Prüf- und Zertifizierungsordnung

Technische Bedingungen
für Prüf- und Zertifizierungstätigkeiten
von
Konformitätsbewertungsstellen

im Geschäftsfeld GF I.01
der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Stand: 15.08.2026

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Konformitätsbewertungsstellen (GF I.01)
Am Grauen Stein
51105 Köln

Web http://www.tuv.com

Köln HRB 26876

Inhalt

0. Vorbemerkung
Konformitätsbewertungsstellen, Leistungen, Anerkennungen

1. Geltungsbereich
Zertifizierungsprogramm, Zertifizierungsaussage

2. Prüf- und Zertifizierungsverfahren
Antrag / Anfrage
Angebot und Beauftragung
Evaluierung / Prüfung
Bewertung und Zertifizierungsentscheidung / Zertifizierung
Zertifikat, Prüfzeichen
Überwachung der Zertifizierung
Verlängerung der Zertifizierung (Re-Zertifizierung)
Änderungen
Beendigung, Einschränkungen, Aussetzung, Zurückziehung

3. Pflichten und Verantwortung der Zertifizierungsstelle
Verpflichtung der Zertifizierungsstelle
Unparteilichkeit
Kompetenz
Einrichtungen
Unterbeauftragung
Vertraulichkeit
Offenheit / Informationen
Aufzeichnungen / Verzeichnis der zertifizierten Prüfgegenstände
Änderung der Anforderungen für die Zertifizierung
Beschwerden / Einsprüche
Verantwortlichkeit / Haftung der Zertifizierungsstelle

4. Rechte und Pflichten des Antragstellers
Verpflichtung des Antragstellers
Zugang zum Antragsteller
Informationen über Änderungen
Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens
Beanstandungen
Verantwortlichkeit / Haftung des Antragstellers

5. Inkrafttreten und Änderung der Prüf- und Zertifizierungsordnung
Salvatorische Klausel
Verstöße gegen die Prüf- und Zertifizierungsordnung
Inkrafttreten

Anlagen:

Anlage 1: Spezifische Anforderungen der einzelnen Konformitätsbewertungsstellen
Anlage 2: Nutzungsbedingungen für das TÜV Rheinland - Prüfzeichen

0. Vorbemerkung

Diese Prüf- und Zertifizierungsordnung (mit technischen Bedingungen für Prüf- und Zertifizierungstätigkeiten) gilt für folgende Konformitätsbewertungsstellen der

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Geschäftsfeld GF I.01 „Druckgeräte & Anlagentechnik“
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

- Notifizierte Stelle für Druckgeräte (Herstellung von Druckgeräten),
- Notifizierte Stelle für Druckgeräte (Abnahmeprüfung von metallischen Werkstoffen),
- Notifizierte Stelle für Druckgeräte (Zulassung von Werkstoff-Hersteller)
- Notifizierte Stelle für Einfache Druckbehälter
- Notifizierte Stelle für ortsbewegliche Druckgeräte
- Notifizierte Stelle für Bauprodukte
- Zertifizierungsstelle für Systeme zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung
- Zertifizierungsstelle für Rohrleitungsbauunternehmen
- Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe
- Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteile

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Unternehmen
(nachfolgend „Antragsteller“ genannt) folgende Leistungen an:
- Prüfung, Zertifizierung, ggf. Überwachung inkl. Re-Zertifizierung eines Prüfgegenstands, mit einer Aussage zur Konformität des Prüfgegenstands mit den zugrunde liegenden Anforderungen.
  Bei den Prüfgegenständen kann es sich um
  Produkte, Prozesse, Dienstleistungen sowie um betriebliche Managementsysteme des Antragstellers handeln.

Basis der Prüfung und Zertifizierung sind die zugrundeliegenden Anforderungen, wie sie in zutreffenden Regelwerken, Spezifikationen und insbes. im Zertifizierungsprogramm der Zertifizierungsstelle dargestellt sind (vgl. Anlage 1: Spezifische Anforderungen).

Die Zertifizierungsstelle arbeitet als unabhängige dritte Partei.
Sie ist für diese Tätigkeiten entsprechend anerkannt und autorisiert.
Die Autorisierung basiert (je nach Konformitätsbewertungsstelle) (vgl. Anlage 1)
- auf einer Akkreditierung durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS),
- auf einer Notifizierung durch eine nationale Befugnis erteilende Behörde
- oder auf einer sonstigen Anerkennung der Stelle.

1. Geltungsbereich

Diese Prüf- und Zertifizierungsordnung regelt:
- die Durchführung der Prüf- und Zertifizierungsverfahren
- die Pflichten und Verantwortung der Zertifizierungsstelle sowie
- die Aufgaben, Pflichten und Rechte des Antragstellers.

Die entsprechenden Festlegungen folgen dabei den Anforderungen der Normenreihe
DIN EN ISO/IEC 17000 sowie dem für den jeweiligen Prüfgegenstand geltenden Zertifizierungsprogramm.

Zertifizierungsprogramm:

In einem Zertifizierungsprogramm werden alle Zusammenhänge, die spezifischen Anforderungen sowie die Regeln und Verfahren für die Durchführung der Konformitätsbewertung dargelegt und öffentlich zugänglich gemacht. Ein Zertifizierungsprogramm wird von einer Gruppe kompetenten Personen entwickelt, erstellt und freigegeben. Diese Gruppe ist aus Vertretern verschiedener Kreise (z.B. Hersteller, Verbraucher, Behörden) zusammengesetzt.

Die Zertifizierungsstelle nutzt i.d.R. bereits fertiggestellte Zertifizierungsprogramme, welche in unabhängigen Kommissionen, Fachgremien oder -verbänden erarbeitet und verabschiedet wurden und welche in Regelwerken und Standards (Richtlinien, Gesetze, Verordnungen, Technische Regeln, Normen, Spezifikationen, Akkreditierungskriterien etc.) niedergeschrieben sind.
Die Zertifizierungsstelle ist i.d.R. nicht der Eigner des Zertifizierungsprogramms, sondern lediglich der Anwender des Programms.
Das Zertifizierungsprogramm der Zertifizierungsstelle wird auch in dieser „Prüf- und Zertifizierungsordnung (PZO)“ dargelegt.

Ein Zertifizierungsverfahren besteht aus den Schritten „Evaluierung“, „Bewertung“ und „Zertifizierungsentscheidung“.

Der Schritt „Evaluierung“ umfasst die Planung und Auswahl des Prüfumfanges sowie die Ermittlung der Prüfergebnisse (auch: „Prüfung“ oder „Auditierung“). Die Prüfergebnisse werden in einem Prüfbericht zusammengefasst.

Es folgt in einem nächsten Schritt die Bewertung der Prüfergebnisse sowie die Durchführung der Zertifizierungsentscheidung mit Ausstellen des Zertifikats. Dabei wird bewertet, ob der Prüfgegenstand mit den im Zertifizierungsprogramm festgelegten Anforderungen übereinstimmt.
(In der hier vorliegenden Prüf- und Zertifizierungsordnung wird dieser Schritt unter dem Begriff „Zertifizierung“ zusammengefasst.)
Bei Übereinstimmung (Konformität) der Eigenschaften des Prüfgegenstandes mit den Anforderungen wird eine Bescheinigung (auch: Zertifikat, Konformitätszertifikat, Konformitätsbescheinigung) ausgestellt.

Je nach den Anforderungen an den Prüfgegenstand (vgl. Anlage 1) können diese beiden Schritte „Prüfung bzw. Auditierung“ und „Zertifizierung“
- unabhängig voneinander und von unterschiedlichen Personen als Zertifizierungsverfahren („4-Augen-Prinzip“) durchgeführt werden bzw.
- durch nur eine Person als Inspektionsverfahren („2-Augen-Prinzip“) durchgeführt werden.

2. Prüf- und Zertifizierungsverfahren

2.1. Antrag / Anfrage

Der interessierte Antragsteller fragt bei der Zertifizierungsstelle das Zertifizierungsverfahren an. Die Anfrage kann formlos oder auf einem von der Zertifizierungsstelle bereitgestelltem Formblatt „Anfrage zur Zertifizierung“ eingereicht werden.

Die Zertifizierungsstelle benötigt folgende Daten und Informationen zum Antragsteller:
- Name, Anschrift des Antragstellers, Ansprechpartner
- Art der Prüfung und ggfs. Zertifizierung
  (z. B. erstmalige Zertifizierung / Überwachung / Re-Zertifizierung / Änderung)
- Art und Umfang der Zertifizierung inkl. voraussichtlichem Geltungsbereich:
  Beschreibung des Prüfgegenstandes (Produkt / Prozess / Dienstleistung),
  Angaben zu Anforderungen an den Prüfgegenstand (Normen, Spezifikationen)
- ggfs. Angaben zum Unternehmen des Antragstellers:
  Standorte, Personal, Ausstattung, Prozesse (Fertigungsprozess), Unterlieferanten,
  evtl. bereits vorliegende Zertifizierungen
- für Transferaudits sind zusätzlich folgende Dokumente bereitzustellen:
  - gültiges Zertifikat der bisherigen Zertifizierungsstelle
  - Nachweis der Gleichwertigkeit der Zulassung (z.B. Notifizierung, Akkreditierung) der bisherigen Zertifizierungsstelle
  - alle Auditberichte und Abweichungsberichte, der aktuellen Zertifizierungsperiode der bisherigen Zertifizierungsstelle

2.2. Angebot und Beauftragung

Auf Basis der vom Antragsteller eingereichten Zertifizierungsanfrage wird von der Zertifizierungsstelle entschieden, ob ein Zertifizierungsverfahren entsprechend dem Zertifizierungsprogramm prinzipiell möglich ist.

Ist diese Überprüfung negativ, wird der Antragsteller entsprechend informiert.

Ist die Überprüfung positiv, erstellt die Zertifizierungsstelle ausgehend vom beantragten Zertifizierungsumfang und auf Basis der Preis- und Kalkulationsfestlegungen der Zertifizierungsstelle ein Angebot, in welchem die einzelnen Leistungen, Preise und Bedingungen dargelegt sind.
Das Angebot wird dem Antragsteller zugeschickt.

Zusammen mit dem Angebot gelten folgende dem Angebot beigefügte Dokumente:
- diese „Prüf- und Zertifizierungsordnung der Zertifizierungsstelle (PZO)“
  mit den technischen Bedingungen

Dem Angebot wird zudem ein Auftrags- / Antwortblatt beigefügt, mit dem der Antragsteller das Zertifizierungsverfahren beauftragen kann. Es werden zwei Fälle unterschieden:
1. Beauftragt der Antragsteller das Angebot bei der TIS, ist kein gesonderter Vertrag mit der Zertifizierungsstelle notwendig. Der Vertrag mit der Zertifizierungsstelle kommt gleichzeitig mit der kaufmännischen Beauftragung zustande. Die kaufmännische Auftragsbestätigung gilt ebenfalls als Auftragsbestätigung der Zertifizierungsstelle.
2. Beauftragt der Antragsteller das Angebot bei einem anderen Unternehmen der TR Gruppe als der TIS, ist ein gesonderter Vertrag mit der Zertifizierungsstelle erforderlich.

In beiden Fällen muss die Beauftragung schriftlich erfolgen. E-Mail oder Fax sind der Schriftform gleichgestellt. Weiterhin muss der Bestellprozess den kaufmännischen Vorgaben der jeweiligen Gesellschaft entsprechen.

Der Antragsteller erkennt bei Erteilung des Auftrages die in dieser Prüf- und Zertifizierungsordnung genannten technischen Bedingungen als verbindlich an. Bestehende Auftragsverhältnisse unterliegen der jeweils gültigen Fassung der Prüf- und Zertifizierungsordnung.

Änderungen zum Angebot oder zur Beauftragung sind nur in schriftlicher Form zulässig; Unklarheiten müssen zwischen der Zertifizierungsstelle und dem Antragsteller geklärt werden. Jegliche Unterschiede in den Auffassungen zwischen der Zertifizierungsstelle und dem Antragsteller müssen ausgeräumt werden.

