qualitätssicherung: Montage: Fertigung: Schweißtechnik:
Welche Produktarten umfasst das Fertigungsprogramm des Herstellers?	<input type="checkbox"/> Stahlhochbau <input type="checkbox"/> Stahlbrücken <input type="checkbox"/> Flächentragwerke <input type="checkbox"/> Kranbahnen <input type="checkbox"/> Türme/ Maste <input type="checkbox"/> Silos <input type="checkbox"/> Pfähle und Spundwände <input type="checkbox"/> Rohrleitungen (drucklos) <input type="checkbox"/> Tankbauwerke <input type="checkbox"/> Schornsteine <input type="checkbox"/> Verbundtragwerke aus Stahl und Beton <input type="checkbox"/> Behälter nach Druckgeräterichtlinie, Modul: <input type="checkbox"/> sonstige Druckgeräte nach Druckgeräterichtlinie: <input type="checkbox"/> Tankbauwerke <input type="checkbox"/> Schienenfahrzeuge/ -fahrzeugteile, Bauteile: <input type="checkbox"/> sonstige Konstruktionen bzw. Komponenten:
Welche Werkstoffe bzw. Vorprodukte werden eingesetzt?	<input type="checkbox"/> Baustähle bis S275 <input type="checkbox"/> Baustähle bis S355 <input type="checkbox"/> Baustähle \geq S460 <input type="checkbox"/> Nichtrostende Stähle <input type="checkbox"/> Aluminiumwerkstoffe (Gußteile) <input type="checkbox"/> Aluminiumknetlegierungen (Schmiedeteile, Bleche, etc.) <input type="checkbox"/> Warm- bzw. kaltgefertigte Hohlprofile <input type="checkbox"/> beschichtete Bauteile <input type="checkbox"/> Profilblech und Band zum Kaltumformen <input type="checkbox"/> Mechanische Verbindungsmittel <input type="checkbox"/> Betonstähle: <input type="checkbox"/> Druckbehälterstähle:

Zertifizierungsstelle Werkstoff- & Schweißtechnik

Antrag auf Zertifizierung



Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT_Anlage1_C

Integriertes Managementsystem

Industrie Service

Allgemeine Informationen zum Hersteller/ Inverkehrbringer

Vom Antragsteller auszufüllen:

	<input type="checkbox"/> Warmfeste Stähle: <input type="checkbox"/> sonstige Werkstoffe bzw. Vorprodukte:			
Welche Herstellungsart ist vorgesehen?	<input type="checkbox"/> Einzelfertigung <input type="checkbox"/> Serienfertigung <input type="checkbox"/> Bausätze <input type="checkbox"/> sonstige Herstellungsart:			
Beantragter Geltungsbereich	Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen $t_{min} - t_{max}$ $D_{min} - D_{max}$	Bemerkungen (z.B. BW, FW)
Bemerkungen: <input type="checkbox"/> Umsatzsteuer- Nr. (für ausländische Hersteller bitte unbedingt angeben). <input type="checkbox"/> Sonstiges				

Angaben zum Schweißaufsichtspersonal

Berufsbezeichnung und Qualifikationsnachweise (Zeugnis kopien) und die bisherigen beruflichen Tätigkeiten (tabellarisch) sind beizufügen

Verantwortliche Schweißaufsicht:	Verantwortungsbereich: Berufsausbildung: Schweißtechn. Ausbildung: Ist die verantwortliche SAP als „extern“ einzustufen? <input type="checkbox"/> Ja/ <input type="checkbox"/> Nein Werden von der externen SAP noch weitere Hersteller betreut? <input type="checkbox"/> Ja, bitte Anzahl und Name des Herstellers angeben:
---	---

Zertifizierungsstelle Werkstoff- & Schweißtechnik

Antrag auf Zertifizierung



Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT_Anlage1_C

Integriertes Managementsystem

Industrie Service

Allgemeine Informationen zum Hersteller/ Inverkehrbringer

Vom Antragsteller auszufüllen:

	<input type="checkbox"/> Nein
Gleichberechtigter Vertreter der Schweißaufsicht:	Verantwortungsbereich: Berufsausbildung: Schweißtechn. Ausbildung: Ist die Schweißaufsichtsperson als „extern“ einzustufen? <input type="checkbox"/> Ja/ <input type="checkbox"/> Nein Werden von der externen Schweißaufsichtsperson noch weitere Hersteller betreut? <input type="checkbox"/> Ja, bitte Anzahl und Name des Herstellers angeben: <input type="checkbox"/> Nein
Weiterer Vertreter der Schweißaufsicht:	Verantwortungsbereich: Berufsausbildung: Schweißtechn. Ausbildung: Ist die Schweißaufsichtspersonals „extern“ einzustufen? <input type="checkbox"/> Ja/ <input type="checkbox"/> Nein Werden von der externen Schweißaufsichtsperson noch weitere Hersteller betreut? <input type="checkbox"/> Ja, bitte Anzahl und Name des Herstellers angeben: <input type="checkbox"/> Nein
Weiterer Vertreter der Schweißaufsicht:	Verantwortungsbereich: Berufsausbildung: Schweißtechn. Ausbildung: Ist die Schweißaufsichtspersonals „extern“ einzustufen? <input type="checkbox"/> Ja/ <input type="checkbox"/> Nein Werden von der externen Schweißaufsichtsperson noch weitere Hersteller betreut? <input type="checkbox"/> Ja, bitte Anzahl und Name des Herstellers angeben: <input type="checkbox"/> Nein

