

## Antrag auf die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) *Application for conformity assessment*

<b>Hersteller:</b> <i>manufacturer</i>	Vorgang- / Zertifikats-Nummer, wird durch ISIB ergänzt	
Herstellungsort <i>address</i>	Straße Nr. <i>street</i>	
Land <i>country</i>	Umsatzsteuer ID <i>Tax - ID</i>	
Ansprechperson <i>contact person</i>	Telefon <i>Phone</i>	
Internet:	E-Mail:	

### Art der Beantragung / *scope of application:*

<input type="checkbox"/> DIN EN 1090-1	<input type="checkbox"/> Angebotsanfrage <i>offer request</i>	<input type="checkbox"/> Auftrag zur Zertifizierung <i>order for certification</i>	
<input type="checkbox"/> ISO 3834			
<input type="checkbox"/> Erstzertifizierung <i>initial certification</i>	<input type="checkbox"/> Rezertifizierung <i>Recertification</i>	<input type="checkbox"/> Überwachung <i>surveillance</i>	<input type="checkbox"/> Vor-Audit <i>Pre-audit</i>

Der erstmalige Antrag zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) einschließlich der dazu gehörenden Anlagen, dient zur Darstellung des Herstellers hinsichtlich seines verantwortlichen Personals, seiner betrieblichen Einrichtungen, der verwendeten Herstellungsprozesse sowie der sonstigen qualitätssichernden Maßnahmen.

Der Antragsteller erklärt sich damit einverstanden, dass die Daten dieses Antrages elektronisch erfasst und die Inhalte der Zertifikate auf [www.isib.de](http://www.isib.de) in der Herstellerliste veröffentlicht werden.

Der Antragsteller stimmt zu, dass die Institut für Schweißtechnik und Ingenieurbüro Dr. Möll GmbH (ISIB Dr. Möll GmbH) rechtsgültig Schreiben, sowie offizielle Info-Schreiben hinsichtlich der Zertifizierung und der Überwachung an die oben genannte E-Mail-Adresse unverschlüsselt versenden darf, sofern der Hersteller nicht ausdrücklich eine Postadresse dazu bestimmt

Die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben und der beigefügten Anlagen wird bestätigt und die Zertifizierungs-Stelle (Z-Stelle) wird mit der Durchführung der Zertifizierung auf der Basis der gültigen Gebührenordnung ISIB-NoBo-Zert beauftragt.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) der ISIB Dr. Möll GmbH sowie die beigefügten Besonderen Vertragsbedingungen für die Zertifizierung und Überwachung (BVB-NoBo).

The initial application for certification of the factory production control (FPC) including the associated systems serves to represent the manufacturer with regard to his responsible staff, his operational facilities, the manufacturing processes used and other quality assurance measures

The applicant declares that he / she agrees that the data in this application may be recorded electronically and that the contents of the certificates may be published on [www.isib.de](http://www.isib.de) in the list of manufacturers.

The applicant agrees that the Institute for Welding Technology and Engineering Office Dr. Möll GmbH (ISIB Dr. Möll GmbH) may send legally valid letters as well as official information letters regarding certification and monitoring to the above E-mail address in unencrypted form, unless the manufacturer expressly specifies a postal address.

The completeness and correctness of the information and the attached attachments are confirmed and the certification body is commissioned to carry out the certification on the basis of the applicable fee schedule ISIB-NoBo-Zert.

The general terms and conditions of the ISIB Dr. Möll GmbH as well as the attached special contractual conditions for certification and monitoring (BVB-NoBo).

**Dem Antrag ist ein aktueller Handelsregisterauszug oder die Gewerbeanmeldung beizufügen!**

*A current extract from the commercial register must be attached to the application.*

Auftrag erteilt: / <i>Order placed</i>	
Ort, Datum <i>Place, Date</i>	Unterschrift der Geschäftsführung und Stempel <i>Signature of the management and stamp</i>