2.3. Evaluierung / Prüfung

Einzureichende Unterlagen:

Zur Vorbereitung auf die Prüfung (bzw. Auditierung) hat der Antragsteller der Zertifizierungsstelle vorab bestimmte, im Zertifizierungsprogramm festgelegte Dokumente, Unterlagen und Nachweise zur Verfügung zu stellen (vgl. Anlage 1).
Die Unterlagen sind der Zertifizierungsstelle in deutscher (oder auch englischer) Sprache zu übergeben; die Vorlage in einer anderen Sprache ist nur nach vorheriger Absprache möglich.

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt von ihr befugte Prüfer (bzw. Auditoren) mit der Durchführung der entsprechenden Prüfungen am Prüfgegenstand.

Diese Prüfungen umfassen die Überprüfung der eingereichten Unterlagen sowie Prüfungen am Prüfgegenstand vor Ort im Unternehmen des Antragstellers.

Dem Antragsteller wird in Form eines Prüfplans der Ablauf sowie die Inhalte der Prüfung mitgeteilt. Die Prüfung umfasst dabei die Aspekte, wie sie im Zertifizierungsprogramm festgelegt sind (vgl. Anlage 1).

Die Prüfung wird entsprechend des Prüfplans durch die Prüfer durchgeführt.
Einzelne Prüfschritte im Rahmen der Prüfung können auch im Unterauftrag durch qualifizierte externe Unterauftragnehmer (z.B. akkreditierte Prüflaboratorien) vorgenommen werden.

Werden bei der Prüfung am Prüfgegenstand Verbesserungsmöglichkeiten gesehen, formulieren die Prüfer entsprechende „Hinweise“.

Werden bestimmte Anforderungen vom Prüfgegenstand nicht erfüllt, formulieren die Prüfer „Abweichungen von den Anforderungen“.
Eventuell aufgefundene Abweichungen sind durch den Antragsteller in einem angemessenen Zeitraum durch entsprechende Korrekturmaßnahmen zu beheben.
Nachweise zu den durchgeführten Korrekturen sind an die Prüfer einzureichen.
Bei schwerwiegenden / unzulässigen Abweichungen (z.B. bei fehlender Qualifikation des Personals, fehlender Ausstattung, mangelhafter Produktausführung) können auch Nachprüfungen durch die Prüfer durchgeführt werden.
Dabei überprüfen die Prüfer, ob die Abweichungen durch die Korrekturmaßnahmen wirksam behoben sind.

Das Ergebnis der Prüfung (inkl. ggf. aufgefundener Mängel oder Abweichungen) wird von den Prüfern in einem schriftlichen Bericht (Prüfbericht, Auditbericht) dargestellt und dem Antragsteller zugestellt.
Der Antragsteller erkennt an, dass der ausgestellte Bericht nach den Vorgaben der eIDAS Verordnung ausschließlich elektronisch in Form der fortgeschrittenen Signatur signiert wird.
Der Antragsteller erklärt sich mit der Anwendung der elektronischen Form ausdrücklich einverstanden.

Sofern nach dem Abschluss der vor Ort durchgeführten Prüfung der Prüfgegenstand bzw. die Kennzeichnung des Prüfgegenstandes (z.B. Fabrikschild) mit dem Prüfstempel des Sachverständigen gekennzeichnet wird, ist dies vorbehaltlich der positiven Bewertung und ggf. Zertifizierungsentscheidung. Die Stempelung gilt erst in Verbindung mit dem ausgestellten Prüfbericht und ggf. Zertifikat als gültig und kann erst dann Grundlage für eine Konformitätserklärung /ein Inverkehrbringen sein. Ergeht eine negative Bewertung und ggf. Zertifizierungsentscheidung, ist der Stempel wieder zu beseitigen und/oder der Prüfgegenstandes zu zerstören.

2.4. Bewertung und Prüfberichtserstellung sowie ggfs. Zertifizierungsentscheidung / Zertifizierung

Ergab die Prüfung keine Beanstandungen bzw. sind alle aufgefundenen Abweichungen korrigiert, erstellt der Prüfer den Prüfbericht inklusive aller dazugehörigen Unterlagen (2-Augen-Prinzip). Findet bei dem Verfahren das 4-Augen-Prinzip Anwendung, werden diese Unterlagen durch den Prüfer an einen befugten Zertifizierer der Zertifizierungsstelle weitergeleitet.

Der Zertifizierer bewertet den Bericht bzgl. Konformität mit den Anforderungen (formale und technische Bewertung).
Bei negativer Bewertung wird kein Zertifikat ausgestellt; der Antragsteller wird von der Zertifizierungsstelle über die Entscheidung, keine Zertifizierung vorzunehmen - mit Angabe der entsprechenden Gründe - schriftlich informiert.
Bei positiver Bewertung und bei vorliegender Konformität wird das Zertifikat ausgestellt und dem Antragsteller zugestellt.
Der Antragsteller erkennt an, dass das ausgestellte Zertifikat nach den Vorgaben der eIDAS Verordnung ausschließlich elektronisch in Form der fortgeschrittenen Signatur signiert wird.
Der Antragsteller erklärt sich mit der Anwendung der elektronischen Form ausdrücklich einverstanden.

2.5. Zertifikat, Prüfzeichen

Das Zertifikat enthält folgende Angaben:
- Name, Anschrift des Antragstellers
- Zertifikatsnummer
- Geltungsbereich / Umfang der Zertifizierung
  (Prüfgegenstand / Zertifizierungsprogramm / Produkt-Norm;
  ggf. Zertifizierungsstufe, ggf. spezifizierte Kennwerte und Parameter)
- Verweis auf die zu Grunde liegende Evaluierung / Prüfung
- Ausstellungsdatum
- Gültigkeitszeitraum der Zertifizierung
- Unterschrift/elektronische Signatur des Verantwortlichen
- Name, Anschrift der Zertifizierungsstelle

Das Ausstellungsdatum des Zertifikats ist das Datum der Zertifizierungsentscheidung.

Ein Zertifikat bleibt gültig, solange die Voraussetzungen und zugrunde liegenden Bedingungen der Zertifizierung unverändert fortbestehen (siehe auch 2.6, 2.8 und 2.9).
Je nach Zertifizierungsprogramm (vgl. Anlage 1) hat das Zertifikat auch eine festgelegte Gültigkeitsdauer.

Für bestimmte Prüfgegenstände kann die Zertifizierungsstelle neben dem eigentlichen Zertifikat auch ein Prüfzeichen vergeben (vgl. Anlage 1, 2):



In dem Prüfzeichen werden der Geltungsbereich und der zugrundeliegende Standard der Zertifizierung angegeben; zusätzlich enthalten ist eine individuelle Identifikationsnummer sowie der Eintrag auf der TÜV Rheinland Internet-Seite „Certipedia“ (Internet: www.certipedia.com);
optional ist ein QR-Code als Link zur dieser Internet-Seite.

Die Gültigkeit des Prüfzeichens ist verbunden mit der Gültigkeit des Zertifikats.

2.6. Überwachung der Zertifizierung

Bei bestimmten Prüfgegenständen (z.B. Baumuster, betriebliche Managementsysteme) und je nach Zertifizierungsprogramm (vgl. Anlage 1) werden von der Zertifizierungsstelle die Gültigkeit der Zertifizierung und die Einhaltung der Anforderungen an die Zertifizierung in regelmäßigen Abständen überwacht.

Hierzu sind in festgelegten Abständen Überwachungsprüfungen erforderlich.

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Prüfer mit der Durchführung der entsprechenden Evaluierung / Prüfung.
Die Überwachungsprüfung erfolgt entsprechend dem in Kap 2.3 beschriebenen Verfahren.
Dabei wird insbesondere auch die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen aus früheren Abweichungen überprüft.

Die Zertifizierungsstelle entscheidet auf Basis des Prüfberichts der Prüfer, ob die Zertifizierung aufrecht erhalten bleibt oder ausgesetzt oder sogar entzogen werden muss.

In begründeten Fällen, z.B. im Falle von eingegangenen Beschwerden und Einsprüchen, kann die Zertifizierungsstelle auch Sonderüberwachungen anordnen und durchführen.

2.7. Verlängerung der Zertifizierung (Re-Zertifizierung)

Ist die Gültigkeitsdauer des Zertifikates begrenzt, so müssen, um die Gültigkeit der Zertifizierung entsprechend zu verlängern, drei Monate vor Ablauf der Gültigkeitsdauer erneut die Verfahrensschritte:
- Antrag
- Evaluierung / Prüfung
- Bewertung und Zertifizierungsentscheidung / Zertifizierung

durchgeführt werden (vgl. Kap. 2.1 - 2.6).

2.8. Fristen

Bei der Zertifizierung von betrieblichen Managementsystemen gelten die folgenden Fristen für die Zertifizierung, erste Überwachung, Überwachung und Re-Zertifizierung. Maßgeblich für den Beginn der Fristen ist das Datum der ersten Zertifizierungsentscheidung.

Abweichende Fristen können in den Anlagen zu den jeweiligen Konformitätsbewertungsstellen getroffen werden.

Auditart	**Kurzzeichen**	**Zeitraum** (ab Datum der Erstzertifizierung)	**Bemerkung**

Erstzertifizierung	CA	-	Die Erstzertifizierung muss sechs Monate nach Durchführung des ersten Audits abgeschlossen sein.[1]
Transferaudit	TA	-	Die Transferzertifizierung muss sechs Monate nach Durchführung des Audits abgeschlossen sein.[1]
Erste Überwachung	FSA	nach 12 Monate	Das Audit darf vom Fälligkeitsdatum aus gerechnet drei Monate vorgezogen werden. Die Bewertung (Zertifizierung) muss bis zum Fälligkeitsdatum abgeschlossen werden.
Überwachung	SA	alle 12 Monate	Das Audit und die Bewertung (Zertifizierung) muss innerhalb von ± 3 Monate um das Fälligkeitsdatum abgeschlossen werden.
Re-Zertifizierung	RA	nach 36 Monate	Die Re-Zertifizierung muss spätestens mit Ablauf der Gültigkeit abgeschlossen sein, d. h. die Zertifizierungsentscheidung muss vorher getroffen worden sein. Es wird empfohlen, die Re-Zertifizierung spätestens drei Monate vor Ablauf der Zertifizierung durchzuführen.[2]
Sonderaudit	SpA	-	Wird bei Änderungen der zugrundeliegenden Bedingungen durchgeführt.

[1]	Bei Überschreitung der sechs-Monats Frist muss das Erstzertifizierungsaudit erneut durchgeführt werden.
[2]	Kann die Re-Zertifizierungsentscheidung nicht vor Ablauf der Zertifikatslaufzeit getroffen werden, muss ein erneutes Erstzertifizierungsaudit durchgeführt werden.
[3]	Eintragung in das VdTÜV-Merkblatt 1253-1, Liste der vom TÜV anerkannten Herstellern von Werkstoffen

Tabelle 1

2.9. Änderungen

Ändern sich die Zertifizierungsanforderungen (z.B. durch eine Revision des zugrundeliegenden Zertifizierungsprogramms), informiert die Zertifizierungsstelle den Antragsteller rechtzeitig über diese Änderungen sowie über die notwendigen Anpassungsmaßnahmen.

Auf der anderen Seite können auch beim Antragsteller Änderungen vorkommen.
(z.B. Änderung bzgl. Organisation, Personal, Standorte, Änderungen am Prüfgegenstand etc.).
Der Antragsteller hat alle Änderungen in seinem Unternehmen, welche die Zertifizierung betreffen, umgehend der Zertifizierungsstelle zu melden.
Auch in diesem Fall informiert die Zertifizierungsstelle den Antragsteller über die notwendigen Maßnahmen.

Die Zertifizierungsstelle überprüft und verifiziert die vom Antragsteller durchgeführten Maßnahmen. Evtl. sind hierzu erneut die Verfahrensschritte:
- Antrag
- Evaluierung / Prüfung
- Bewertung und Zertifizierungsentscheidung / Zertifizierung
- Überwachung

erforderlich (vgl. Kap. 2.1 - 2.6).

