



Landesgesellschaft
Österreich

Mehr Sicherheit.
Mehr Wert.

Zertifizierungsprogramm der Zertifizierungsstelle für Managementsysteme und Produkte der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH für Zertifizierungsverfahren nach EN ISO 3834, EN 15085-2 und EN 1090-1 (nachfolgend Zertifizierungsstelle)

1. Allgemeines

Die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Organisationen (Herstellern) ihre Dienste zur Zertifizierung nach der EN ISO 3834, EN 1090-1 und/oder EN 15085-2 an. Die Hersteller können somit den Nachweis zur Erfüllung der Forderungen der vorgegebenen Standards durch eine unabhängige Zertifizierungsstelle erbringen.

2. Geltungsbereich

Phasen:

- I. Planung und Vorbereitung
- II. Durchführung des Audits (Ermittlung von Eigenschaften)
- III. Bewertung
- IV. Entscheidung über die Zertifizierung
- V. Zertifikatsausstellung
- VI. Überwachung (Überwachungs- und Wiederholungsaudits)

Zusätzlich gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen ([AD_01 AGB](#)).

3. Ablauf

I. Planung und Vorbereitung

Durch den Hersteller wird der Zertifizierungsstelle der Antrag auf Zertifizierung nach EN ISO 3834, EN 1090-1 und/oder EN 15085-2 übersendet.

Nachdem der Antragsteller den Antrag auf Zertifizierung der Zertifizierungsstelle übermittelt hat, wird durch die Zertifizierungsstelle ein Projektverantwortlicher (Auditor) bestimmt. Der Projektverantwortliche ist für die Kommunikation mit dem Hersteller zuständig und fordert weitere, notwendige Unterlagen zur Zertifizierung an. Er ist für die Erstellung eines Angebotes verantwortlich. Im Unternehmen vorhandene Zertifizierungen (ISO 9001, usw.) sollten bereits im Zuge des Antrags genannt werden und die zugehörigen Unterlagen übermittelt werden.

Mit der Angebotslegung wird dem Hersteller der Zertifizierungsvertrag, das Zertifizierungsprogramm und die allgemeinen Geschäftsbedingungen zur Kenntnis gebracht.

Nach schriftlicher Beauftragung und Unterzeichnung des Zertifizierungsvertrages erstellt der Auditor anhand des vorhandenen Antrages auf Zertifizierung einen Auditplan, legt den Umfang fest und wählt - falls erforderlich - den Fachexperten (Zusammenstellung des Auditteams) aus.

Der Antrag auf Zertifizierung kann unter folgenden Voraussetzungen abgelehnt werden:

- Die übermittelten Informationen sind unzureichend oder
- Betriebsausstattung ist für den Anwendungsfall nicht geeignet oder
- Personalanforderungen werden nicht erfüllt oder
- QS/QM Unterlagen sind nicht aussagekräftig oder
- der Zertifizierungsstelle fehlt die Kompetenz oder Fähigkeit in einem speziellen Anwendungsfall



II. Durchführung des Audits (Ermittlung von Eigenschaften)

EN ISO 3834 / EN 15085-2:

Der Auditor / das Auditteam prüft und analysiert die übermittelten Unterlagen, ob das Qualitätssicherungssystem des Herstellers die Anforderungen erfüllt.

Um eine Übereinstimmung mit der EN ISO 3834 Teil 2, 3, oder 4 zu erreichen, ist es für den Hersteller erforderlich, sich nach den Dokumenten zu richten, welche in Abschnitt 2.2 der EN ISO 3834-5 angeführt sind oder welche gleichwertige technische Bedingungen enthalten.

In einem Fachgespräch zwischen der zuständigen Schweißaufsichtsperson und dem Auditor und/oder Fachexperten, mit besonderem Augenmerk auf die ISO 14731 „Schweißaufsicht – Aufgaben und Verantwortung“, wird die Übereinstimmung überprüft.

Werden andere Dokumente/Verfahren verwendet, als im Abschnitt 2.2 der EN ISO 3834-5 angeführt, hat der Hersteller die Aufgabe, diese Dokumente/Verfahren nachzuweisen. Das Auditteam hat die Aufgabe diese Dokumente/Verfahren zu prüfen und gegebenenfalls die Übereinstimmung mit den im Anhang 2.2 der EN ISO 3834-5 zu bescheinigen.