Auftragsbestätigung der ISIB Dr. Möll GmbH - *confirmation of contract*

Ort, Datum	Unterschrift ISIB Dr. Möll GmbH und Stempel
------------	---

# Antrag auf die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle

## Application for conformity assessment

Allgemeine Angaben / General Information



<b>Allgemeine Angaben zum Zertifizierungsantrag /-umfang</b> <i>General information on the certification application / scope</i>	
<b>Beschreibung</b> <i>subject</i>	<b>vom Antragsteller auszufüllen</b> <i>to be completed by the applicant</i>
Ist Ihr Unternehmen nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert?	<input type="checkbox"/> nein / no <input type="checkbox"/> ja / yes– bitte Kopie beifügen / add copy
Liegen bereits Zertifizierungen oder Herstellerqualifikationen vor? <i>Are there already certifications or manufacturer qualifications?</i>	<input type="checkbox"/> DIN EN 1090-1 mit Teil :    in der EXC <input type="checkbox"/> DIN EN ISO 3834, <input type="checkbox"/> Teil -2, <input type="checkbox"/> Teil -3, <input type="checkbox"/> Teil -4 <input type="checkbox"/> DIN EN ISO 17660, Teil <input type="checkbox"/> sonstige
Haben Sie bereits bei einer anderen Notifizierten Stelle einen Antrag auf Zertifizierung der WPK gestellt? <i>Have you already submitted an application for WPK certification to another notified body?</i>	<input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja. Wenn ja, bitte Kopie des Antrags beilegen! – please add copy
Wurden Sie bei der Einführung des WPK-Systems extern beraten? <i>Did you receive external advice when introducing the WPK system?</i>	<input type="checkbox"/> nein /no <input type="checkbox"/> ja /yes Organisation /company: _____
In welcher Sprache soll das Handbuch vorgelegt und das Audit durchgeführt werden? – <i>Language for the certification Process</i>	<input type="checkbox"/> Deutsch <input type="checkbox"/> Englisch <input type="checkbox"/> andere, bitte angeben _____ Zum Audit wird ein Übersetzer durch Hersteller gestellt A translator will be provided by the manufacturer for all audit terms
Anwendungsbereich EN 1090 <i>scope of application</i> zusätzlich Anlage 1 ausfüllen <i>fill attachment 1</i>	<input type="checkbox"/> EN 1090-1 mit EN 1090-2 Bauteile aus Stahl – <i>steel products</i>
	<input type="checkbox"/> EN 1090-1 mit EN 1090-3 Bauteile aus Aluminium – <i>aluminium products</i>
	<input type="checkbox"/> EN 1090-1 mit EN 1090-4 dünnwandige, kaltgeformte Bauteile aus Stahl
	<input type="checkbox"/> EN 1090-1 mit EN 1090-5 dünnwandige, kaltgeformte Bauteile aus Alu.
	<input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4
Anwendungsbereich ISO 3834 <i>scope of application</i> zusätzlich Anlage 2 ausfüllen <i>fill attachment 2</i>	<input type="checkbox"/> ISO 3834-2:2021-04 Umfassende Qualitätsanforderungen
	<input type="checkbox"/> ISO 3834-3:2021-04 Standard-Qualitätsanforderungen
	<input type="checkbox"/> ISO 3834-4:2021-04 Elementare Qualitätsanforderungen
Wie viele Mitarbeiter beschäftigt ihr Unternehmen? <i>number of employees</i>	Gesamt (im Bereich) / <i>total</i>
	Verwaltung / <i>administration</i>
	Technisches Büro/ <i>tec. department</i>
	Fertigung / <i>production</i>
	Schweißer / <i>welders</i>
	Qualitätssicherung/ <i>quality control</i>
Welches Fertigungsprogramm hat das Unternehmen? <i>scope of production</i>	<input type="checkbox"/> Metallbau, Metallbearbeitung / <i>steelwork / constructions</i> <input type="checkbox"/> Maschinenbau / <i>mechanical engineering</i> <input type="checkbox"/> Bauprodukte, vorwiegend ruhend / <i>construction products static load</i> <input type="checkbox"/> Bauprodukte, ermüdungsbeansprucht / <i>construction products dynamic load</i> <input type="checkbox"/> Sonstige / <i>other:</i>
Welche Werkstoffe werden eingesetzt? <i>basic materials</i> CEN ISO/TR 20172	<input type="checkbox"/> bis S275 (WG 1.1) <input type="checkbox"/> AW-5754 (AlMg3), (WG 22)
	<input type="checkbox"/> bis S355 (WG 1.2) <input type="checkbox"/> AW-5086 (AlMg4,5Mn), (WG 22)
	<input type="checkbox"/> S350 GD (WG 1.2) <input type="checkbox"/> AW-6060 (AlMgSi0,5) (WG 23)
	<input type="checkbox"/> Nicht rostende Stähle (WG 8.1) <input type="checkbox"/> AW-6082 (AlMgSi1) (WG 23)
	<input type="checkbox"/> andere: _____ <input type="checkbox"/> andere: _____
Das Zertifikat soll in folgenden Sprachen ausgestellt werden <i>Language of the certification document</i>	<input checked="" type="checkbox"/> DE, zusätzlich <input type="checkbox"/> EN <input type="checkbox"/> FR <input type="checkbox"/> andere _____
Unterhält die Organisation weitere Niederlassungen/Produktionsstätten die in das Zertifizierungsverfahren einbezogen werden sollen? <i>Further production facilities to be included in the certification process?</i>	<input type="checkbox"/> Nein /no <input type="checkbox"/> Ja /yes Falls Ja, bitte die Firmierung und Anschriften als Anlage (Liste) beifügen <i>please add list with all facilities</i>