2.10. Beendigung, Einschränkungen, Aussetzung, Zurückziehung

Die Zertifizierungsstelle kann bei festgestellten Verstößen gegen das Zertifizierungsprogramm und gegen diese Prüf- und Zertifizierungsordnung entsprechende Korrekturmaßnahmen von dem Antragsteller verlangen.
Im äußersten Falle kann die Gültigkeit einer Zertifizierung erlöschen oder die Gültigkeit wird ausgesetzt, eingeschränkt oder zurückgezogen.

Ein Zertifikat erlischt, wenn:

- die im Zertifikat angegebene Gültigkeitsdauer abgelaufen ist und keine Verlängerung erfolgt,
- der Antragsteller die Überwachung verweigert oder nicht ermöglicht und trotz schriftlicher Aufforderung die Überwachung durch die Zertifizierungsstelle nicht durchführen lässt,
- der Auftrag zur Zertifizierung von der Zertifizierungsstelle oder von dem Antragsteller (unter Beachtung einer Kündigungsfrist von 3 Monaten) gekündigt wird,
- der Antragsteller auf das Zertifikat verzichtet,
- der Antragsteller in Konkurs gerät,
- die dem Zertifikat zugrundeliegenden Bestimmungen geändert wurden.

Ein Zertifikat kann von der Zertifizierungsstelle eingeschränkt, ausgesetzt oder zurückgezogen werden, wenn:
- sich nachträglich Abweichungen von den Zertifizierungsanforderungen herausstellen,
- das Zertifikat (oder das Prüfzeichen) irreführende eingesetzt oder damit unzulässige Werbung betrieben wird
- aufgrund von Tatsachen, die zum Zeitpunkt der Zertifikatserteilung nicht zu erkennen waren,
- geforderte Korrekturmaßnahmen zu Abweichungen nicht in angemessener oder gesetzter Frist erfüllt worden sind,
- fällige Entgelte an die Zertifizierungsstelle nach Anmahnung nicht in der gestellten Frist entrichtet werden.

Die Zertifizierungsstelle gibt dem Antragsteller vor Erklärung der Einschränkung, der Aussetzung oder der Ungültigkeit eines Zertifikats Gelegenheit, seine Standpunkte darzulegen, es sei denn, dass eine solche Anhörung aufgrund der Dringlichkeit der zu treffenden Maßnahmen nicht zu vertreten ist.

Die Zertifizierungsstelle kann beim Entzug der Zertifizierung das Zertifikat vom Antragsteller zurückverlangen.

Die Zertifizierungsstelle wird das Erteilen, das Erlöschen oder die Zurückziehung der Zertifizierung entsprechend veröffentlichen, und sie ist berechtigt, bestimmte Stellen, wie die Akkreditierungsstelle oder die Befugnis erteilende Behörde / Aufsichtsbehörde, über das Erteilen, Erlöschen oder die Zurückziehung von Zertifikaten zu informieren.
Die Zertifizierungsstelle haftet nicht für Nachteile, die dem Antragsteller aus der Nichterteilung, dem Erlöschen oder der Zurückziehung eines Zertifikats erwachsen.

3. Pflichten und Verantwortung der Zertifizierungsstelle

3.1. Verpflichtung der Zertifizierungsstelle

Die Zertifizierungsstelle verpflichtet sich, alle an sie gestellten Anforderungen basierend auf:
- dem zugrundeliegenden Zertifizierungsprogramm,
- den entsprechenden Akkreditierungsanforderungen,
- den gesetzlichen / behördlichen Anforderungen
  (insbes. im Falle einer Notifizierung durch eine Befugnis erteilende Behörde)

zu erfüllen.

Die Zertifizierungsstelle stellt sicher, dass die Grundsätze, wie Unparteilichkeit und Unabhängigkeit, Kompetenz, Verantwortung, Offenheit, Vertraulichkeit sowie Umgang mit Beschwerden und Einsprüchen, gewahrt bleiben.
Sie arbeitet als unabhängige dritte Partei, frei von jeglichem Druck, ohne Beeinflussungen und ohne Interessenskonflikte, so dass der Konformitätsaussage eines ausgestellten Zertifikates vertraut werden kann.

Träger der Zertifizierungsstelle ist die TÜV Rheinland Industrie Service GmbH (TIS GmbH), ein Mitglied der Unternehmensgruppe TÜV Rheinland:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Die TÜV Rheinland Industrie Service GmbH ist unter der Nummer HRB 26876 in das Handelsregister des Amtsgerichts Köln eingetragen.

3.2. Unparteilichkeit

Die Zertifizierungsstelle versichert, dass sie ihre Leistungen allen interessierten Antragstellern zu gleichen und angemessenen Bedingungen anbietet und diese Leistungen neutral, objektiv und nicht-diskriminierend durchführt.

Die bei einem Zertifizierungsverfahren eingebundenen Personen und Sachverständige (Prüfer, Auditoren, Zertifizierer, Unterauftragnehmer) arbeiten frei von Interessenkonflikten.
Sie sind nicht tätig bzgl. Planung und Entwicklung, Herstellung, Vertrieb, Betrieb und Instandhaltung der in den Geltungsbereich der Zertifizierung fallenden Prüfgegenstände.
Ebenso werden keine Beratungstätigkeiten bei den betroffenen Antragstellern durchgeführt.
Die Vergütung des Personals ist unabhängig von der Anzahl der durchgeführten Prüfungen bzw. Zertifizierungen bzw. von deren Ergebnissen.

Die Unparteilichkeit der Zertifizierungsstelle wird zudem von einem Lenkungsgremium (als „Mechanismus zur Sicherung der Unparteilichkeit“) überwacht. Das Lenkungsgremium ist zusammengesetzt aus Vertretern unterschiedlicher Interessen und beteiligter Kreise.

3.3. Kompetenz

Die bei einem Zertifizierungsverfahren eingesetzten Personen und Sachverständigen (Prüfer, Auditoren, Zertifizierer) sind qualifiziert, kompetent und von der Zertifizierungsstelle befugt, als Prüfer und Zertifizierer zu arbeiten. Das Personal ist beim TÜV Rheinland angestellt bzw. an die Zertifizierungsstelle vertraglich angebunden.
Die Leistungsfähigkeit des Personals wird von der Zertifizierungsstelle regelmäßig überwacht.

3.4. Einrichtungen

Die bei einem Zertifizierungsverfahren, insbesondere bei dem Schritt „Evaluierung / Prüfung“, eingesetzten Prüfmittel und Einrichtungen sind für den geforderten Prüfeinsatz geeignet.
Die Prüfmittel sind kalibriert; die Prüf- und Auswerte-Software ist validiert.

3.5. Unterbeauftragung

Einzelne Prüfungstätigkeiten und Teilprüfungen, im Rahmen der Evaluierung / Prüfung, können von der Zertifizierungsstelle auch an kompetente und qualifizierte externe Unternehmen (z.B. nach EN ISO/IEC 17025 akkreditierte Prüflaboratorien, Fachfirmen) im Unterauftrag vergeben bzw. ausgegliedert werden.

Die Ergebnisse solcher unterbeauftragten / ausgegliederten Prüfungen fließen in den Prüfbericht der Prüfer sowie in die Bewertung und Zertifizierungsentscheidung der Zertifizierer ein.
Die Zertifizierungsstelle behält die Verantwortung für unterbeauftragte / ausgegliederte Tätigkeiten; d.h. die Beurteilung der Durchführung der unterbeauftragten Teilprüfungen sowie die Bewertung der entsprechenden Prüfergebnisse werden in jedem Fall durch die Mitarbeiter der Zertifizierungsstelle selbst vorgenommen.

Hat die Zertifizierungsstelle vor, externe Stellen im Unterauftrag bei einem Zertifizierungsverfahren einzubinden, hat sie hierzu den Antragsteller entsprechend zu informieren und die Zustimmung des Antragstellers einzuholen.

3.6. Vertraulichkeit

Die Zertifizierungsstelle verpflichtet sich, alle ihr zugänglich gemachten Informationen über den zu zertifizierende Prüfgegenstand bzw. über den Antragsteller vertraulich zu behandeln und nur für den vereinbarten Zweck zu nutzen.
Alle Informationen, die aus Zertifizierungstätigkeiten gewonnen wurden, werden nicht ohne ausdrückliches schriftliches Einverständnis des Antragstellers an Dritte weitergeleitet.
Diese Verpflichtung zum vertraulichen Umgang mit Informationen gilt für das gesamte Personal der Zertifizierungsstelle, auch für angeschlossene Gremien sowie externe (z.B. unterbeauftragte) Stellen.
Wird durch Gesetze die Weitergabe von Informationen an Dritte (z.B. an Behörden) verlangt, so wird der Antragsteller hierüber und über den Umfang der Informationsweitergabe in Kenntnis gesetzt.
Der Antragsteller kann die Zertifizierungsstelle aus bestimmten Gründen von ihrer Schweigepflicht entbinden.

3.7. Offenheit / Informationen

Die Zertifizierungsstelle legt alle Informationen zum Zertifizierungsprogramm und zum Zertifizierungsverfahren, zu den Kosten für den Antragsteller, zu den Nutzungsbedingungen der Zertifizierung sowie zu dem Verfahren zum Umgang mit Beschwerden und Einsprüche offen.
Hierzu dient insbesondere diese Prüf- und Zertifizierungsordnung, die ein Bestandteil der Beauftragung durch den Antragsteller ist.

3.8. Aufzeichnungen / Verzeichnis der zertifizierten Prüfgegenstände

Ein Zertifizierungsverfahren ist insbes. durch folgende Aufzeichnungen nachvollziehbar dokumentiert:
- Prüfplan, Prüfbericht (inkl. Abweichungsbericht, Korrekturmaßnahmen)
- Zertifizierungsentscheidung, Zertifikat

Diese Unterlagen werden dem Antragsteller entweder auf Papier oder elektronisch zugeschickt und von der Zertifizierungsstelle abgelegt und archiviert. Die Archivierungsdauer beträgt mindestens 10 Jahre (bzw. bei Überwachung und Verlängerung der Zertifizierung: mindestens 2 Zertifizierungszyklen). Darüber hinaus gehende gesetzliche Bestimmungen bleiben unberührt.

Die Zertifizierungsstelle führt ein Verzeichnis aller gültigen Zertifizierungen
(mit: Name des Antragstellers, Prüfgegenstand / Produkt, zugrunde liegendes Zertifizierungsprogramm / Regelwerk, Geltungsbereich der Zertifizierung).

Je nach Zertifizierungsprogramm werden gültige Zertifizierungen (z.B. zu: Baumustern, Managementsystemen) auf der TÜV Rheinland Internet-Seite „Certipedia“ (Internet: www.certipedia.com) veröffentlicht.

3.9. Änderung der Anforderungen für die Zertifizierung

Die Zertifizierungsstelle informiert den Antragsteller über alle relevanten (sich auf das Zertifikat auswirkende) Änderungen bzgl. der Anforderungen an den zu zertifizierenden Prüfgegenstand, insbesondere über Änderungen des zugrundeliegenden Zertifizierungsprogramms (bzw. Produkt-Normen).
Die Zertifizierungsstelle informiert den Antragsteller auch über alle vorzunehmenden Anpassungsmaßnahmen (vgl. auch Kap. 2.9).

Nach erfolgten Änderungen der Zertifizierungsanforderungen wird die Zertifizierungsstelle die notwendig gewordenen Anpassungen beim Antragsteller innerhalb einer festgelegten Frist überprüfen.

3.10. Beschwerden / Einsprüche

Die Konformitätsbewertungsstellen der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH folgen dem Beschwerde- und Einspruchsverfahren des TÜV Rheinlands - siehe **Beschwerde- und Einspruchsverfahren | DE | TÜV Rheinland**

3.11. Verantwortlichkeit / Haftung der Zertifizierungsstelle

Die Zertifizierungsstelle ist für die ordnungsgemäße Durchführung der Evaluierung / Prüfung, für Zertifizierungsentscheidung und für die Konformitätsaussage auf dem Zertifikat rechtlich verantwortlich.