Zertifizierungsstelle Werkstoff- & Schweißtechnik

Antrag auf Zertifizierung



Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT_Anlage1_C

Integriertes Managementsystem

Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten

Für die Gültigkeit der Zertifikate gelten die nachfolgenden Bedingungen:

1. Die Inhalte der relevanten Normen haben sich nicht geändert.
 2. Die Herstellungsbedingungen beim Hersteller oder die werkseigene Produktionskontrolle haben sich nicht wesentlich geändert.
 3. Es besteht ein gültiger Vertrag mit der Zertifizierungsstelle.
 4. Die Verwendung von Zertifikaten darf nur unter Berücksichtigung der in den jeweiligen Zertifikaten aufgeführten Bestimmungen erfolgen.
 5. Die Zertifizierungsstelle ist verpflichtet, Zertifikate für ungültig zu erklären, wenn folgende Voraussetzungen, die zur Erteilung geführt haben, nicht mehr gegeben sind. In diesem Fall ist das Original des Zertifikates durch die Zertifizierungsstelle vom Hersteller/Inverkehrbringer zurückzufordern:
 - Berechtigte Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
 - berechtigte Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend der genannten Norm bestehen,
 - keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
 - keine gültigen Prüfbescheinigungen der Schweißer und des sonstigen Schweißpersonals nach den genannten Normen vorliegen,
 - nicht geprüfte Schweißer bzw. sonstiges Schweißpersonal mit Schweißarbeiten im Rahmen der genannten Normen betraut wurden,
 - andere Voraussetzungen nach den genannten Normen nicht mehr erfüllt sind,
 - der Zertifizierungsstelle die Möglichkeit der regelmäßigen Überwachung verweigert wurde oder
 - der Schweißbetrieb auf das Zertifikat verzichtet.
- Der Widerruf ist der Zertifizierungsstelle vom Schweißbetrieb schriftlich zu bestätigen, außerdem werden zuständige Behörden, sofern erforderlich, von der Zertifizierungsstelle benachrichtigt.
6. Zur Werbung und anderen Zwecken darf ein Zertifikat nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu den Inhalten der Zertifikate stehen.
 7. Falls ein gültiges Zertifikat verlängert werden soll, ist mindestens zwei Monate vor dem Ablauf der Geltungsdauer bei der Zertifizierungsstelle die Verlängerung zu beantragen.

Zusätzlich gilt für Zertifizierungen im Geltungsbereich der EN 1090-1:

8. Der Hersteller/Inverkehrbringer legt der Zertifizierungsstelle jährlich eine schriftliche Erklärung vor, dass keiner der in Abschnitt B.4.1 in EN 1090-1 aufgeführten folgenden Fälle eingetreten sind:
 - Einführung, Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden betrieblichen Einrichtungen,
 - Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson,
 - Einführung neuer Schweißverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung von Schweißverfahren.

Auf Grundlage dieser Erklärung wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller/ Inverkehrbringer eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen.
9. Die in Tabelle B.3 von EN 1090-1 genannten Überwachungsintervalle werden eingehalten.
10. Die Überwachungsberichte bestätigen, dass die Voraussetzungen zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit des Zertifikates gegeben sind. Die Berichte liegen der Zertifizierungsstelle vor.
11. Die Verwendung von Zertifikaten darf nur gemeinsam mit der unter 8.) genannten gültigen Bestätigung der Zertifizierungsstelle erfolgen.
12. Eine außerplanmäßige Überwachung beim Hersteller/ Inverkehrbringer ist ggf. durch die Zertifizierungsstelle zu veranlassen, wenn z. B. eine der folgenden Voraussetzungen zutrifft:
 - a) Einer der in Abschnitt B.4.1 genannten Fälle tritt ein.
 - b) Aufnahme eines neuen oder modifizierten Produktionsverfahrens, wenn dieses eine der zu bewertenden Eigenschaften beeinflusst.
 - c) Wechsel in eine höhere als im Zertifikat genannte Ausführungsklasse (EXC).
13. Die erste laufende Überwachung beim Hersteller/ Inverkehrbringer ist ein Jahr bzw. gemäß Anhang B nach der Erstinspektion durchzuführen. Sind keine wesentlichen Korrekturmaßnahmen erforderlich, richtet sich die Häufigkeit der folgenden Überwachungen nach den Regelungen von EN 1090-1, Tabelle B.3.
14. Der Hersteller/ Inverkehrbringer ist verpflichtet, den jeweils aktuellen Überwachungsbericht unmittelbar nach dessen Eingang der Zertifizierungsstelle zur Verfügung zu stellen. Auf Grundlage des Überwachungsberichtes wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller/ Inverkehrbringer eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen, ein geändertes Zertifikat ausstellen oder das Zertifikat einziehen.

Zusätzlich gilt für Zertifizierungen im Geltungsbereich der EN ISO 3834:

15. In den überwachungsfreien Zeiträumen ist durch den Hersteller zu bestätigen, dass es keine wesentlichen Änderungen entsprechend „EXEMPLAR 4“ der EA-6/02 der „European co-operation for Accreditation“ (EA) gekommen ist.