Stempel/Firma



**A1-1 Produkte / products**

- Bauprodukte EU 305/2011 / *construction products acc. EU 305/2011* **CE** – Kennzeichnung / *CE marking*  
 Bauprodukte nach MVV TB / *construction products acc. German techn. Rules* **ÜH** – Kennzeichnung / *ÜH marking*  
 andere Produkte - Fertigung nach EN 1090-2/-3/-4/-5 gefordert / *other products – certification acc. EN 1090 -2/-3 required*

**A1-2 Bemessung / static dimensioning**

- Ja / *yes*  Nein / *no*  intern / *internal*  Untervergabe / *Subcontracting*

- EN 1993 Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten / *design of steel structures*  
 EN 1994 Bemessung und Konstruktion von Verbundtragwerken aus Stahl und Beton / *Design of composite steel and concrete structures*  
 EN 1999 Bemessung und Konstruktion von Aluminiumtragwerken / *design of aluminium structures*

**A1-3 Schneiden und Bearbeiten / cutting and treatment**

- Ja / *yes*  Nein / *no*  intern / *internal*  Untervergabe / *Subcontracting*

- Thermisches Trennen / *thermal cutting*  Kaltumformen / *cold forming*  
 Stanzen, Lochen, Bohren / *punching, drilling*  Warmumformen / *warm forming*

**A1-4 Schweißen / welding**

- Ja / *yes*  Nein / *no*  intern / *internal*  Untervergabe / *Subcontracting*

Prozesse / *process* <sup>1</sup>

Ordnungsnummern / <i>number</i> DIN EN ISO 4063	Mechanisierungsgrad <i>Degree of mechanization</i>	Qualifizierung nach <i>qualification acc.</i>	Anzahl der Schweißer <i>number of certified welders</i>
		DIN EN ISO	
		DIN EN ISO	
		DIN EN ISO	

Grundwerkstoffe / *basic material* - gemäß Tabellen 3 und 4 EN 1090-2; bzw. Tabellen 1 bis 3 gemäß EN 1090-3

Bezeichnung / <i>WG</i> <i>designation</i>	Dickenbereich <i>significant thickness range</i>	Zusatzwerkstoffe <i>filler material</i>	Bemerkung <i>remarks</i>

Grundwerkstoffe / *basic material* gemäß Abschnitt 5.3 nach EN 1090-4 bzw. EN 1090-5.