Eine Haftung der Zertifizierungsstelle gegenüber dem Antragsteller oder Dritten ist nur soweit gegeben, wie das Gesetz diese im Falle des Vorsatzes oder grober Fahrlässigkeit vorschreibt. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.
(Weitere Details zur Haftung finden sich in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen / AGB.)

Insbesondere haftet die Zertifizierungsstelle nicht für Nachteile, die dem Antragsteller daraus erwachsen, dass aufgrund eines negativen Prüfergebnisses kein Zertifikat ausgestellt werden kann.

4. Rechte und Pflichten des Antragstellers

4.1. Verpflichtung des Antragstellers

Der Antragsteller stellt sicher und verpflichtet sich dazu, dass alle an sein Unternehmen und an den Prüfgegenstand gestellten Anforderungen aus dem Zertifizierungsprogramm und aus dieser Prüf- und Zertifizierungsordnung umgesetzt sind und auch künftig fortlaufend erfüllt werden.

4.2. Kompetenz des Antragstellers

Der Antragssteller muss die Fähigkeit, das Wissen und die Fertigkeiten besitzen, um die beabsichtigten Ergebnisse zu erzielen.

4.3. Zugang zum Antragsteller

Der Antragsteller hat eine Mitwirkungspflicht. Er muss der Zertifizierungsstelle alle erforderlichen Informationen, Daten und Dokumente zum Antrag bzw. zur Evaluierung / Prüfung zur Verfügung stellen.

Der Antragsteller gewährt den Prüfern der Zertifizierungsstelle zwecks Durchführung der vorgesehenen Prüfungen und Überwachungen (während der Betriebsstunden) Zugang zu allen relevanten Bereichen im Unternehmen (wie: Betriebs- und Lagerräume, einschließlich Auslieferungslager) und zum Prüfgegenstand (wie: Dokumentation, Aufzeichnungen, Personal, Betriebsstätten, Produktionsstätten, Prüfstätten, Produkten, Beanstandungen).

Falls aufgrund des Zertifizierungsprogrammes unangemeldete Besuche durchgeführt werden müssen, muss der Antragsteller den Prüfern der Zertifizierungsstelle Zugang zu allen relevanten Bereichen im Unternehmen (wie: Betriebs- und Lagerräume, einschließlich Auslieferungslager) und zum Prüfgegenstand (wie: Dokumentation, Aufzeichnungen, Personal, Betriebsstätten, Produktionsstätten, Prüfstätten, Produkten, Beanstandungen) gewähren.

Der Antragsteller hat auch Begutachtern der Akkreditierungsstelle oder der Befugnis erteilenden Behörde - z.B. im Falle eines Witnessaudits - den Zugang zu seinen Betriebsstätten sowie zu Daten und Informationen zu ermöglichen.

4.4. Information über Änderungen

Der Antragsteller muss der Zertifizierungsstelle alle Änderungen, welche die Zertifizierung betreffen, wie Änderungen an der Organisation, an den Abläufen und Prozessen (z.B. Änderung der Eigentumsverhältnisse, Personalwechsel, Änderung des Leistungsangebots) unverzüglich schriftlich mitteilen.

Die Zertifizierungsstelle informiert den Antragsteller über entsprechend vorzunehmenden Maßnahmen (z.B. erneute Prüfung, Zertifizierung und Zertifikatserteilung) (vgl. auch Kap. 2.8).

4.5. Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens

Die Konformität des Prüfgegenstandes mit den vorgegebenen Anforderungen des Zertifizierungsprogramms wird im Zertifikat bescheinigt. Die Zertifikatsaussage bezieht sich nur auf den untersuchten Prüfgegenstand.

Der Antragsteller ist während der Gültigkeitsdauer des Zertifikates berechtigt:
- mit der Zertifizierung (mit dem Zertifikat und ggf. mit dem Prüfzeichen) in Drucksachen (wie Broschüren, Prospekten, Geschäftspapieren) zu werben,
- das Zertifikat (und ggf. das Prüfzeichen) in unveränderter Form bei werblichen Maßnahmen darzustellen.

Das Prüfzeichen darf in seiner Gestaltung (Aufbau, Form, Farbe, Typographie) nicht verändert werden. Es ist nicht gestattet, Teile des Prüfzeichens zu entfernen.
Das Prüfzeichen darf nicht mit anderen Logos und Zeichen vermischt oder direkt verbunden werden. Bei der Platzierung neben anderen Zeichen sollte ein ausreichender Abstand eingehalten werden.

Der Antragsteller darf das Zertifikat (und ggf. das Prüfzeichen) nicht irreführend, sondern ausschließlich für den ausgewiesenen Geltungsbereich verwenden. Das Zertifikat darf nicht in der Weise angewandt werden, dass die Zertifizierungsstelle in Verruf gebracht wird.

Die Nutzungsbedingungen für das ggf. vergebene Prüfzeichen sind in der Anlage 2 geregelt.

Der Antragsteller darf Prüfberichte und Zertifikate nur ungekürzt, in vollem Wortlaut weitergeben oder veröffentlichen. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der vorherigen Genehmigung der Zertifizierungsstelle.

Nach Aussetzung oder Entzug der Zertifizierung muss der Antragsteller jegliche Werbung einstellen, die sich auf die Zertifizierung in irgendeiner Weise bezieht.
Der Antragsteller hat nach Entzug der Zertifizierung sämtliche von der Zertifizierungsstelle geforderten Zertifizierungsdokumente zurück zu geben oder falls diese elektronisch vorliegen, zu vernichten.

4.6. Beanstandungen

Der Antragsteller muss alle den Geltungsbereich der Zertifizierung betreffenden Beanstandungen und Zwischenfälle erfassen und archivieren. Auf Anfrage der Zertifizierungsstelle muss er diese Unterlagen zur Verfügung stellen und über die von ihm ergriffenen Maßnahmen zur Beseitigung der Beanstandungen informieren.

4.7. Verantwortung / Haftung des Antragstellers

Der Antragsteller ist verantwortlich für Erfüllung aller an den Prüfgegenstand gestellten Anforderungen aus dem Zertifizierungsprogramm.

Eine durchgeführte Prüfung und Zertifizierung durch die Zertifizierungsstelle befreit den Antragsteller nicht von seiner gesetzlichen Produkthaftungspflicht.

5. Inkrafttreten und Änderung der Prüf- und Zertifizierungsordnung

Falls einzelne Bestimmungen dieser Prüf- und Zertifizierungsordnung unwirksam sein sollten, wird dadurch die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. Die Zertifizierungsstelle und der Antragssteller werden die als unwirksam erkannten Bestimmungen durch wirksame ersetzen, die der beabsichtigten Regelung am nächsten kommen.

Die Zertifizierungsstelle ist berechtigt, bei festgestellten schuldhaften Verstößen des Antragstellers gegen diese Prüf- und Zertifizierungsordnung, insbesondere bei widerrechtlicher Benutzung des Zertifikates und des Prüfzeichens, eine Vertragsstrafe bis zu einer Höhe von EUR 25 000, zu verlangen (vgl. auch Anlage 2).

Auf das zwischen dem Antragsteller und der Zertifizierungsstelle bestehende Rechtsverhältnis findet ausschließlich deutsches Recht Anwendung. Gerichtsstand und Erfüllungsort ist Köln.

Diese Prüf- und Zertifizierungsordnung tritt am 15.08.2026 in Kraft.
Alle bisherigen Regelungen treten zum genannten Zeitpunkt außer Kraft.

Die Prüf- und Zertifizierungsordnung gilt grundsätzlich für alle Zertifikate, die im Zeitraum der Gültigkeit erteilt werden.
Zukünftige Änderungen dieser Prüf- und Zertifizierungsordnung können sich auf bestehende Zertifizierungen auswirken. Hierüber wird der Antragsteller von der Zertifizierungsstelle schriftlich in Kenntnis gesetzt.

Anlage 1 - Spezifische Anforderungen der einzelnen Konformitätsbewertungsstellen

Anlage 1.1 - Notifizierte Stelle für Druckgeräte (Herstellung von Druckgeräten):

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung gelten für die Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Notifizierte Stelle für Druckgeräte

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Wirtschaftsakteuren, die bei der Herstellung von Druckgeräten und bei ihrer Bereitstellung auf dem Markt der Europäischen Union eingebunden sind (nachfolgend „Antragsteller“ genannt), die folgenden Leistungen (Konformitätsbewertungen) entsprechend der europäischen Richtlinie für Druckgeräte 2014/68/EU (PED) in Verbindung mit dem gewählten Anwendungsregelwerk an:

- Modul A2:
  Interne Fertigungskontrolle mit überwachten Druckgeräteprüfungen
  in unregelmäßigen Abständen
- Modul B: EU-Baumusterprüfung (Baumuster) und EU-Baumusterprüfung (Entwurfsmuster)
- Modul C2:
  Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle
  mit überwachten Druckgeräteprüfungen in unregelmäßigen Abständen
- Modul D:
  Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer Qualitätssicherung
  bezogen auf den Produktionsprozess
- Modul D1:
  Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess
- Modul E:
  Konformität mit der Bauart auf der Grundlage der Qualitätssicherung
  bezogen auf das Druckgerät
- Modul E1:
  Qualitätssicherung von Endabnahme und Prüfung der Druckgeräte
- Modul F:
  Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer Prüfung der Druckgeräte
- Modul G:
  Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung
- Modul H:
  Konformität auf der Grundlage einer umfassenden Qualitätssicherung
- Modul H1:
  Konformität auf der Grundlage einer umfassenden Qualitätssicherung mit Entwurfsprüfung
- Personal und Verfahren für dauerhafte Werkstoffverbindungen:
  entsprechend Richtlinie 2014/68/EU Anhang I 3.1.2
- Europäische Werkstoffzulassung oder Einzelgutachten zu Werkstoffen:
  entsprechend Richtlinie 2014/68/EU Anhang I 4.2 b)
- Entwurfskontrolle von Schnellkochtöpfen:
  entsprechend Richtlinie 2014/68/EU Anhang II, Diagramm 5, Ausnahme

Die Zertifizierungsstelle ist für diese Tätigkeiten durch die „Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS)“, als Befugnis erteilende Behörde, bei der Europäischen Kommission unter der Kennnummer 0035 notifiziert.

zu 1: Geltungsbereich

Zertifizierungsprogramm:

Druckgeräte, die auf dem europäischen Markt bereitgestellt werden, unterliegen folgenden Regeln und Vorschriften:
- EU-Richtlinie 2014/68/EU
  (in Deutschland umgesetzt durch die 14. Verordnung zum Produktsicherheitsgesetz - „Druckgeräteverordnung“)
- dem vom Antragsteller gewählten Anwendungsregelwerk (Harmonisierte Norm, wie z.B. DIN EN 13445, oder andere technische Spezifikation, wie z.B.: AD 2000)

An Druckgeräten müssen entsprechend den Festlegungen dieser Vorschriften Prüfungen und Konformitätsbewertungen während der Herstellung (Entwurfsphase und Fertigungsphase) durch eine Notifizierte Stelle vorgenommen werden.

Liegen die entsprechenden Konformitätsbescheinigungen der Notifizierten Stelle zu den jeweils erforderlichen o.g. Modulen vor, stellt der Hersteller die EU-Konformitätserklärung aus und versieht jedes Druckgerät mit dem CE-Kennzeichen sowie der eingetragenen Kennnummer der Notifizierten Stelle. Damit kann das Druckgerät auf dem europäischen Markt bereitgestellt werden.

