

Antrag auf die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

WPK nach DIN EN 1090-1

WPK nach ISO 3834

Hersteller:			Vorgang- / Zertifikats-Nummer, wird durch ISIB ergänzt
Herstellungsort		Straße Nr.	
Land		Umsatzsteuer ID	
Ansprechperson		Telefon	
Internet:			<input type="checkbox"/> Versand aller Unterlagen ausschließlich per Post an die obige Adresse
E-Mail:			

Art der Beantragung:

Auftrag zur Zertifizierung

Angebotsanfrage

Erstzertifizierung

Rezertifizierung

Überwachung

Vor-Audit

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** 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).

Dem Antrag ist ein aktueller Handelsregistrauszug oder die Gewerbeanmeldung beizufügen!

Auftrag erteilt:	
_____	_____
Ort, Datum	Unterschrift der Geschäftsführung und Stempel

Auftragsbestätigung der ISIB Dr. Möll GmbH

Ort, Datum

Unterschrift ISIB Dr. Möll GmbH und Stempel

Allgemeine Angaben zum Zertifizierungsantrag /-umfang													
Beschreibung	vom Antragsteller auszufüllen												
Ist Ihr Unternehmen nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert?	<input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja – <i>bitte Kopie des aktuellen Zertifikats beifügen</i>												
Liegen bereits Zertifizierungen oder Herstellerqualifikationen vor? <i>(Bitte die aktuellen Zertifikate beifügen)</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 nach gestellt?	<input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja. Wenn ja, bitte Kopie des Antrags beilegen!												
Wurden Sie bei der Einführung des WPK-Systems extern beraten	<input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja Wenn ja bitte nennen Sie die Organisation: _____												
In welcher Sprache soll das Handbuch vorgelegt und das Audit durchgeführt werden?	<input type="checkbox"/> Deutsch <input type="checkbox"/> Englisch <input type="checkbox"/> andere, bitte angeben _____ Zum Audit wird ein Übersetzer <input type="checkbox"/> deutsch <input type="checkbox"/> englisch durch Hersteller gestellt												
Anwendungsbereich EN 1090 <i>zusätzlich Anlage 1 ausfüllen</i>	<input type="checkbox"/> EN 1090-1 mit EN 1090-2 Bauteile aus Stahl												
	<input type="checkbox"/> EN 1090-1 mit EN 1090-3 Bauteile aus Aluminium												
	<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>zusätzlich Anlage 2 ausfüllen</i>	<input type="checkbox"/> ISO 3834-2:2021-08 Umfassende Qualitätsanforderungen												
	<input type="checkbox"/> ISO 3834-3: 2021-08 Standard-Qualitätsanforderungen												
	<input type="checkbox"/> ISO 3834-4: 2021-08 Elementare Qualitätsanforderungen												
Wie viele Mitarbeiter beschäftigt ihr Unternehmen?	<table border="1"> <tr> <td>Gesamt (im Bereich)</td> <td></td> <td>Fertigung (ohne Schweißer)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Verwaltung</td> <td></td> <td>Schweißer</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Technisches Büro</td> <td></td> <td>Qualitätssicherung</td> <td></td> </tr> </table>	Gesamt (im Bereich)		Fertigung (ohne Schweißer)		Verwaltung		Schweißer		Technisches Büro		Qualitätssicherung	
	Gesamt (im Bereich)		Fertigung (ohne Schweißer)										
	Verwaltung		Schweißer										
Technisches Büro		Qualitätssicherung											
Welches Fertigungsprogramm hat das Unternehmen?	<input type="checkbox"/> Metallbau, Metallbearbeitung <input type="checkbox"/> Maschinenbau <input type="checkbox"/> Sonstige _____	<input type="checkbox"/> Bauprodukte, vorwiegend ruhend <input type="checkbox"/> Bauprodukte, ermüdungsbeansprucht											
	Welche Werkstoffe werden eingesetzt? <i>(Werkstoffgruppen siehe CEN ISO/TR 20172)</i>	<input type="checkbox"/> bis S275 (WG 1.1) <input type="checkbox"/> bis S355 (WG 1.2) <input type="checkbox"/> S350 GD (WG 1.2) <input type="checkbox"/> Nicht rostende Stähle (WG 8.1) <input type="checkbox"/> andere: _____	<input type="checkbox"/> AW-5754 (AlMg3), (WG 22) <input type="checkbox"/> AW-5086 (AlMg4,5Mn), (WG 22) <input type="checkbox"/> AW-6060 (AlMgSi0,5) (WG 23) <input type="checkbox"/> AW-6082 (AlMgSi1) (WG 23) <input type="checkbox"/> andere: _____										
		Das Zertifikat soll in folgenden Sprachen ausgestellt werden	<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?		<input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> Ja Falls Ja, bitte die Firmierung und Anschriften als Anlage (Liste) beifügen											