EN 15085-2

Der Auditor / das Auditteam prüft und analysiert die übermittelten Unterlagen, ob das Qualitätssicherungssystem des Herstellers die Anforderungen erfüllt.

Es erfolgt eine Bewertung der schweißtechnischen Einrichtungen und der schweißtechnischen Produktion hinsichtlich technischer, qualitativer und sicherheitstechnischer Auswirkungen auf die herzustellenden Schienenfahrzeuge und -fahrzeugteile (langgebundene Verkehrsträger).

Bei der Bewertung der schweißtechnischen Fertigung führt der Auditor / das Auditteam mit der (oder den) Schweißaufsichtsperson(en) des Auftraggebers Fachgespräche. Neben der Überprüfung des Wissenstandes der Schweißaufsichtsperson werden auch die Einrichtungen und der Produktionsablauf gemäß den Forderungen der EN ISO 3834 (Teil 1 bis 5) bzw. EN 15085 (Teil 1 bis 5) kontrolliert. Bei der Zertifizierung gemäß EN 15085-2 muss die Erfüllung der Anforderungen gemäß EN ISO 3834 nachgewiesen werden (z. B. durch Ausfüllen des Fragebogens oder eigene Zertifikate).

EN 1090-1:

Der Auditor prüft und analysiert die übermittelten Unterlagen, ob das Qualitätssicherungssystem des Herstellers die Anforderungen der EN 1090-1 erfüllt.

Der Hersteller muss eine werkseigene Produktionskontrolle (FPC) festlegen, dokumentieren und anwenden. Hierzu gehören schriftliche Verfahrensanweisungen, regelmäßige Inspektionen und Prüfungen und/oder Bewertungen sowie die Anwendung der Ergebnisse zur Überprüfung der Rohstoffe oder der angelieferten Materialien oder der Bauteile, der Ausrüstungen, der Produktionsprozesse und Produkte.

Für die Zertifizierungsstelle ist es für diese Phase wichtig, genügend Informationen vom Hersteller erhalten zu haben. Daher ist es notwendig, dass der Hersteller, alle QM – Dokumente (Verfahrens – Arbeits- und – Prüfanweisungen etc.) rechtzeitig vor dem Audit an die Zertifizierungsstelle übermittelt.

Die Übereinstimmung eines Bauteils oder eines Bausatzes mit den Anforderungen der EN 1090-1 und mit den festgelegten Werten ist nachzuweisen durch:

- Erstprüfung, entsprechend Normpunkt 6.2 der EN 1090-1
- Eine werkseigene Produktionskontrolle durch den Hersteller einschließlich Überwachung und Prüfung von Produkten, die durch den Hersteller nach einem festgelegten Plan der laufenden Produktion entnommen wurde, entsprechend Normpunkt 6.3 der EN 1090-1

Beim Audit wird im Zuge des Abschlussgesprächs das vorläufige Resultat mitgeteilt und ein Maßnahmenprotokoll übergeben.



III. Bewertung

EN ISO 3834 / EN 15085-2:

Der Bericht für die Bewertung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach EN ISO 3834-2 enthält neben der Zusammenfassung und Empfehlung des Auditors ist auch eine detaillierte Angabe zum Umfang des Nachweises (Anlage zum Zertifikat).

Der Bericht über das Audit und die dazugehörigen Unterlagen werden einem Vetoprüfer zur Bewertung vorgelegt. Bei positiver Bewertung spricht der Vetoprüfer die Zertifizierung aus. Ist die Bewertung negativ, wird dies dem Antragsteller schriftlich mitgeteilt.

Bei Audits nach EN 15085-2 ist ein gesonderter Bericht gemäß den Vorgaben „Koordinierungsausschuss Schienenfahrzeuge“ zu erstellen. Das Unternehmen kann nach positiven Auditabschluss im Online-Register www.en15085.net eingetragen werden.

EN 1090-1:

Nach jedem Audit wird durch den Auditor ein vertraulicher Berichtsentwurf erstellt und an die für die FPC zuständige Person geschickt. Der Hersteller hat die Gelegenheit, innerhalb von zwei Wochen ab Erhalt zum Bericht Stellung zu nehmen. Nach Eingang der Antwort des Herstellers zum Auditberichtsentwurf wird ein endgültiger Auditbericht mit einer Beurteilung erstellt.