Die Konformitätsbewertung von Druckgeräten ist gesetzlich geregelt.
Das „Zertifizierungsprogramm für Druckgeräte“ ist dargelegt in den o.g. Regeln und Vorschriften. Diese Dokumente wurden erstellt und verabschiedet vom Europäischen Parlament und den einzelnen staatlichen Gesetzgebern; bei den harmonisierten Normen von dem Europäischen Komitee für Normung (CEN), welches unter dem Mandat der Europäischen Kommission arbeitet.
Die Zertifizierungsstelle ist also nicht der Eigner des Zertifizierungsprogramms für Druckgeräte, sondern lediglich der Anwender dieses Programms.

zu 2.1: Antrag / Anfrage

Folgende Daten und Informationen zum Antragsteller sind erforderlich:
- Firmennamen, Adresse, Kontaktdaten, Ansprechpartner
- Art des Druckgerätes (wie: Druckbehälter, Dampfkessel, Rohrleitung, drucktragendes Ausrüstungsteil, Ausrüstungsteil mit Sicherheitsfunktion, Schnellkochtopf)
- ggf. Angaben zum Unternehmen des Antragstellers
- Art der Prüfung und Zertifizierung
  (wie: Erstmalige Zertifizierung / Überwachung / Re-Zertifizierung / Änderung)
- Art des Konformitätsbewertungsverfahrens (z. B. Modul, Modulkombination, Einzelgutachten)
- voraussichtlicher Geltungsbereich und Umfang der Zertifizierung / Inspektion

Der Antragsteller kann seine Anfrage nur bei einer Notifizierten Stelle stellen.

zu 2.3: Evaluierung / Prüfung

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Sachverständige mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung und Zertifizierung. Die Tätigkeiten „Prüfen“ und „Zertifizieren“ sind unabhängig voneinander und werden von unterschiedlichen Personen durchgeführt.

Dem Antragsteller wird in Form eines Prüfplans der Ablauf sowie die Inhalte der Prüfung mitgeteilt.
Die Prüfung umfasst insbesondere folgende Aspekte:
- Prüfung der technischen Unterlagen

- Überprüfung, ob das Druckgerät in Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen hergestellt wurde
- Durchführung von Prüfungen und Untersuchungen am Druckgerät
  (inkl. Prüfungen bzgl. Werkstoffe, Arbeitsverfahren, Personalqualifizierung)

Der prüfende Sachverständige führt die Untersuchungen entsprechend des vorgegebenen Prüfplans durch; die Ergebnisse der Überprüfung werden in einem Bericht zusammengefasst.
Evtl. vorliegende Mängel und Abweichungen sowie ggf. erforderliche Korrekturmaßnahmen werden aufgezeigt.

Sofern nach dem Abschluss der vor Ort durchgeführten Schluss- und Druckprüfung im Rahmen von Modul F oder G auf dem Fabrikschild eine Stempelung mit dem Prüfstempel des Sachverständigen erfolgt, ist dies vorbehaltlich der positiven Bewertung und Zertifizierungsentscheidung. Die Stempelung gilt erst in Verbindung mit dem ausgestellten Zertifikat als gültig und kann erst dann Grundlage für eine Konformitätserklärung /ein Inverkehrbringen sein. Ergeht eine negative Zertifizierungsentscheidung, ist der Stempel wieder zu beseitigen und/oder das Druckgerät zu zerstören.

Fernprüftechniken (Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung)

Im Rahmen von Überwachung von QS- und QM-Systemen, überwachte Produktprüfungen bzw. Kontrollbesuche von Konformitätsbewertungen gemäß Modul A2, C2, E, E1, D, D1, H, H1 können zwischen den Vertragsparteien Fernprüftechniken (Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung) vereinbart werden.
Fernprüftechniken können, je nach Zulässigkeit in angemessenem Umfang teilweise (Hybrid-Evaluierung) oder vollständig (Remote-Evaluierung) aus der Ferne (remote) durchgeführt werden.
Über die Zulässigkeit im konkreten Anwendungsfall und den Umfang entscheidet der prüfende Sachverständige anhand einer von Ihm zu erstellenden Risikoanalyse.

Folgende Bedingungen gelten für den Einsatz von Fernprüftechniken:
- Im Rahmen der Erstprüfung ist kein Einsatz einer Fernprüftechnik möglich.
- Der Antragsteller muss über eine geeignete informationstechnische Infrastruktur und Umgebung (z.B. Internetzugang) verfügen.
- Für die Fernprüfung muss der Antragssteller alle relevanten Dokumente digital zur Verfügung stellen.
- Mehrkosten (z.B. Prüfungszeit), die durch technische Probleme (z.B. schlechte Internetverbindung) entstehen, trägt der Antragssteller.
- Video- und Audioaufnahmen sind nicht gestattet, es sei denn, beide Vertragsparteien haben dies vorher vereinbart. Bildschirmaufnahmen, z. B. von geprüften Dokumenten oder Teilnehmerlisten, sind zur Dokumentation der Ferninspektion zulässig.

Wird bei der durchgeführten Fernprüftechnik festgestellt, dass diese Methode nicht geeignet ist die Prüfziele zu erreichen, so ist die eine Prüfung vor Ort zu vereinbaren. Die anfallenden Mehrkosten trägt der Antragsteller.

zu 2.4: Bewertung und Zertifizierungsentscheidung

Der bewertende Sachverständige bewertet anhand der Prüfergebnisse, ob das Druckgerät die im Regelwerk gegebenen Anforderungen erfüllt.
Bei Vorliegen der Konformität stellt der bewertende Sachverständige die Konformitätsbescheinigung aus.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Das Ausstellungsdatum des Zertifikats ist das Datum der Zertifizierungsentscheidung.

Zertifikate für die Module A2, C2 bleiben ab dem Ausstellungsdatum bis zum Zeitpunkt der nächsten Überwachung gültig, längstens jedoch 12 Monate ab Ausstellungsdatum.

Zertifikate für die Module D, D1, E, E1, H und H1 haben eine maximale Gültigkeit von 3 Jahren, vorausgesetzt die zugrundeliegenden Bedingungen der Zertifizierung sind erfüllt und die regelmäßigen jährlichen Überwachungen werden fristgerecht mit positivem Ergebnis durchgeführt.
Der Gültigkeitsbeginn des Zertifikates:

- bei Erst-Zertifizierung/Transferzertifizierung: Datum der Zertifizierungsentscheidung
- bei Re-Zertifizierung: End-Datum + ein Tag des vorlaufenden Zertifikates oder Datum der Zertifizierungsentscheidung, falls dieses nach dem End-Datum des vorlaufenden Zertifikates liegt

Zertifikate für das Modul D, E, H, H1: Im Rahmen der Qualitätssicherungsverfahren für unter die Kategorien III und IV fallende Druckgeräte nach Artikel 4 Absatz 1 Buchstabe a Ziffer i und Buchstabe a Ziffer ii erster Gedankenstrich sowie Buchstabe b müssen im ersten Jahr der Fertigung mindestens zwei unangemeldeter Besuche durchgeführt werden. Die Häufigkeit folgender unangemeldeter Besuche wird von der notifizierten Stelle anhand des vorgesehenen Produktionsprogramms festgelegt. Diese unangemeldeten Besuche dürfen nicht gleichzeitig mit der jährlichen Überwachung durchgeführt werden.

Zertifikate für das Modul D, D1, E, E1, H: Die notifizierte Stelle kann dem Hersteller unangemeldete Besuche abstatten. Die Notwendigkeit derartiger zusätzlicher Besuche und deren Häufigkeit wird von der notifizierten Stelle anhand des vorgesehenen Produktionsprogramms unter Berücksichtigung der folgenden Punkte festgelegt:

- Kategorie des Druckgeräts,
- Ergebnisse früherer Kontrollbesuche,
- erforderliche Verfolgung von Korrekturmaßnahmen,
- gegebenenfalls an die Zulassung des Systems geknüpfte besondere Bedingungen,
- wesentliche Änderungen von Fertigungsorganisation, Fertigungskonzepten oder -techniken.

Diese unangemeldeten Besuche dürfen nicht gleichzeitig mit der jährlichen Überwachung durchgeführt werden.

Zertifikate für das Modul H1: Für Zulassungen nach Modul H1 muss zusätzlich zur jährlichen Überwachung pro Jahr mindestens ein unangemeldeter Besuch durchgeführt werden. Die Häufigkeit weiterer unangemeldeter Besuche wird von der notifizierten Stelle anhand des vorgesehenen Produktionsprogramms unter Berücksichtigung der folgenden Punkte festgelegt:

- Kategorie des Druckgeräts,
- Ergebnisse früherer Kontrollbesuche,
- erforderliche Verfolgung von Korrekturmaßnahmen,
- gegebenenfalls an die Zulassung des Systems geknüpfte besondere Bedingungen,
- wesentliche Änderungen von Fertigungsorganisation, Fertigungskonzepten oder -techniken.

Diese unangemeldeten Besuche dürfen nicht gleichzeitig mit der jährlichen Überwachung durchgeführt werden.

Zertifikate für die Module B: EU-Baumusterprüfung (Baumuster) und EU-Baumusterprüfung (Entwurfsmuster) sowie für rechnerische Entwurfskontrolle von Schnellkochtöpfen bleiben ab dem Ausstellungsdatum 10 Jahre lang gültig, unter der Bedingung, dass die Voraussetzungen und zugrundeliegenden Bedingungen der Zertifizierung unverändert fortbestehen und dass die jährlichen Überwachungen fristgerecht mit positivem Ergebnis durchgeführt werden.

Zertifikate für die Module F und G haben keine Begrenzung der Laufzeit, da es sich um individuelle Produktzertifizierungen handelt.

Die Gültigkeit von Zertifikaten für Personal und Verfahren für dauerhafte Werkstoffverbindungen richtet sich nach der jeweils angewandten harmonisierten Norm bzw. nach den zugrundeliegenden Spezifikationen.

Neben dem eigentlichen Zertifikat kann die Zertifizierungsstelle für die Module A2, B, C2, D, D1, E, E1, H und H1 auch ein Prüfzeichen nach Abschnitt 2.5 vergeben.

zu 4.2: Kompetenz des Antragstellers

Die Kompetenz des Antragstellers ist die Fähigkeit, Kenntnisse und Fertigkeiten anzuwenden, um die beabsichtigten Ergebnisse zu erzielen. Es wird vorausgesetzt, dass der Antragsteller (Schweißer, Bediener) eine besondere Ausbildung erhalten und/oder industrielle Praxis im Geltungsbereich hat.

zu 4.5: Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens

Werden Verfahren angewendet, nach denen die Anbringung der CE-Kennzeichnung durch den Auftraggeber erfolgt, ist dieser berechtigt, die Kennnummer der Notifizierten Stelle in Verbindung mit der CE-Kennzeichnung auf seinen Produkten anzubringen. Die Kennnummer der Notifizierten Stelle für Druckgeräte der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH lautet 0035. Voraussetzung ist die erfolgreiche Konformitätsbewertung nach den genannten Modulen/ Verfahren/ Artikeln im Geltungsbereich der Richtlinie.

Mit den Zertifikaten und Bescheinigungen wird die Konformität des Druckgerätes mit den vorgegebenen Anforderungen bescheinigt.

Anlage 1.2 - Notifizierte Stelle für Druckgeräte (Abnahmeprüfung von metallischen Werkstoffen):

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung gelten für die Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Notifizierte Stelle für Druckgeräte

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Gemäß der europäischen Richtlinie für Druckgeräte 2014/68/EU dürfen Werkstoffe für die drucktragenden Hauptteile von Druckgeräten der Kategorie II, III und IV nur dann in diesen verwendet werden, wenn eine spezifische Prüfung der Produkte stattgefunden hat.
Dies kann über eine Direktprüfung durch einen externen Abnahmebeauftragten (mit Erstellung von Abnahmeprüfzeugnissen 3.2 nach DIN EN 10204) oder durch ein QM-System des Werkstoffherstellers (mit Erstellung von Abnahmeprüfzeugnissen 3.1 nach DIN EN 10204) umgesetzt werden.

Die Zertifizierungsstelle führt die spezifische Prüfung und Bewertung des metallischen Werkstoffes (Halbzeuge) zusammen mit dem Abnahmebeauftragten des Werkstoffherstellers als Inspektionsverfahren durch. Bei positiver Bewertung wird eine Bescheinigung (Zertifikat) ausgestellt. In dieser wird bescheinigt, dass die gelieferten Werkstoffe den vorgegebenen Anforderungen aus der Bestellung entsprechen.

Gleichzeitig wird in dieser PZO die Prüfung und Bewertung von metallischen Werkstoffen außerhalb des Anwendungsbereiches der Richtlinie 2014/68/EU definiert. Diese Tätigkeit erfolgt außerhalb der Notifizierung der Zertifizierungsstelle.