Bezeichnung / <i>WG</i> <i>designation</i>	Dickenbereich <i>significant thickness range</i>	Zusatzwerkstoffe <i>filler material</i>	Bemerkung <i>remarks</i>

**A1-5 ZfP / NDT**

- Ja / *yes*  Nein / *no*  intern / *internal*  Untervergabe / *Subcontracting*

- VT Sichtprüfung / *visual test*  RT Durchstrahlungs-Prüfung / *radiation test*  
 PT Eindring-Prüfung / *penetration test*  UT Ultraschall-Prüfung / *ultrasonic test*  
 MT Magnetpulver-Prüfung / *magnetic test*  sonstige / *other*

**A1-6 Flammrichten / flame straightening**

- Ja / *yes*  Nein / *no*  intern / *internal*  Untervergabe / *Subcontracting*

Werkstoffe / <i>basic material</i>	Dickenbereich / <i>thickness range</i>	Bemerkung / <i>remarks</i>

<sup>1</sup> Weitere Prozesse oder Werkstoffe bitte auf einem Zusatzblatt anfügen / *for further processes use extra sheet*  
 F-2-26-02-Anlage 1-EN1090

Stempel/Firma



**A1-7 Wärmebehandlung / heat treatment**     Ja / yes     Nein / no     intern / internal     Untervergabe / Subcontracting

Werkstoffe / basic material	Dickenbereich / thickness range	Bemerkung / remarks

**A1-8 Fügen mit mech. Verbindungsmitteln / mechanical joining**     Ja / yes     Nein / no     intern / internal     Untervergabe / Subcontracting

- |   |   |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> nicht planmäßig vorgespannte Schrauben / not preloaded bolts<br><input type="checkbox"/> planmäßig vorgespannte Schrauben / bolts pre-tensioned<br><input type="checkbox"/> gleitfeste Verbindungen / non-slip connection<br><input type="checkbox"/> Sonstige / other | <input type="checkbox"/> Drehmomenten-Verfahren / torque tighten<br><input type="checkbox"/> Kombiniertes Vorspannverfahren / combined process<br><input type="checkbox"/> HRC Anziehverfahren / HRC process<br><input type="checkbox"/> Handfestes Anziehen / hand-tight |
|---|---|

**A1-9 Korrosionsschutz / corrosion protection**     Ja / yes     Nein / no     intern / internal     Untervergabe / Subcontracting

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Beschichten / organic coating<br><input type="checkbox"/> Stückverzinken / galvanizing<br><input type="checkbox"/> Thermisches Spritzen / thermal spraying | <input type="checkbox"/> Duplex-Beschichtung / duplex coating<br><input type="checkbox"/> Pulverbeschichtung / powder coating<br><input type="checkbox"/> Sonstige / other |
|---|--|

**A1-10 Schweißen auf der Baustelle / on site welding**     Ja / yes     Nein / no     intern / internal     Untervergabe / Subcontracting

**Prozesse**

nach / acc. DIN EN ISO 4063	Ausführungs-klasse / Class	Qualifizierung / qualification off he WPS	Anzahl der Schweißer number of certified welders
	<input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3	DIN EN ISO	
	<input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3	DIN EN ISO	

**A1-11 Personal des Herstellers**

**Verantwortlicher Leiter der WPK / head of QM**

Name: \_\_\_\_\_

Qualifikation<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_

**Stellvertretender Leiter der WPK / deputy QM**

Name: \_\_\_\_\_

Qualifikation<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_

**Verantwortliche Schweißaufsicht/ resp. Welding coordinator**

Name: \_\_\_\_\_

Qualifikation<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_

**Stellvertretende Schweißaufsicht / deputy Welding coordinator**

Name: \_\_\_\_\_

Qualifikation<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_

**Leitung ZfP / head of NDT department**

Name: \_\_\_\_\_

Qualifikation<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_

**Verantwortliche Person Bemessung / head of design dep.**

Name: \_\_\_\_\_

Qualifikation<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_

**Leitung Korrosionsschutz / head of corrosion protection dep.**

Name: \_\_\_\_\_

Qualifikation<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_

1) Qualifikationsnachweis beilegen / attach certificate

# Besondere Vertragsbedingungen / Special contractual conditions (BVB-NoBo)

Zertifizierung und Überwachung von Herstellern / Certification and monitoring of manufacturers  
DIN EN 1090-1 - DIN EN ISO 3834 - DIN EN ISO 17660



## 1. Antrag und Vertrag

Mit Einreichung des unterschriebenen Antrages und der durch die Institut für Schweißtechnik und Ingenieurbüro Dr. Möll GmbH (ISIB Dr. Möll GmbH) ausgestellten Auftragsbestätigung kommt eine rechtsgültige Vereinbarung zustande.

