

Dokument-Nr. CB-01-G	<b>Antrag auf Zertifizierung</b> TÜV SÜD Industrie Service GmbH	
-------------------------	--	--

Hersteller			
PLZ, Ort		Straße, Nr.	
1. PLZ Fertigungsort		Straße, Nr.	
2. PLZ Fertigungsort		Straße, Nr.	
Land		Ansprechpartner	
Telefon-Nr.		E-Mail	
Bei zusätzlichen Fertigungsstandorten bitte eine Übersicht beifügen			

<b>Stahlbau nach EU-Verordnung Nr. 305/2011</b>	EN 1090-1/2 <input type="checkbox"/> EXC1 <input type="checkbox"/> EXC2 <input type="checkbox"/> EXC3 <input type="checkbox"/> EXC4	Erszertifizierung	Lfd. Überwachung	Rezertifizierung	Änderung
	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				
	Schweißzertifikat <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU</b>	Modul <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> D1 <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> E1 <input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> H1 <input type="checkbox"/> A2 <input type="checkbox"/> C2 <input type="checkbox"/> G <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> B (design) <input type="checkbox"/> B (type)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Landesbauordnung</b>	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"/>	<input type="checkbox"/>
	DIN EN ISO 17660 <input type="checkbox"/> Teil 1 <input type="checkbox"/> Teil 2	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Schienenfahrzeuge EN 15085-2</b>	Klassifizierungsstufe <input type="checkbox"/> CL 1 <input type="checkbox"/> CL 2 <input type="checkbox"/> CL 3 Tätigkeitsbereiche <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> P <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Überprüfungen akkreditiert</b>	EN ISO 3834 <input type="checkbox"/> Teil 2 <input type="checkbox"/> Teil 3 <input type="checkbox"/> Teil 4 Bitte nur angeben, falls ein gesondertes Zertifikat nach EN ISO 3834 erstellt werden soll.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Überprüfungen nicht akkreditiert</b>	<input type="checkbox"/> AD 2000 HP0 <input type="checkbox"/> AD 2000 HP100R <input type="checkbox"/> AD 2000 HP120R <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"/> Metallpulver (Additive Fertigung, Herstellung von Ausgangsmaterial) <input type="checkbox"/> Weitere* *(nach Rücksprache mit Zertifizierungsstelle)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Schweißzusätze (SZW)</b>	<input type="checkbox"/> EN 13479 <input type="checkbox"/> VdTÜV 1153 <input type="checkbox"/> DB VA 918 490	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Grundwerkstoffhersteller</b>	<input type="checkbox"/> EN 10025-1 <input type="checkbox"/> EN 10340 <input type="checkbox"/> EN 15088 <input type="checkbox"/> EN 10210-1 <input type="checkbox"/> EN 10088-4 <input type="checkbox"/> EN 10343 <input type="checkbox"/> EN 10219-1 <input type="checkbox"/> EN 10088-5 <input type="checkbox"/> AD 2000 W0 <input type="checkbox"/> DGRL 2014/68/EU <input type="checkbox"/> EN 764-5 Abs. 4.2 <input type="checkbox"/> Weitere* Anhang I, Abs. 4.3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Kombi-Audit in Verbindung mit DIN EN ISO 9001</b>		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein			
<b>Nutzung eines TÜV SÜD Prüfzeichens für die zertifizierten Produktnormen</b>		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein			



## 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 er in den letzten zwei Jahren keine Beratungsleistung im beantragten Geltungsbereich 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.

**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 Rezertifizierungsaudits ist es ausreichend, nur die ersten zwei Seiten des Antrages einzureichen, vorausgesetzt, es bestehen keine Änderungen gegenüber dem vorherigen Audit im beantragten Bereich. Dieses ist, sofern zutreffend, nachfolgend durch den Hersteller zu bestätigen:

**Hiermit bestätigen wir, dass keine Änderungen gegenüber dem vorherigen Audit im beantragten Bereich vorliegen.**

Folgende Änderungen gegenüber dem vorherigen Audit im beantragten Bereich liegen vor:

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

\_\_\_\_\_  
Name in Druckschrift, rechtsverbindliche Unterschrift und Firmenstempel



Dokument-Nr.  
CB-01-G

# Antrag auf Zertifizierung

TÜV SÜD Industrie Service GmbH



**Sonstiges**



## 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:
  - a. Berechtigte Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
  - b. berechtigte Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend der genannten Norm bestehen,
  - c. keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
  - d. keine gültigen Prüfbescheinigungen der Schweißer und des sonstigen Schweißpersonals nach den genannten Normen vorliegen,
  - e. nicht geprüfte Schweißer bzw. sonstiges Schweißpersonal mit Schweißarbeiten im Rahmen der genannten Normen betraut wurden,
  - f. andere Voraussetzungen nach den genannten Normen nicht mehr erfüllt sind,
  - g. der Zertifizierungsstelle die Möglichkeit der regelmäßigen Überwachung verweigert wurde oder
  - h. 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:
9. Einführung, Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden betrieblichen Einrichtungen,
10. Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson,
11. Einführung neuer Schweißverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung von Schweißverfahren.
  - a. Stichtag für diese jährlichen Erklärungen ist der Gültigkeitsbeginn des Zertifikates (Ein Toleranzzeitraum von zwei Monaten ist dabei einzuhalten).
12. Wird der Zertifizierungsstelle keine entsprechende Erklärung fristgerecht vorgelegt, erlischt die Gültigkeit des Zertifikates zum sofortigen Zeitpunkt und das ausgestellte Zertifikat kann von der Zertifizierungsstelle eingezogen werden. Die in Tabelle B.3 von EN 1090-1 genannten Überwachungsintervalle werden eingehalten.
13. Die Überwachungsberichte bestätigen, dass die Voraussetzungen zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit des Zertifikates gegeben sind. Die Berichte liegen der Zertifizierungsstelle vor.
14. Die Verwendung von Zertifikaten darf nur gemeinsam mit der unter 8.) genannten gültigen Bestätigung der Zertifizierungsstelle erfolgen.
15. 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).
16. 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.
17. 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:

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.

### Zusätzlich gilt für Zertifizierungen im Geltungsbereich der Modulprüfungen A2, C2, D, D1, E, E1, H, H1 nach DGRL 2014/68/EU:

Der Antragsteller versichert, dass derselbe Antrag bei keiner anderen Notifizierten Stelle eingereicht worden ist.

Der Antragsteller beantragt die Genehmigung zur Verwendung der abgebildeten CE-Kennzeichnung für Druckgeräte oder Baugruppen, die vom Antragsteller oder in seinem Namen hergestellt und verkauft werden.

# CE 0036

Einzelheiten zur Kennzeichnung und zum Umfang der zu kennzeichnenden Produkte sind in dem von der Notifizierten Stelle ausgestellten Zertifikat zu finden.