D.h. die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Hersteller folgende Leistungen an:
Spezifische Prüfung und Bewertung des metallischen Werkstoffs zusammen mit dem Abnahmebeauftragten des Werkstoffhersteller nach EN 10204, u.a.
mit Hilfe der DIN EN 764-5.
in Verbindung mit der Druckgeräterichtlinie Anhang I Abs. 4.3 für Werkstoffe für Druckgeräte

Die Zertifizierungsstelle führt folgende Schritte durch
Abnahmeprüfung von metallischen Werkstoffen
Bewertung der Prüfergebnisse von metallischen Werkstoffen

Die Zertifizierungsstelle arbeitet als unabhängige dritte Partei und ist für diese Tätigkeiten durch die „Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS)“, auf der Basis der Normenreihe DIN EN ISO / IEC 17000, unter der Kennnummer: 0035 bei der Europäischen Kommission notifiziert.

zu 1: Geltungsbereich

Zertifizierungsprogramm:

Druckgeräte, die auf dem europäischen Markt bereitgestellt werden, unterliegen folgenden Regeln und Vorschriften:

- EU-Richtlinie 2014/68/EU
  (in Deutschland umgesetzt durch die 14. Verordnung zum Produktsicherheitsgesetz - „Druckgeräteverordnung“)
- Der vom Antragsteller gewählten Werkstoffspezifikation (wie z.B. DIN EN 10028-7)

- EN 764-5, EN 10204
- dem vom Antragsteller gewählten Anwendungsregelwerk für das Druckgerät (Harmonisierte Norm, wie z.B. DIN EN 13445, oder andere technische Spezifikation, wie z.B.: AD 2000)

An metallischen Werkstoffen müssen entsprechend den Festlegungen dieser Vorschriften Prüfungen und Konformitätsbewertungen während der Herstellung durch eine Notifizierte Stelle vorgenommen werden.

Die Konformitätsbewertung von metallischen Werkstoffen ist gesetzlich geregelt.
Das „Zertifizierungsprogramm für die Abnahmeprüfung von metallischen Werkstoffen“ ist dargelegt in den o.g. Regeln und Vorschriften. Diese Dokumente wurden erstellt und verabschiedet vom Europäischen Parlament und den einzelnen staatlichen Gesetzgebern; bei den harmonisierten Normen von dem Europäischen Komitee für Normung (CEN), welches unter dem Mandat der Europäischen Kommission arbeitet. Die Zertifizierungsstelle ist also nicht der Eigner des Zertifizierungsprogramms für die Abnahmeprüfung von metallischen Werkstoffen, sondern lediglich der Anwender dieses Programms

zu 2.1: Antrag / Anfrage

Folgende Daten und Informationen zum Antragsteller sind erforderlich:
- Unternehmensnamen, Adresse, Kontaktdaten, Ansprechpartner
- Angaben zu zum Halbzeug (Werkstoff, Menge, Lieferzustand, Abmessungen, Anzahl der Chargen und Anzahl der Wärmebehandlungslose)
- Prüfgrundlagen (z.B. Regelwerke, Spezifikationen, Liefervorschriften)
- ggf. Angaben zum Unternehmen des Antragstellers
- Art und Umfang der Prüfung (wie: optionale Prüfungen)

zu 2.3: Evaluierung / Prüfung

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Sachverständige mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung.

Dem Antragsteller wird in Form eines Prüfplans der Ablauf sowie die Inhalte der Prüfung mitgeteilt.
Die Prüfung umfasst insbesondere folgende Aspekte:
- Durchführung von Prüfungen und Untersuchungen an Proben bzw. am Halbzeug entsprechend den Prüfgrundlagen
- Prüfung der technischen Unterlagen (inkl. Arbeitsverfahren, Personalqualifizierung)
- Überprüfung, ob das Halbzeug in Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen hergestellt wurde

Der Sachverständige führt die Untersuchungen oder Prüfungen entsprechend des vorgegebenen Prüfplans durch.

zu 2.4: Bewertung

Der Sachverständige bewertet anhand der Prüfergebnisse, ob das Halbzeug die in den Prüfgrundlagen angegebenen Anforderungen erfüllt.
Bei Vorliegen der Konformität stellt der Sachverständige das Abnahmeprüfzeugnis 3.2 mit einer Zusammenfassung der Prüfergebnisse aus.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Das Ausstellungsdatum des Zertifikats ist das Datum der Zertifizierungsentscheidung.

Zertifikate (Abnahmeprüfzeugnis 3.2) für Halbzeuge haben keine Begrenzung der Laufzeit. Sie gelten für den angegebenen Lieferumfang.

zu 4.5: Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens

Mit den Zertifikaten (Bescheinigungen) wird die Konformität des Halbzeuges mit den vorgegebenen Anforderungen bescheinigt.

Anlage 1.3 - Notifizierte Stelle für Druckgeräte (Zulassung von Werkstoff-Herstellern):

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung gelten für die Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Notifizierte Stelle für Druckgeräte

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Gemäß der europäischen Richtlinie für Druckgeräte 2014/68/EU dürfen Werkstoffe für die drucktragenden Hauptteile von Druckgeräten der Gefahrenkategorie II, III und IV nur dann in diesen verwendet werden, wenn eine spezifische Erzeugnisprüfung stattgefunden hat.
Dies kann über eine Direktprüfung durch einen externen Abnahmebeauftragten (mit Erstellung von Abnahmeprüfzeugnissen 3.2 nach DIN EN 10204) oder durch ein QM-System des Werkstoffherstellers (mit Erstellung von Abnahmeprüfzeugnissen 3.1 nach DIN EN 10204) erfolgen.

Die Zertifizierungsstelle führt diese spezifischen Bewertung des QM-Systems eines Werkstoffherstellers als Zertifizierungsverfahren durch. Kommt die Bewertung zu einem positiven Ergebnis wird eine Zertifizierung des Werkstoffherstellers inklusive Geltungsbereich durch die Zertifizierungsstelle ausgesprochen. Aufgrund dieser Zertifizierung darf der Werkstoffhersteller anhand von Abnahmeprüfzeugnissen 3.1 nach DIN EN 10204 bescheinigen, dass die gelieferten Werkstoffe den vorgegebenen Anforderungen aus der Bestellung entsprechen.

Gleichzeit wird in dieser PZO die Überprüfung und Zertifizierung von Werkstoffherstellern im Rahmen des AD 2000-Merkblattes W0 ohne eine gleichzeitige Zertifizierung der Druckgeräterichtlinie definiert. Diese Tätigkeit erfolgt außerhalb der Notifizierung der Zertifizierungsstelle.

D.h. die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Werkstoffherstellern folgende Leistungen an:
- Spezifische Bewertung des QM-Systems nach Druckgeräterichtlinie Anhang I Abs. 4.3, u.a. mit Hilfe
  - des AD 2000-Merkblattes W 0,
  - der DIN EN 764-4.
- Zertifizierung des Werkstoffherstellers rein nach dem Verfahren AD 2000-Merkblatt W0.

Die Zertifizierungsstelle führt folgende Schritte durch
- Erstaudit bzw. Zertifizierungsaudit des Werkes und des QM-Systems,
- laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung des QM-Systems.

Die Zertifizierungsstelle arbeitet als unabhängige dritte Partei und ist für diese Tätigkeiten durch die „Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS)“, auf der Basis der Normenreihe DIN EN ISO / IEC 17000, unter der Kennnummer: 0035 bei der Europäischen Kommission notifiziert.

zu 1: Geltungsbereich

Diese Prüf- und Zertifizierungsordnung regelt
- die Durchführung des Prüf- und Zertifizierungsverfahren,
- die Pflichten und Verantwortung der Zertifizierungsstelle sowie die Aufgaben, Pflichten und Rechte des Werkstoffherstellers.

Die entsprechenden Festlegungen folgen dabei den Anforderungen der Druckgeräterichtlinie sowie den zutreffenden Zertifizierungsverfahren bzw. den zugrundeliegenden technischen Regeln.
Der Geltungsbereich des Zertifizierungsverfahrens umfasst
- die erstmalige Prüfung und Zertifizierung/ Transferzertifizierung,
- die regelmäßige Prüfung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung des QM-Systems des Werkstoffherstellers.

Definition des Werkstoffherstellers

Folgende Hersteller gelten als Werkstoffhersteller und können durch die in der Tabelle aufgeführten Zertifizierungsverfahren bewertet und zertifiziert werden.

Zertifizierung / Hersteller von	Richtlinie 2014/68/EU	AD 2000- Merkblatt W0	DIN EN 764-4
Ausgangswerkstoffen, z. B. - Brammen - Knüppeln - Glasfasern - Harzen	x	x	x
Halbzeugen, z. B. - Blechen - Bänder - nahtlose Rohre - endlos geschweißte Rohre[1] [2] - Gussteilen - Schmiedestücke	x	x	x
von Schrauben und Muttern[3] - warmumgeformt mit/ ohne anschließende Wärmenachbehandlung - kaltumgeformt mit anschließender Wärmenachbehandlung	x	x	x
von Schrauben und Muttern[4] - spanend		x	
Flanschen[2] [3] -geschmiedet, nahtlos gewalzt, gegossen mit/ ohne anschließende Wärmenachbehandlung	x	x	x
Flanschen - spanend[4] oder geschweißt[2]		x	
Komponenten/ Fertigteilen durch Umformen mit/ohne anschließende Wärmebehandlung, z. B. - Pressteile - Böden - Rohrleitungsformstücken - Flammrohren	x	x	

[1] für Rohre aus Coils, siehe Leitlinie G-25 der Richtlinie 2014/68/EU
[2] Hersteller von geschweißten Komponenten können eine Zertifizierung nach AD 2000-Merkblatt HP 0 und DIN EN ISO 3834-2 oder -3 beantragen
[3] Eintragung in das VdTÜV-Merkblatt 1253-1, Liste der vom TÜV anerkannten Herstellern von Werkstoffen
[4] Eintragung in das VdTÜV-Merkblatt 1253-2, Liste der vom TÜV anerkannten Bearbeitern von Werkstoffen
[5] Eintragung in das VdTÜV-Merkblatt 1253-3, Liste der vom TÜV anerkannten Flanschenherstellern mit Verzicht auf ein Abnahmeprüfzeugnis
[6] Eintragung in das VdTÜV-Merkblatt 1253-4, Liste der vom TÜV anerkannten Schrauben- und Mutternhersteller (-bearbeiter) mit Verzicht auf ein Abnahmeprüfzeugnis

Tabelle 1.2-1

zu 2.3: Evaluierung / Prüfung

Einzureichende Unterlagen

Zur Vorbereitung der Prüfung und Zertifizierung hat der Antragsteller der Zertifizierungsstelle insbesondere im Vorfeld folgende Unterlagen zur Verfügung zu stellen:

- Hersteller-Selbstauskunft
- Angaben zum Vormaterial und Erzeugnisformen
- Angaben zu Fertigungseinrichtungen
- Beschreibung der Herstellung
- Angaben zu Prüfeinrichtungen
- Angaben zum QM-System
- Angaben zu Verfahrensprüfungen
- Angaben zum Aufsichtspersonal
- Qualitätsmanagementhandbuch
- mitgeltende Verfahrensanweisungen

Untervergabe von Prozessschritten

Wenn einzelne Prozessschritte, wie z.B. die Werkstoffprüfung oder die Fertigung durch den Werkstoffhersteller untervergeben werden, muss er dieses in den einzureichenden Unterlagen angeben. Die Untervergabe muss aufgrund einer schriftlichen vertraglichen Vereinbarung erfolgen. In dieser Vereinbarung muss detailliert beschrieben werden, wie die untervergebenen Prozessschritte definiert sind und wie eine Überwachung dieser stattfindet. Eventuell durchzuführende Korrekturmaßnahmen im Rahmen der Untervergabe müssen ebenfalls beschrieben werden. Die Überprüfung der schriftlichen vertraglichen Vereinbarung ist Gegenstand des Audits und wird durch die Auditoren überprüft und bewertet. Eine Begutachtung der untervergebenen Prozessschritte im Rahmen des Audits durch die Auditoren beim Unterauftragnehmer vor Ort ist ebenfalls u.U. erforderlich.