## 2. Vereinbarte Leistung der ISIB Dr. Möll GmbH

Die ISIB Dr. Möll GmbH unternimmt alle nach ihrem akkreditierten Handbuch notwendige Handlungen um eine Zertifizierung des Herstellers / Antragstellers durchzuführen. Die Zertifizierung (Zertifikat) kann nur bestätigt werden soweit der Hersteller die dazu festgelegten Anforderungen erfüllt. Daher ist das Erstellen eines Zertifikates nicht zwingend Teil der Vereinbarung. Kann der Hersteller die Anforderungen der maßgeblichen Vorschriften nicht erfüllen so endet die Leistung der ISIB Dr. Möll GmbH ohne das ein Zertifikat ausgestellt wird. Auch in diesem Fall werden für die erbrachten Leistungen Gebühren und Kosten nach Gebührenordnung fällig.

## 3. Vertragsdauer

Für die Zertifizierung von Produkten nach DIN EN 1090-1 gilt der Vertrag für die Dauer aller für die Zertifizierung notwendigen Maßnahmen und für die laufende Überwachung solange das Zertifikat als gültig betrachtet werden kann.

Zertifikate nach DIN EN ISO 3834 und DIN EN ISO 17660 werden mit einer Gültigkeit von 3 Jahren ausgestellt. Dementsprechend gilt die Vereinbarung bis 3 Jahre nach Gültigkeitsbeginn des Zertifikates.

Zertifikate und Bestätigungen werden erst nach Zahlung aller Rechnungen aus dem Vertrag übergeben.

## 4. Regelungen zu den zertifizierten Prozessen/Produkten

Der Antragsteller verpflichtet sich:

- a) die Zertifizierungsanforderungen während der gesamten Dauer der Gültigkeit zu erfüllen und die Umsetzung der von der Zertifizierungsstelle geforderten Maßnahmen durchzuführen;
- b) dass, wenn die Zertifizierung für eine laufende Produktion gilt, sicher zu stellen dass das zertifizierte Produkt weiterhin alle Produkthanforderungen erfüllt;
- c) alle für die Durchführung der Evaluierung und der Überwachung notwendigen Vorkehrungen zu treffen, einschließlich der Prüfung der Dokumente und Aufzeichnungen, des Zugangs zu den betreffenden Standorten, dem Personal und den Unterauftragnehmern; die Untersuchung von Beschwerden durch Dritte; die Teilnahme von Beobachtern (z.B. DAkkS);
- d) Ansprüche hinsichtlich der Zertifizierung nur im Einklang mit dem Geltungsbereich der Zertifizierung zu erheben,
- e) die Produktzertifizierung nicht in einer Weise zu verwenden, welche die ISIB Dr. Möll GmbH in Misskredit bringen könnte, sowie keine irreführende oder unberechtigte Äußerungen über die Produktzertifizierungen zu treffen,
- f) bei Aussetzung, Entzug oder Beendigung der Zertifizierung die Verwendung aller Werbematerialien, die einen Bezug auf die Zertifizierung enthalten, einzustellen und die geforderten Maßnahmen umgehend zu ergreifen;
- g) die Zertifizierungsdokumente dürfen nur in Ihrer Gesamtheit vervielfältigt und an einem Dritten weitergegeben werden;
- h) bei Bezugnahme auf ihre Zertifizierungsdokumente in Kommunikationsmedien, wie z.B. Dokumenten oder Werbematerialien, die Anforderungen der ISIB Dr. Möll GmbH zu erfüllen.
- i) alle Anforderungen zu erfüllen, die im Zertifizierungs-Programm beschrieben sind und die sich auf die Verwendung des Konformitätszeichens sowie auf Informationen in Bezug auf das Produkt beziehen;
- j) Aufzeichnungen aller Beschwerden aufzubewahren, die ihm in Bezug auf die Einhaltung der Zertifizierungsanforderungen bekannt gemacht wurden und diese Aufzeichnungen der ISIB Dr. Möll GmbH auf Anfrage zur Verfügung zu stellen; geeignete Maßnahmen zu ergreifen in Bezug auf solche Beschwerden sowie jegliche Mängel, die an den Produkten entdeckt werden und die die Einhaltung der Anforderungen an die Zertifizierung beeinflussen sowie die ergriffenen Maßnahmen zu dokumentieren;
- k) die Zertifizierungsstelle unverzüglich über Veränderungen zu informieren, die die Fähigkeit, die Zertifizierungsanforderungen zu erfüllen, beeinträchtigen könnten;
- l) rechtzeitig die Termine für die jährliche Überwachung zu vereinbaren und die erforderlichen Unterlagen für Überwachungen oder Wiederholungsprüfungen mindestens 4 Wochen vor Ablauf der jeweiligen Frist einzureichen.