Alle Verbesserungsmaßnahmen, die als Folge des Berichts durchgeführt oder geplant werden, sind zu erfassen, zu überwachen und die Wirksamkeit der ergriffenen Maßnahmen ist zum Zeitpunkt einer späteren Überprüfung darzulegen.

IV. Entscheidung über die Zertifizierung

Der Auditor beantragt mit dem Auditbericht die Zertifizierung des Herstellers in der Zertifizierungsstelle. Der Auditbericht und weitere Unterlagen (Antrag, Checkliste, Druckauftrag für das Zertifikat, etc.) bilden die Grundlage für die Vetoprüfung in der Zertifizierungsstelle. Bei positiver Bewertung spricht die Vetoperson die Zertifizierung aus.

V. Zertifikatsausstellung

Anhand des Druckauftrages für das Zertifikat wird dieses in der Zertifizierungsstelle erstellt. Das Zertifikat sowie der Auditbericht wird dem Hersteller zugesandt.

VI. Überwachung (Überwachungs- und Wiederholungsaudits)

Die jährliche Fälligkeit (entspricht dem Gültigkeitsmonat des Zertifikates) darf max. 3 Monate unter- bzw. um 1 Monat überschritten werden.

Vor der Durchführung der jährlichen Überwachung hat der Hersteller das Dokument „Überwachungsbericht“ an die Zertifizierungsstelle zu übersenden. Es ist notwendig, dass der Hersteller den Überwachungsbericht mindestens 5 Wochen vor dem Fälligkeitsdatum an die Zertifizierungsstelle übermittelt.

EN ISO 3834:

Bei einer Zertifizierung nach EN ISO 3834 muss eine Überwachung innerhalb von 12 Monaten ab Ausstellungsdatum für die erste Zertifikatsperiode durchgeführt werden. Dieses Intervall muss aufrechterhalten werden, wenn im Zuge dieser Überwachung Nichtkonformitäten festgestellt werden, welche Zweifel an der Fähigkeit des Herstellers aufkommen lassen. Falls nach dem 1. Überwachungsaudit, welches vor Ort stattfinden muss, keine Änderungen im Unternehmen stattgefunden haben, kann die Zertifizierungsstelle über die Notwendigkeit eines weiteren Überwachungsaudits vor Ort entscheiden. Stellt die Zertifizierungsstelle an Hand der Auskunft zur Selbstüberwachung fest, dass keine zertifikatsrelevanten Änderungen vorliegen, kann auf ein weiteres Überwachungsaudit vor Ort verzichtet werden. Gibt es Änderungen im Unternehmen, so ist auf jeden Fall ein Überwachungsaudit vor Ort durchzuführen. Ein Wiederholungsaudit zur Rezertifizierung findet nach einer Periode von drei Jahren statt.



EN 15085-2:

Es ist ein Überwachungsaudit vor Ort innerhalb der vorgegebenen Fristen durchzuführen.

EN 1090-1:

Der Hersteller hat (zumindest jährlich) der Zertifizierungsstelle zu bestätigen, ob und welche Änderungen hinsichtlich der werkseigenen Produktionskontrolle (FPC) vorliegen (ggf. ist zu bestätigen, dass keine Änderungen vorliegen). Vor der Durchführung der jährlichen Überwachung übermittelt der Hersteller den Überwachungsbericht über die werkseigenen Produktionskontrollen (FPC). Aufgrund dessen wird der Umfang der Überwachung festgelegt. Die Überwachung des QS-Systems des Herstellers erfolgt gemäß Tabelle B.3 – Übliche Überwachungsintervalle der EN 1090-1 i.d.g.F., sofern keine der angeführten Fälle eingetreten ist.

- Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen
- Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht
- Einführung neuer Schweißverfahren oder Änderung der Ausgangsstoffe und damit verbundener WPQR's (en: *welding procedure qualification record*, WPQR)
- Erneuerung oder Änderung wesentlichen Einrichtungen
- Wechsel des WPK-Verantwortlichen

Oben genannte Punkte sind Kann-Optionen für eine Verkürzung des Überwachungsintervalls und sind mit der Zertifizierungsstelle abzustimmen. Bei signifikanten Änderungen des Systems, der Arbeitsweise beim Kunden oder bei normativen Vorgaben kann eine erneute Bewertung von QS-Unterlagen erforderlich werden.