Stempel/Firma



A2-1 Zusätzliche Standorte Ja Nein

Werk / Bezeichnung	Anschrift	siehe Anlage
		A2 - 1
		A2 - 2

A2-2 Hergestellte Produkte

Bezeichnung	Werkstoff	Blechdicke	Serienfertigung
			<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
			<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
			<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein

A2-3 Schweißen Ja Nein intern Untervergabe

Prozesse

Ordnungsnummern nach DIN EN ISO 4063	Mechanisierungsgrad	Qualifizierung nach	Schweißer Anzahl
		DIN EN ISO	

Grundwerkstoffe

gemäß Tabellen 3 und 4 gemäß EN 1090-2 bzw. Tabellen 1 bis 3 gemäß EN 1090-3 sowie Zusatzwerkstoffe

Grundwerkstoffe	Dickenbereich	Zusatzwerkstoffe	Prozesse ISO 4063

A-4 ZfP – Zerstörungsfreie Prüfung Ja Nein intern Untervergabe

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> VT Sichtprüfung | <input type="checkbox"/> ET Wirbelstrom-Prüfung |
| <input type="checkbox"/> PT Eindring-Prüfung | <input type="checkbox"/> RT Durchstrahlungs-Prüfung |
| <input type="checkbox"/> MT Magnetpulver-Prüfung | <input type="checkbox"/> UT Ultraschall-Prüfung |
| <input type="checkbox"/> LT Dichtheits-Prüfung | <input type="checkbox"/> sonstige |

Stempel/Firma

A2-5 Wärmebehandlung Ja Nein intern Untervergabe

Werkstoffe	Dickenbereich	Bemerkung

A2-6 Schweißen auf der Baustelle Ja Nein

Prozesse

Ordnungsnummern nach DIN EN ISO 4063	Mechanisierungsgrad	Qualifizierung nach	Schweißer Anzahl
		DIN EN ISO	
		DIN EN ISO	

A2-7 Verantwortlicher Leiter der WPK

Name: _____
Qualifikation¹: _____
Telefon: _____
E-Mail: _____

A2-8 Verantwortlicher Schweißaufsichtsperson

Name: _____
Qualifikation¹: IWE IWT IWS sonstige
Ausbildungsstelle: _____
Telefon: _____
E-Mail: _____

A2-9 Stellvertretende Schweißaufsichtsperson

Name: _____
Qualifikation¹: IWE IWT IWS sonstige
Ausbildungsstelle: _____

Bemerkungen:

1) ¹ Qualifikationsnachweise (Zeugnis kopien) sind beizulegen.

Besondere Vertragsbedingungen (BVB-NoBo)

für die Zertifizierung und Überwachung von Herstellern nach
DIN EN 1090-1, DIN EN ISO 3834 und DIN EN ISO 17660

Stand 01.02.2020

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. DAKS);
- 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.

6. Zusätzliche Inspektionen

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

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

Die Entscheidung trifft die Z-Stelle nach Prüfung der Unterlagen

Besondere Vertragsbedingungen (BVB-NoBo)

für die Zertifizierung und Überwachung von Herstellern nach
DIN EN 1090-1, DIN EN ISO 3834 und DIN EN ISO 17660

Stand 01.02.2020

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:

- a) Die Inhalte der relevanten Normen haben sich nicht geändert,
- b) 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.
- c) Es besteht ein gültiger Vertrag mit der Zertifizierungsstelle,
- d) Die Zertifizierungsstelle führt die jährliche Überwachung des Herstellers durch,
- e) 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.

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.

Wir erkennen die vorstehenden Bestimmungen Punkt 1) bis 9) an:

Ort, Datum

Unterschrift der Geschäftsführung und Stempel