## 5. Häufigkeit der Inspektionen

12 Monate nach der Erstinspektion ist in der Regel eine Inspektion beim Hersteller durchzuführen um die Kontinuität der Umsetzung der WPK sicherzustellen. Sind keine wesentlichen Korrekturmaßnahmen erforderlich, richtet sich die Häufigkeit der folgenden Inspektionen nach den Regelungen nach der jeweiligen Anwendungsnorm oder Vorschrift.

Soweit andere Zertifizierungen bestehen, kann bei Zertifikaten nach ISO 3834 und ISO 17660 auf zusätzliche Inspektion nach 12 Monaten verzichtet werden, ebenso bei einer Rezertifizierung.

## 1. Application and contract

With the submission of the signed application and the confirmation by the Institute for Welding Technology and Engineering Office Dr. Möll GmbH (ISIB Dr. Möll GmbH), a legally valid agreement is concluded.

## 2. Agreed service of the ISIB Dr. Möll GmbH

The ISIB Dr. Möll GmbH undertakes all actions necessary according to its accredited manual to carry out a certification of the manufacturer / applicant. The certification (certificate) can only be confirmed if the manufacturer fulfills the specified requirements. Therefore, the creation of a certificate is not necessarily part of the agreement. If the manufacturer cannot meet the requirements of the relevant regulations, the services of ISIB Dr. Möll GmbH without a certificate being issued. In this case, too, fees and costs are due for the services provided according to the fee schedule.

## 3. contract duration

For the certification of products according to DIN EN 1090-1, the contract applies for the duration of all measures necessary for certification and for ongoing monitoring as long as the certificate can be considered valid.

Certificates according to DIN EN ISO 3834 and DIN EN ISO 17660 are issued with a validity of 3 years. Accordingly, the agreement is valid for up to 3 years after the start of validity of the certificate.

Certificates and confirmations are only handed over after all invoices from the contract have been paid.

## 4. Regulations for the certified processes / products

The applicant undertakes:

- a) to meet the certification requirements for the entire period of validity and to implement the measures required by the certification body
- b) that, if the certification applies to ongoing production, to ensure that the certified product continues to meet all product requirements;
- c) make all arrangements necessary for the evaluation and monitoring to be carried out, including the examination of documents and records, access to the relevant sites, staff and subcontractors; investigating complaints by third parties; the participation of observers (e.g. DAkkS);
- d) To raise claims with regard to certification only in accordance with the scope of the certification,
- e) not to use the product certification in a way that the ISIB Dr. Möll GmbH could discredit, as well as not to make misleading or unjustified statements about the product certifications,
- f) in the event of suspension, withdrawal or termination of the certification, cease the use of all advertising materials that contain a reference to the certification and immediately take the required measures;
- g) the certification documents may only be reproduced in their entirety and passed on to a third party;
- h) when referring to your certification documents in communication media, such as documents or advertising materials, the requirements of the ISIB Dr. Möll GmbH to meet.
- i) to meet all requirements that are described in the certification program and that relate to the use of the conformity mark and information relating to the product;
- j) To keep records of all complaints that were made known to him in relation to compliance with the certification requirements and these records to the ISIB Dr. Möll GmbH available on request; to take appropriate measures with regard to such complaints as well as any defects that are discovered in the products and that affect compliance with the certification requirements and to document the measures taken;
- k) to inform the certification body immediately of changes that could affect the ability to meet the certification requirements;
- l) to agree the dates for the annual monitoring in time and to submit the necessary documents for monitoring or repeat tests at least 4 weeks before the end of the respective deadline.