Die Überprüfung der Fähigkeit des Herstellers in Bezug auf die konstruktive Bemessung (siehe Tabelle B.1 der EN 1090-1 i.d.g.F.) kann durch den Hersteller nachgewiesen werden. In Fällen wesentlicher fehlender Übereinstimmung mit den Anforderungen und nach Behebung der Nichtübereinstimmung gilt die gleiche Prüfhäufigkeit wie nach der Erstprüfung. Dabei gelten wieder die Festlegungen der EN 1090-1 i.d.g.F. Tabelle B.3.

Über durchgeführte Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der FPC wird ein vertraulicher Auditbericht erstellt und an die für die werkseigene Produktionskontrolle zuständige Person geschickt. Der Hersteller hat Gelegenheit, zum Auditbericht Stellung zu nehmen. In der Regel ist dies ein Zeitintervall von maximal zwei Wochen nach Erhalt des Auditberichtes.

Ein ausgestelltes Zertifikat behält seine Gültigkeit entsprechend dem Rhythmus aus Tabelle der EN 1090-1 i.d.g.F. Nach jedem Überwachungsaudit wird ein neues Zertifikat ausgestellt.

4. Pflichten und Verantwortung der Zertifizierungsstelle

Die Zertifizierungsstelle verpflichtet sich, nur kompetentes Personal einzusetzen und alle ihr zugänglich gemachten Informationen über die Organisation des Herstellers vertraulich zu behandeln und nur für den vereinbarten Zweck auszuwerten. Zugänglich gemachte Unterlagen werden nicht an Dritte weitergegeben. Hiervon ausgeschlossen sind nationale Gesetze und anzuwendende EU-Richtlinien bzw. Verordnungen. Der Hersteller kann die Zertifizierungsstelle von ihrer Schweigepflicht entbinden.

Haftung von der Zertifizierungsstelle gegenüber dem Hersteller oder Dritten ist nur soweit gegeben, wie dies Gesetze im Falle des Vorsatzes oder grober Fahrlässigkeit vorschreiben. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen. Die Zertifizierungsstelle ist verpflichtet, im Rahmen ihrer Möglichkeit auf die korrekte Darstellung der Zertifizierung bei Werbemaßnahmen durch den Hersteller zu achten.

Die Zertifizierungsstelle führt ein Verzeichnis der zertifizierten Unternehmen. Die Auskunft über die Gültigkeit einer definierten Zertifizierung kann von Interessenten schriftlich angefordert werden.

5. Pflichten des Herstellers

Alle sich auf das QS/QM-System beziehenden Unterlagen (auch Aufzeichnungen) sind der Zertifizierungsstelle zur Verfügung zu stellen (Überlassung bzw. Einsichtnahme).

Der Hersteller nennt der Zertifizierungsstelle einen Auditbeauftragten und gewährt den Auditoren Zugang zu den entsprechenden Stellen in der Organisation.

Der Hersteller verpflichtet sich nach erfolgter Zertifikatserteilung die Zertifizierungsanforderungen zu erfüllen. Bei Änderungen der Zertifizierungsanforderungen diese fristgerecht umzusetzen und über alle Angelegenheiten, die die



Fähigkeit des Managementsystems beeinträchtigen können, umgehend der Zertifizierungsstelle schriftlich bekannt zu geben. Solche Angelegenheiten können z. B. Änderungen bezüglich

- Rechts- oder Organisationsform, der wirtschaftlichen oder der Besitzverhältnisse,
- Organisation und Management, (z.B. Schlüsselpersonal in leitender Stellung, Entscheidungs- oder Fachpersonal),
- Kontaktadresse und Standorten,
- Das von der Zertifizierung erfassten Tätigkeitsfeldes und
- wesentlicher Veränderungen des Managementsystems und der Prozesse

sein.

Vor jedem Audit stellt der Hersteller der Zertifizierungsstelle die gültigen QS/QM- Unterlagen wie Handbuch, Verfahrensanweisung, etc. zur Verfügung. Die durchgeführten Änderungen sind im Dokument „Auskunft zur Selbstüberwachung“ aufzulisten.

