



# Institut für Schweißtechnik u. Ingenieurbüro Dr. Möll GmbH

An der Schleifmühle 6 · 64289 Darmstadt · Tel: (0 61 51) 7 40 97 + 71 30 51 · Fax: 7 41 40

## Information zum geänderten Zertifizierungsprogramm DIN EN ISO 3834

Stand: 03.03.2020

### Vorwort

Die ISIB Dr. Möll GmbH ist Bereits seit 2011 für die Prüfung und Zertifizierung der Werkseigenen Produktionskontrolle nach EN 1090-1 als Notifizierte Stelle benannt. Diese beruht seit 2014 auf einer Akkreditierung durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS). Im November 2019 hat die ISIB Dr. Möll GmbH bei der DAkkS die Erweiterung der bestehenden Akkreditierung auf die Normenreihe ISO 3834 beantragt. Die Überprüfung durch die DAkkS hat im Januar 2020 stattgefunden und die ISIB Dr. Möll GmbH rechnet damit, dass die erweiterte Akkreditierungsurkunde im Mai 2020 vorliegen wird.

Um die Anforderungen zu erfüllen, musste ein Zertifizierungsprogramm aufgestellt werden, das auch die wesentlichen europäischen Guidelines zur ISO 3834 erfüllt. Damit ergeben sich für Sie Änderungen zum bisherigen Ablauf, die wir im Weiteren beschreiben.

### Bestandskunden

Für die Hersteller die ein gültiges Zertifikat nach ISO 3834 der ISIB Dr. Möll GmbH besitzen, gibt es keine Änderungen. Alle hier beschriebenen Vorgänge werden erst mit dem Antrag auf Verlängerung oder Neuausstellung gültig.

### Antragstellung

Alle Hersteller haben ohne Einschränkung Zugang zu den Zertifizierungsleistungen der ISIB Dr. Möll GmbH. Dabei werden alle Anträge und Verfahren gemäß den Elementen E1 und E2 des Qualitätsmanagement-Handbuchs der Zertifizierungsstelle der ISIB Dr. Möll GmbH (Z-Stelle) unparteilich und ohne Diskriminierung sowie nach Anhang A-4 unabhängig durchgeführt. Die Z-Stelle wird in Ihrer Tätigkeit von der Deutschen Akkreditierungsstelle (DAkkS) überwacht.

Die Beantragung der Zertifizierung Ihres Betriebes erfolgt ausschließlich mit dem Antragsformular der Z-Stelle. Mit diesem Antrag erklären Sie sich bereit, die Geschäftsbedingungen und die Besonderen Vertragsbedingungen der Z-Stelle, welche u.a. die Rechte und Pflichten der Antragsteller und der Z-Stelle beschreiben, einzuhalten. Den Antrag und alle weiteren erforderlichen Unterlagen erhalten sie auf Anfrage von unserer Geschäftsstelle oder als Download (PDF) von unsere Homepage unter <http://isib.de> im Bereich „Download“.

Auf Anforderung erhalten Sie Einsicht in das aktuelle Handbuch der Z-Stelle mit den Elementen E1 bis E5 sowie in die Verfahrensregel VR-4 (Verfahrensregel Zertifizierung ISO 3834).

### Zertifizierungs-Prozess

Die Zertifizierung eines Herstellers für den Prozess „Schweißtechnik“ erfolgt in zwei Phasen. In der ersten Phase muss der Hersteller seine Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) beschreiben. Dies geschieht für die ISO 3834-2 und ISO 3834-3 im Regelfall durch die Erstellung eines Qualitätsmanagement-Handbuchs. Für die ISO 3834-4 reichen Verfahrens- und Arbeitsanweisungen mit entsprechenden Prüflisten oft schon aus.

In der zweiten Phase, der Überprüfung der WPK, erfolgt eine Erstinspektion im Herstellerwerk und allen wesentlichen Produktionsstätten. Dabei verschafft sich der Inspektor der Z-Stelle ein Bild, ob die WPK, so wie im Handbuch und in den Verfahrensanweisungen dokumentiert, installiert und wirksam ist. Anhand von laufenden Projekten wird überprüft, ob die festgelegten Abläufe seitens des Herstellers eingehalten wurden.

Es wird im Rahmen der Erstinspektion nicht immer möglich sein, bereits nach ISO 3834 abgeschlossene Projekte vorzuweisen. In diesem Fall werden die Abläufe an „Fallbeispielen“ durchgesprochen.

Werden bei der Inspektion Abweichungen gegenüber der beschriebenen WPK festgestellt, müssen diese durch entsprechende Korrekturmaßnahmen behoben werden, bevor die Zertifizierung erfolgt.

Bei positivem Prüfergebnis der Erstinspektion, bzw. sobald die Abweichungen behoben sind, wird der Herstellbetrieb zertifiziert und erhält ein Zertifikat mit allen Angaben zum zertifizierten Bereich.

Die Gültigkeit der Zertifikate nach ISO 3834 ist auf 3 Jahre begrenzt. Jedoch erlischt die Gültigkeit vorzeitig, wenn die Anforderungen der WPK nicht mehr eingehalten werden.

### Laufende Überwachung

Gemäß europäischen Dokument EA-6/02 M:2013 muss eine jährliche Überwachung des Herstellers durch die Z-Stelle erfolgen. Der Hersteller erhält dazu rechtzeitig einen entsprechenden Fragebogen und muss diesen fristgerecht einreichen. Soweit Änderungen eingetreten sind, prüft die Z-Stelle und entscheidet ob die Zertifizierung aufrecht erhalten wird, eingeschränkt wird oder ausgesetzt werden muss, gegebenenfalls muss eine zusätzliche Inspektion erfolgen.

Soweit eine alleinige erstmalige Zertifizierung vorliegt, muss die Kontinuität der WPK innerhalb eines Zeitraumes von 12 Monaten nach der Erstinspektion durch eine Inspektion überprüft werden. Werden dabei keine Abweichungen festgestellt, die Zweifel an der Einhaltung der WPK begründen, sind keine weiteren Inspektionen erforderlich. In anderen Fällen (z.B. bei kritischen Abweichungen) ist nach 12 Monaten eine weitere Inspektion erforderlich.

### Betreuung nach der Zertifizierung

Im Zuge der Informationspflicht der Z-Stelle werden Sie Mitteilungen erhalten, falls sich die Technischen Regeln oder Teile davon, die Ihre Zertifizierung betreffen, geändert haben sowie ob diese eine Anpassung Ihres zertifizierten WPK-Systems nötig machen. Zusätzlich hat die Notifizierte Stelle auf der Internetseite der ISIB Dr. Möll GmbH einen Kundenbereich für zertifizierte Hersteller eingerichtet, der mit Passwort zugänglich ist. Dort werden alle Neuigkeiten sowie zusätzliche Formulare zum Download bereitgestellt.

### Aussetzung und Annullierung

Liegen die Voraussetzungen die zur Zertifizierung geführt haben nicht mehr vor, wird die Z-Stelle die Zertifikate aussetzen oder zurückziehen (Annullieren). Diese Maßnahmen werden ergriffen, falls z.B. die WPK nicht mehr wirksam ist oder Fristen für die Überwachung überschritten werden. Die ausgestellten Zertifikate sind Eigentum der Z-Stelle der ISIB Dr. Möll GmbH und müssen bei Ablauf der Gültigkeit oder Annullierung zurückgegeben werden.

Mit freundlichen Grüßen



Dipl.-Ing. J. Anders (SFI/IWE)  
Leiter der Z-Stelle



C. Immerschitt (SFI/IWE)  
Inspektor