## 5. Frequency of Inspections

12 months after the initial inspection, an inspection must usually be carried out at the manufacturer's premises in order to ensure the continuity of the implementation of the FPC. If no significant corrective measures are required, the frequency of the following inspections depends on the regulations of the respective application standard or regulation.

If other certifications exist, an additional inspection after 12 months can be dispensed with for certificates according to ISO 3834 and ISO 17660, as is the case with recertification.

# Besondere Vertragsbedingungen / Special contractual conditions (BVB-NoBo)

Zertifizierung und Überwachung von Herstellern / Certification and monitoring of manufacturers  
DIN EN 1090-1 - DIN EN ISO 3834 - DIN EN ISO 17660



## 6 Zusätzliche Inspektionen

Eine außerplanmäßige Inspektion beim Hersteller ist ggf. durch die Zertifizierungsstelle zu veranlassen, wenn z. B. eine der folgenden Voraussetzungen zutrifft:

- Änderung der Voraussetzungen beim Hersteller (Standort / Fertigung / wesentliche Prozesse / Schweißaufsicht / ...)
- Wechsel in eine höhere als die im Zertifikat bestätigte Ausführungsklasse/Stufe

Die Entscheidung trifft die Z-Stelle nach Prüfung der Unterlagen

## 7 Zertifikate

### 7.1 Gültigkeit der Zertifikate

Zertifikate sind, soweit auf dem Zertifikat keine Geltungsdauer angegeben ist, unbefristet gültig, wenn die nachfolgenden Bedingungen eingehalten werden:

- Die Inhalte der relevanten Normen haben sich nicht geändert,
- Die Bedingungen hinsichtlich der konstruktiven Bemessung, sofern diese Bestandteil der Zertifizierung sind, sowie die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle haben sich nicht wesentlich verändert.
- Es besteht ein gültiger Vertrag mit der Zertifizierungsstelle,
- Die Zertifizierungsstelle führt die jährliche Überwachung des Herstellers durch,
- Die Überwachungsberichte bestätigen, dass die Voraussetzungen zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit des Zertifikates gegeben sind. Die Berichte liegen der Zertifizierungsstelle vor.

Auf Grundlage der jährlichen Überwachung stellt die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Gültigkeit des Zertifikates aus (nur WPK EN 1090-1) und veröffentlicht eine Herstellerliste mit dem Termin für die nächste Überwachung im Internet unter [www.isib.de](http://www.isib.de).

### 7.2. Verwendung der Zertifikate

Die Verwendung von Zertifikaten darf nur vollständig und gemeinsam mit der unter 7.1 genannten, gültigen Bestätigung (nur WPK EN 1090-1) der Zertifizierungsstelle erfolgen. Bei Vorhandensein eines Schweißzertifikates nach EN 1090 ist dieses nur zusammen mit dem zugehörigen Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle zu verwenden.

### 7.3. Aussetzung und Annullierung

Die Zertifizierungsstelle ist verpflichtet, Zertifikate auszusetzen oder für ungültig zu erklären (annullieren), wenn die Voraussetzungen, die zur Erteilung geführt haben, nicht mehr gegeben sind.

### 7.4 Eigentumsvorbehalt

Alle von der ISIB Dr. Möll GmbH ausgestellten Zertifikate bleiben Eigentum der Zertifizierungsstelle.

Die Zertifikate sind im Fall einer Annullierung oder bei Vertragsende unverzüglich an die Zertifizierungsstelle zurückzugeben.

## 8 Beschwerden und Einsprüche

Beschwerden zum Ablauf und Einsprüche zu einer Zertifizierungsentscheidung können innerhalb von 6 Wochen nach Bekanntgabe schriftlich an die Zertifizierungsstelle eingereicht werden. Einsprüche und Beschwerden sind innerhalb einer Frist von 6 Wochen zu prüfen und zu beantworten. In Streitfällen ist gemäß Handbuch der Programmausschuss als Schlichter einzuschalten.

## 9 Vertragsende

Der Vertrag endet durch schriftliche Kündigung einer der Vertragsparteien, bei den Zertifikaten nach ISO 3834 oder ISO 17660 nach Ablauf der auf dem Zertifikate genannten Geltungsdauer auch ohne schriftliche Kündigung.