Im Falle von erheblichen Änderungen im QS/QM-System und beim Vorliegen von Beschwerden, die die Grundlage zur Zertifizierung beeinflussen könnten, kann die Zertifizierungsstelle zusätzlich Überwachungsaktivitäten durchführen.

Der Zertifikatinhaber kann das Zertifikat zu geschäftlichen Zwecken nutzen, z. B. zum Nachweis gegenüber Bestellern und Behörden sowie zum Nachweis der Sorgfaltspflicht bei Haftungsfällen.

Eine irreführende Verwendung des Zertifikates bzw. des Akkreditierungslogos, z. B. in entstellenden Auszügen oder in einer Weise, dass ein falscher Eindruck der Zertifizierung entsteht, ist unzulässig.

Zur Verwendung des Prüfzeichens des TÜV SÜD wird eine separate Vereinbarung abgeschlossen.

Auditberichte dürfen nur vollständig, wort- und formgetreu und ohne Zusatz vervielfältigt werden. Eine Veröffentlichung dieses Berichts sowie eine auszugsweise Vervielfältigung bedürfender schriftlichen Zustimmung der Zertifizierungsstelle.

Der Hersteller verpflichtet sich, Beanstandungen seines QS/QM-Systems und deren Behebung aufzuzeichnen bzw. aktiv an der Lösung von Beschwerden mitzuwirken.

Weiteres erklärt sich der Hersteller bereit, Sachverständige der Akkreditierungsstelle bzw. Auditoren in Ausbildung an Audits teilnehmen zu lassen.

Der Hersteller erkennt das Zertifizierungsprogramm in der jeweils gültigen Fassung an.

6. Entzug des Zertifikates

Die Zertifizierungsstelle hat das Recht ein erteiltes Zertifikat zu entziehen, wenn

- das Zertifikat bzw. das TÜV SÜD Logo missbräuchlich verwendet wird,
- die Überwachung ergibt, dass wesentliche Voraussetzungen, die zum Zeitpunkt der Zertifikaterteilung erfüllt waren, nicht mehr gegeben sind,
- die Überwachung aus Gründen, die der Hersteller zu vertreten hat, nicht durchgeführt werden kann,
- Forderungen der Zertifizierungsstelle gegen den Zertifikatsinhaber trotz Mahnung nicht entrichtet werden (auch bei teilweiser Nichtzahlung),
- über das Vermögen des Herstellers der Konkurs eröffnet wird, oder ein an ihn gerichteter Antrag auf Konkursöffnung mangels Masse abgelehnt wird, ordnungsrechtlich oder gerichtlich die Zertifizierung untersagt wird,
- aufgrund von Tatsachen, welche zum Zeitpunkt der Auditierung nicht einwandfrei zu erkennen waren, die weitere Verwendung des Zertifikates im Hinblick auf seine Aussagefähigkeit am Markt nicht vertretbar ist.

Findet das Überwachungsaudit inklusive Behebung von Abweichungen nicht innerhalb der Fälligkeit statt, muss die Zertifizierungsstelle das Zertifikat aussetzen. Damit verbunden ist ein Werbeverbot mit der Zertifizierung.



Landesgesellschaft
Österreich

Findet nach weiteren 6 Monaten kein Überwachungsaudit mit erhöhtem Aufwand inklusive Behebung von Abweichungen statt, wird das Zertifikat entzogen. Eine Annullierung eines Zertifikates kann erfolgen, wenn den Zertifikatinhaber kein Verschulden trifft, jedoch andere Gründe für eine Annullierung vorliegen. Solche Gründe können z. B. sein:

- Kündigung des Zertifizierungsvertrages durch den Hersteller oder
- rechtliche Auflösung der Zertifizierungsstelle (z. B. durch Konkurs).

7. Beschwerden und Einsprüche

Dem Hersteller, dessen Kunden sowie unbeteiligten Dritten steht das Beschwerdesystem der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH offen.

8. Aufbewahrung

Die Zertifizierungsstelle führt Aufzeichnungen über Berichte und Zertifikaten, aus denen die Durchführung der Dienstleistung ersichtlich ist. Sofern nicht andere gesetzliche Vorschriften gelten beträgt die Aufbewahrungsfrist dieser Unterlagen gemäß dem Akkreditierungsgesetz mindestens zehn Jahre nach Ablauf der Gültigkeit des Zertifikates.