Werden Teile der Fertigung oder die Fertigung der Werkstoffe in vollem Umfang untervergeben, so muss das Unternehmen, welche die untervergebenen Prozessschritte ausführt, ebenfalls eine entsprechende Zertifizierung durch die Zertifizierungsstelle vorweisen. Andernfalls wird im Rahmen des Audits des Werkstoffherstellers eine Vor-Ort-Bewertung des Unterauftragnehmers notwendig.

Statistischer Nachweis der Fertigungssicherheit des Werkstoffherstellers

Zum Nachweis ausreichender Fertigungssicherheit werden Ergebnisse aus laufend durchgeführten Werkstoffprüfungen am Erzeugnis im endgültigen Lieferzustand (chemische Zusammensetzung, mechanisch-technologische Eigenschaften, sonstige Prüfungen) in tabellarischer und möglichst auch mathematisch-statistisch ausgewerteter Form benötigt. Dabei genügt in der Regel der Nachweis der Fertigungssicherheit durch entsprechende Unterlagen je Erzeugnisform für eine Werkstoffgruppe und einen Abmessungsbereich. Diese stehen stellvertretend für andere Erzeugnisse des in die Überprüfung eingeschlossenen Lieferumfangs, wenn diese nach dem gleichen Verfahren (wie Walz-, Schmiede-, Wärmebehandlungsverfahren) hergestellt werden. Hinsichtlich der Werkstoffe kann eine gruppenweise Zusammenfassung erfolgen, z. B. nach dem C-, Mn- oder CrMo-Gehalt.

Dabei gilt in den meisten Fällen eine Ausfallwahrscheinlichkeit von < 2,5 % (beidseitig < 5 %) als ausreichend.

Bei der Erstellung der Unterlagen sind folgende Gesichtspunkte zu berücksichtigen:

- Für die chemische Zusammensetzung (Schmelzen- und gegebenenfalls Stückanalyse) müssen die Analysen unter vollständiger Angabe aller wesentlichen Elemente und wichtigen, die Gebrauchseigenschaften beeinflussenden Begleitelemente in der Regel von mindestens

10 Schmelzen stammen. Auf eine statistische Auswertung kann hierbei im Normalfall verzichtet werden. Eventuell festgelegte werksinterne Analysenspannen sollten angegeben werden.
- Die Werte für die mechanisch-technologischen Eigenschaften müssen sich auf die im vorherigen Abschnitt genannten Schmelzen beziehen. Die Werte müssen alle Gewährleistungseigenschaften abdecken (Gewährleistungsumfang entsprechend den Technischen Regeln).
- Für die Proben sind Form sowie Richtung und Entnahmeort am Erzeugnis anzugeben. Die Werte sind unter folgenden Gesichtspunkten:
  - gleicher Werkstoff und Lieferzustand,
  - gleicher Abmessungsbereich,
  - gleiches Herstellungsverfahren,
  - gleiche Probenrichtung, gleicher oder ähnlicher Probenentnahmeort sowie
  - gleiche oder vergleichbare Probenform.

  getrennt zusammenzustellen.
- Die Anzahl der Werte ist so zu bemessen, dass eine statistisch gesicherte Aussage über eine ausreichende Fertigungssicherheit möglich ist. Dazu sind erfahrungsgemäß jeweils mindestens 30 Einzelwerte erforderlich.
- Falls durch technische Regeln gefordert, müssen auch Unterlagen über andere Prüfungen (wie z. B. Korrosionstest, zerstörungsfreie Prüfungen) eingereicht werden.

Alle vorgenannten Unterlagen sollen aus einem zusammenhängenden Fertigungszeitraum möglichst aus letzter Zeit stammen.

Anmerkung:
Besonderheit für die Zertifizierung anerkannter Bearbeitern nach VdTÜV-Werkstoffblatt 1253-2: Im Rahmen der reinen AD 2000-Merkblatt W 0 Zertifizierung für anerkannte Bearbeiter ist kein Nachweis der Fertigungssicherheit erforderlich. Als Ausgangsmaterial müssen Erzeugnisformen nach den AD 2000-Merkblättern der Reihe W (z. B. Blech, Band, Rohr) verwendet werden. Dies wird im Rahmen des Audits anhand von Bestellspezifikationen des Bearbeiters überprüft.

Erweiterter Prüfumfang für VdTÜV-Werkstoffblätter des AD 2000-Merkblatt W0 Verfahrens

Gewisse Werkstoffe im Rahmen der Anwendung der AD 2000-Merkblätter benötigen die Bestätigung der korrespondierenden VdTÜV-Werkstoffblätter. Die Nennung der VdTÜV-Werkstoffblätter im Geltungsbereich des Antragstellers, wird erst nach der erfolgreichen Absolvierung eines Prüfprogrammes möglich. Gleichzeitig mit erfolgreicher Absolvierung erfolgt die Nennung des Werkstoffherstellers im entsprechendem VdTÜV-Werkstoffblatt bzw. Beiblatt.
Das Prüfprogramm wird von der Zertifizierungsstelle definiert. Die Art und der Umfang der notwendigen Prüfungen richten sich nach den jeweilig zutreffenden VdTÜV-Merkblättern für Werkstoffe,

VdTÜV-Merkblatt Werkstoffe Nr.	**Titel**
1255	Grundsätze für die Begutachtung von Werkstoffen durch die Technische Überwachungsorganisation
1256	Prüfplan für die Begutachtung von Walz- und Schmiedestählen mit ferritisch-perlitischem Gefüge (normalgeglüht), Zwischenstufengefüge und/ oder Vergütungsgefüge
1257	Prüfplan für die Begutachtung von nichtrostenden, umwandlungsfreien Chromstählen (Walz- und Schmiedestähle)
1258	Prüfplan für die Begutachtung von austenitischen Walz- und Schmiedestählen
1259	Prüfplan für die Begutachtung von Stahlguss
1260	Prüfplan für die Begutachtung von Gusseisen-Werkstoffen mit Kugelgraphit und von austenitischen Gusseisen-Werkstoffen mit Lammellengraphit oder mit Kugelgraphit

VdTÜV-Merkblatt Werkstoffe Nr.	Titel
1261	Prüfplan für die Begutachtung von Gusseisen-Werkstoffen mit Lamellengraphit
1262	Prüfplan für die Begutachtung von Aluminium, Kupfer, Nickel und deren Legierungen (geknetet, gepresst, gewalzt oder geschmiedet)

Tabelle 1.2-2

Anmerkung:
Eine Aufnahme von VdTÜV-Werkstoffblättern in den Geltungsbereich des Antragstellers ist, ohne das erfolgreiche Absolvieren eines von der Zertifizierungsstelle vorgegebenen Prüfprogrammes, nicht möglich.

Verifizierung der durch den Hersteller geleisteten Angaben

Die Auditoren überzeugen sich im Rahmen einer Betriebsbegehung von der Richtigkeit der durch den Hersteller entsprechend der eingereichten Unterlagen zu leistenden Angaben. Etwaige im Unterauftrag vergebene Prozesse werden in diese Überprüfung mit einbezogen. Alle Angaben über Bereiche, die relevant für den Fertigungsprozess von Werkstoffen sind, müssen überprüft werden.

Auditierung des Herstellungsprozesses

Im Rahmen des Audits führt die Zertifizierungsstelle ein Prozessaudit durch. Hierfür werden aus dem Lieferumfang des Herstellers ein bis zwei typische Produkte und Werkstoffe ausgewählt, die möglichst die Abnahme durch den Hersteller bereits durchlaufen haben, aber noch nicht versandt wurden. Es werden die zugehörigen Aufträge anhand der Dokumentation des Herstellers durch alle betroffenen kaufmännischen und technischen Abteilungen des Herstellers verfolgt und die ordnungsgemäße, dem QM-System entsprechende Abwicklung der Vorgänge vor dem Hintergrund der Bestellvorgaben, geprüft.

Fernprüftechniken (Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung)

Im Rahmen von Audits können zwischen den Vertragsparteien Fernprüftechniken (Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung) vereinbart werden.
Fernprüftechniken können, je nach Zulässigkeit in angemessenem Umfang teilweise (Hybrid-Evaluierung) oder vollständig (Remote-Evaluierung) aus der Ferne (remote) durchgeführt werden.
Über die Zulässigkeit im konkreten Anwendungsfall und den Umfang entscheidet der prüfende Sachverständige anhand einer von Ihm zu erstellenden Risikoanalyse.

Folgende Bedingungen gelten für den Einsatz von Fernprüftechniken:
- Im Rahmen des Erstaudits bzw. des Zertifizierungsaudit ist kein Einsatz einer Fernprüftechnik möglich.
- Der Antragsteller muss über eine geeignete informationstechnische Infrastruktur und Umgebung (z.B. Internetzugang) verfügen.
- Für die Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung muss der Antragssteller alle relevanten Dokumente digital zur Verfügung stellen.
- Mehrkosten (z.B. Prüfungszeit), die durch technische Probleme (z.B. schlechte Internetverbindung) entstehen, trägt der Antragssteller.
- Video- und Audioaufnahmen sind nicht gestattet, es sei denn, beide Vertragsparteien haben dies vorher vereinbart. Bildschirmaufnahmen, z. B. von geprüften Dokumenten oder Teilnehmerlisten, sind zur Dokumentation der Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung zulässig.

Wird bei der durchgeführten Fernprüftechnik festgestellt, dass diese Methode nicht geeignet ist die Prüfziele zu erreichen, so ist die ein Audit vor Ort zu vereinbaren. Die anfallenden Mehrkosten trägt der Antragsteller.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Zertifikate haben eine maximale Gültigkeit von 3 Jahren, vorausgesetzt die zugrundeliegenden Bedingungen der Zertifizierung sind erfüllt und die regelmäßigen jährlichen Überwachungen werden fristgerecht mit positivem Ergebnis durchgeführt.
Der Gültigkeitsbeginn des Zertifikates:

- bei Erst-Zertifizierung: Datum der Zertifizierungsentscheidung
- bei Re-Zertifizierung: End-Datum + ein Tag des vorlaufenden Zertifikates oder Datum der Zertifizierungsentscheidung, falls dieses nach dem End-Datum des vorlaufenden Zertifikates liegt

Neben dem eigentlichen Zertifikat kann die Zertifizierungsstelle auch ein Prüfzeichen vergeben.



zu 2.6: Laufende Überwachung

Zur Aufrechterhaltung der Zertifizierung werden jährliche Überwachungsaudits entsprechend dem in „zu 2.3“ beschriebenen Verfahren durchgeführt. Dabei wird insbesondere auch die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen aus früheren Abweichungen überprüft.

Die Zertifizierungsstelle entscheidet auf Basis des Ergebnisberichts der Überwachung, ob die Zertifizierung aufrecht gehalten wird.

zu 2.7: Re-Zertifizierung

Im Rahmen des Zertifizierungsaudits muss die Fertigungssicherheit anhand von Werkstoffdaten aus der laufenden Fertigung des Werkstoffherstellers von der Zertifizierungsstelle überprüft werden, vgl. dazu den Abschnitt „zu 2.3 Statistischer Nachweis der Fertigungssicherheit des Werkstoffherstellers“. Eine gruppenweise Zusammenführung von vergleichbaren Werkstoffen ist dabei zulässig. Für mindestens einen Werkstoff jeder Werkstoffgruppe des Geltungsbereiches des Werkstoffherstellers muss ein statistischer Nachweis oder ausreichende Daten im Rahmen der Re-Zertifizierung vorliegen.