Die ISIB Dr. Möll GmbH ist berechtigt eine Kündigung auszusprechen wenn die vertraglichen Zahlungen gemäß Gebührenordnung nicht fristgerecht eingehen, eine Zertifizierung aufgrund von kritischen Abweichungen nicht möglich ist oder der Antragsteller/Hersteller gegen die Regelungen des Abschnittes 4 verstößt oder aus anderen wichtigen Gründen.

### Schlussbestimmung

Sollten einzelne Bestimmungen dieser Vertragsbedingungen unwirksam oder undurchführbar sein oder nach Abschluss der Vereinbarung unwirksam oder undurchführbar werden, bleibt davon die Wirksamkeit der Vereinbarungen im Übrigen unberührt soweit die gültigen Anforderungen an die Zertifizierungsstellen dies zulassen.

Im Fall von Uneinigkeit über die Bedeutung der Vertragsbedingungen in der englischen Fassung ist ausschließlich der deutsche Text als rechtsverbindlich anzusehen.

Wir erkennen die vorstehenden Bestimmungen an:

## 6. Additional inspections

An unscheduled inspection at the manufacturer's premises may have to be arranged by the certification body if z. B. one of the following conditions applies:

- Change of the requirements at the manufacturer (location / production / essential processes / welding supervision / ...)
- Change to a higher execution class / level than the one confirmed in the certificate

The decision is made by the certification body after examining the documents

## 7 Certificates

### 7.1 Validity of the certificates

Unless a period of validity is specified on the certificate, certificates are valid indefinitely if the following conditions are met:

- The contents of the relevant standards have not changed,
- The conditions with regard to the structural dimensioning, insofar as these are part of the certification, as well as the manufacturing conditions in the factory or the in-house production control have not changed significantly.
- There is a valid contract with the certification body,
- The certification body carries out the annual monitoring of the manufacturer,
- The monitoring reports confirm that the requirements for maintaining the validity of the certificate are met. The reports are available to the certification body.

On the basis of the annual monitoring, the certification body issues the manufacturer with a confirmation of the validity of the certificate (only WPK EN 1090-1) and publishes a manufacturer list with the date for the next monitoring on the Internet at [www.isib.de](http://www.isib.de)

### 7.2. Use of the certificates

Certificates may only be used in full and together with the valid confirmation mentioned under 7.1 (only WPK EN 1090-1) from the certification body. If a welding certificate in accordance with EN 1090 is available, this can only be used in conjunction with the associated certificate for the factory production control.

### 7.3. Suspension and cancellation

The certification body is obliged to suspend certificates or to declare them invalid (cancel) if the conditions that led to their issuance are no longer met.

### 7.4. Retention of title

All of the ISIB Dr. Möll GmbH issued certificates remains the property of the certification body.

The certificates must be returned to the certification body immediately in the event of cancellation or at the end of the contract.

## 8 Complaints and Appeals

Complaints about the procedure and objections to a certification decision can be submitted in writing to the certification body within 6 weeks of notification. Objections and complaints are to be examined and answered within a period of 6 weeks. In the event of a dispute, according to the manual, the program committee is to be involved as an arbitrator.

## 9 End of contract

The contract ends when one of the contracting parties terminates the contract in writing, in the case of certificates according to ISO 3834 or ISO 17660 after the period of validity specified on the certificate has expired, even without written termination.

The ISIB Dr. Möll GmbH is entitled to terminate the contract if the contractual payments according to the schedule of fees are not received on time, if certification is not possible due to critical deviations, or if the applicant / manufacturer violates the provisions of Section 4 or for other important reasons.

### Final provision

Should individual provisions of these contractual terms and conditions be ineffective or unenforceable or become ineffective or unenforceable after the agreement has been concluded, the validity of the rest of the agreements shall remain unaffected insofar as the valid requirements of the certification bodies allow this.

In the event of disagreement about the meaning of the contractual conditions in the English version, only the German text shall be regarded as legally binding.

We recognize the above provisions points as valid

Ort, Datum  
Place, Date

Unterschrift der Geschäftsführung und Stempel  
Signature of the management and stamp