Anmerkung:
Der Nachweis der Fertigungssicherheit anhand von statistischen Daten kann bereits im Rahmen der laufenden Überwachung durchgeführt werden. Wichtig ist dabei, dass im Rahmen der Re-Zertifizierung der Nachweis erbracht wird, dass für den Zeitraum seit dem letzten Zertifizierungs- bzw. Re-Zertifizierungsaudit (3-Jahres-Zeitraum) für jede Werkstoffgruppe statistische Daten mindestens eines repräsentativen Werkstoffes vorliegen. Bezüglich der Möglichkeit, Werkstoffe für diesen statistischen Nachweis in Gruppen aufzuteilen, siehe Abschnitt „zu 2.3 Statistischer Nachweis der Fertigungssicherheit des Werkstoffherstellers*“.*

zu 3.8: Verzeichnis der Zertifikate

Alle gültigen Zertifizierungen werden auf der TÜV Rheinland Internet-Seite „Certipedia“ (Internet: www.certipedia.com) veröffentlicht.

Zudem werden Zertifizierungen in dem VdTÜV-Merkblättern Werkstoffe 1253-1 – 1253-4 geführt und veröffentlicht.

zu 4.5: Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens

Das Prüfzeichen darf nicht als Produkt-Kennzeichen verwendet werden.

Anlage 1.4 - Notifizierte Stelle für Einfache Druckbehälter:

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung gelten für folgende Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Notifizierte Stelle für Einfache Druckbehälter

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Wirtschaftsakteuren, die bei der Herstellung von einfachen Druckgeräten und bei ihrer Bereitstellung auf dem Markt der Europäischen Union eingebunden sind (nachfolgend „Antragsteller“ genannt), die folgenden Leistungen (Konformitätsbewertungen) entsprechend der europäischen Richtlinie für Einfache Druckbehälter 2014/29/EU (SPVD) in Verbindung mit dem gewählten Anwendungsregelwerk an:

- Modul B: EU-Baumusterprüfung (Baumuster) und EU-Baumusterprüfung (Entwurfsmuster)
- Prüfung des Herstellerdokuments (im Rahmen von Modul C und C2)
- Modul C2:
  Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter in unregelmäßigen Abständen
- Modul C1:
  Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter

Die Zertifizierungsstelle ist für diese Tätigkeiten durch die „Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS)“, als Befugnis erteilende Behörde, bei der Europäischen Kommission unter der Kennnummer 0035 notifiziert.

zu 1: Geltungsbereich

Zertifizierungsprogramm:

Einfache Druckbehälter, die auf dem europäischen Markt bereitgestellt werden, unterliegen folgenden Regeln und Vorschriften:
- EU-Richtlinie 2014/29/EU
  (in Deutschland umgesetzt durch die 6. Verordnung zum Produktsicherheitsgesetz - „Verordnung über einfache Druckbehälter“)
- dem vom Antragsteller gewählten Anwendungsregelwerk (Harmonisierte Norm, wie EN 286, oder andere technische Spezifikation)

An einfachen Druckbehältern müssen entsprechend den Festlegungen dieser Vorschriften Konformitätsbewertungen während der Herstellung (Entwurfsphase und Fertigungsphase) durch eine Notifizierte Stelle vorgenommen werden.
Liegen die entsprechenden Konformitätsbescheinigungen der Notifizierten Stelle zu den jeweils erforderlichen o.g. Modulen vor, stellt der Hersteller die EU-Konformitätserklärung aus und versieht jedes Druckgerät mit dem CE-Kennzeichen sowie der eingetragenen Kennnummer der Notifizierten Stelle. Damit kann das Druckgerät auf dem europäischen Markt bereitgestellt werden.

Die Konformitätsbewertung von einfachen Druckbehältern ist gesetzlich geregelt.
Das „Zertifizierungsprogramm für einfache Druckbehälter“ ist dargelegt in den o.g. Regeln und Vorschriften.

Diese Dokumente wurden erstellt und verabschiedet vom Europäischen Parlament und den einzelstaatlichen Gesetzgebern; bei den harmonisierten Normen von dem Europäischen Komitee für Normung (CEN), welches unter dem Mandat der Europäischen Kommission arbeitet.
Die Zertifizierungsstelle ist also nicht der Eigner des Zertifizierungsprogramms für einfache Druckbehälter sondern lediglich der Anwender dieses Programms.

zu 2.1: Antrag / Anfrage

Folgende Daten und Informationen zum Antragsteller sind erforderlich:
- Firmennamen, Adresse, Kontaktdaten, Ansprechpartner
- Art des Einfache Druckbehälters
- ggf. Angaben zum Unternehmen des Antragstellers
- Art der Prüfung und Zertifizierung
  (wie: Erstmalige Zertifizierung / Überwachung / Re-Zertifizierung / Änderung)
- Art des Konformitätsbewertungsverfahrens (Modul, Modulkombination)
- voraussichtlicher Geltungsbereich und Umfang der Zertifizierung / Inspektion

zu 2.3: Evaluierung / Prüfung

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Sachverständige mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung und Zertifizierung. Die Tätigkeiten „Prüfen“ und „Zertifizieren“ sind unabhängig voneinander und werden von unterschiedlichen Personen durchgeführt.

Dem Antragsteller wird in Form eines Prüfplans der Ablauf sowie die Inhalte der Prüfung mitgeteilt.
Die Prüfung umfasst insbesondere folgende Aspekte:
- Prüfung der technischen Unterlagen
- Überprüfung, ob der einfache Druckbehälter in Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen hergestellt wurde
- Durchführung von Prüfungen und Untersuchungen am einfachen Druckbehälter

Der prüfende Sachverständige führt die Untersuchungen entsprechend des vorgegebenen Prüfplans durch; die Ergebnisse der Überprüfung werden in einem Bericht zusammengefasst.
Evtl. vorliegende Mängel und Abweichungen sowie ggf. erforderliche Korrekturmaßnahmen werden aufgezeigt.

zu 2.4: Bewertung und Zertifizierungsentscheidung

Der bewertende Sachverständige bewertet anhand der Prüfergebnisse, ob das Druckgerät die im Regelwerk gegebenen Anforderungen erfüllt.
Bei Vorliegen der Konformität stellt der bewertende Sachverständige die Bescheinigung aus.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Das Ausstellungsdatum des Zertifikats ist das Datum der Zertifizierungsentscheidung.

Neben dem eigentlichen Zertifikat kann die Zertifizierungsstelle auch ein Prüfzeichen nach Abschnitt 2.5 vergeben.

zu 4.5: Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens

Mit den Zertifikaten und Bescheinigungen wird die Konformität des einfachen Druckbehälters mit den vorgegebenen Anforderungen bescheinigt.

Liegt zu allen erforderlichen Schritten Konformität vor, versieht der Hersteller jeden einfachen Druckbehälter mit dem CE-Kennzeichen und mit der Kennnummer der Notifizierten Stelle.
Die Kennnummer der Notifizierten Stelle für einfache Druckbehälter der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH ist: 0035.
Damit kann der einfache Druckbehälter auf dem europäischen Markt bereitgestellt werden.

Anlage 1.5 - Notifizierte Stelle für ortsbewegliche Druckgeräte:

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung gelten für folgende Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Notifizierte Stelle für ortsbewegliche Druckgeräte

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Wirtschaftsakteuren, die mit ortsbeweglichen Druckgeräten umgehen (nachfolgend „Antragsteller“ genannt), die folgenden Leistungen entsprechend der europäischen Richtlinie für ortsbewegliche Druckgeräte 2010/35/EU (TPED) in Verbindung mit dem Regelwerk ADR / RID an:

Die **Konformitätsbewertungsverfahren an ortsbeweglichen Druckgeräten** für Druckgase, bestehend aus:
- Baumusterzulassung
- Überwachung der Herstellung
- Erstmalige Prüfung
- Wiederkehrende Prüfungen / Zwischenprüfungen / Außerordentliche Prüfungen.

Die **Zulassung und Überwachung von betriebseigenen Prüfdiensten** (sog. IS-Stellen) zur Prüfung von ortsbeweglichen Druckgeräten (hier: nur Druckgas-Gefäße), bestehend aus:
- erstmalige Nachprüfung (bzw. erstmalige Auditierung und Zertifizierung)
- regelmäßig wiederkehrende Nachprüfungen (Überwachungsaudits) zur Aufrechterhaltung der Zulassung (bzw. Zertifizierung)
- Re-Auditierung / Re-Zertifizierung nach Ablauf der Zulassung.

Die **Neubewertung der Konformität** ortsbeweglicher Druckgeräte

Die Zertifizierungsstelle ist für diese Tätigkeiten.
- durch die „Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS)“ unter der Akkreditierungsnummer: D-IS-11052-03 als Inspektionsstelle / Xa-Prüfstelle für ortsbewegliche Druckgeräte nach DIN EN ISO/IEC 17020 akkreditiert
- durch die „Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS)“, als Befugnis erteilende Behörde, bei der Europäischen Kommission unter der Kennnummer: 0035 notifiziert.

zu 1: Geltungsbereich

Zertifizierungsprogramm:

Ortsbewegliche Druckgeräte, die auf dem europäischen Markt bereitgestellt bzw. in Verkehr gebracht werden und danach verwendet werden, unterliegen folgenden Regeln und Vorschriften:
- EU-Richtlinie 2010/35/EU (in Deutschland umgesetzt durch die „Ortsbewegliche-Druckgeräte-Verordnung (ODV)“)
- EU-Richtlinie 2008/68/EG (in Deutschland umgesetzt durch die „Gefahrgutverordnung Straße, Eisenbahn und Binnenschifffahrt (GGVSEB)“)

- Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter:
  ADR / RID,
  unter Beachtung der darin zitierten Normen

An ortsbeweglichen Druckgeräten müssen entsprechend den Festlegungen dieser Vorschriften Prüfungen in der Entwurfsphase, während der Herstellung und während des Betriebes durch eine entsprechend befugte bzw. zugelassene Stelle vorgenommen werden, durch:
- eine Notifizierte Stelle für ortsbewegliche Druckgeräte bzw. Xa-Stelle
- oder ggf. einen zugelassenen betriebseigenen Prüfdienst bzw. IS-Stelle.

Neue ortsbewegliche Druckgeräte müssen vor dem Inverkehrbringen einer Konformitätsbewertung unterzogen werden, durch die nachgewiesen wird, dass sie die technischen Anforderungen des Regelwerks ARD / RID und somit auch die formalen Anforderungen der TPED erfüllen.

Diese Konformitätsbewertung umfasst folgende Einzelschritte:
- Baumusterzulassung
- Überwachung der Herstellung
- Erstmalige Prüfung

Die Baumusterzulassung muss von einer Xa-Stelle durchgeführt werden.
Die Überwachung der Herstellung und die erstmalige Prüfung können von einer Xa-Stelle durchgeführt werden, oder bei Gefäßen alternativ von einer IS-Stelle.
Die Schritte Überwachung der Herstellung und erstmalige Prüfung sind dann von der gleichen Stelle durchzuführen; eine Aufteilung oder eine Delegation ist nicht zulässig.

Liegen die entsprechenden Konformitätsbescheinigungen zu jedem Einzelschritt (d.h. zur Baumusterprüfung, zur Überwachung der Herstellung und zur erstmaligen Prüfung) vor, versieht der Hersteller jedes ortsbewegliche Druckgerät mit dem π-Kennzeichen und der eingetragenen Kennnummer der Notifizierten Stelle.

Ortsbewegliche Druckgeräte, die bereits vor dem 01.07.2001 in Verkehr gebracht wurden und bisher noch kein π-Kennzeichen erhielten, können im Nachhinein dem Verfahren zur Neubewertung der Konformität unterzogen werden. Dieses Verfahren wird von der Xa-Stelle vorgenommen. Die Neubewertung durch betriebseigene Prüfdienste ist nicht möglich.
Bei Vorliegen der Konformität und der positiven wiederkehrenden Prüfung wird das π-Kennzeichen am Druckgerät angebracht.

Während des Betriebes von ortsbeweglichen Druckgeräten sind regelmäßige wiederkehrende Prüfungen, Zwischenprüfungen (bei Tanks evtl. auch außerordentliche Prüfungen) gefordert.
Die wiederkehrenden Prüfungen können bei ortsbeweglichen Druckgefäßen sowohl von Xa-Stellen als auch von IS-Stellen durchgeführt werden.
Die wiederkehrenden Prüfungen von Tanks bleiben der Xa-Stelle vorbehalten.
Als Nachweis der durchgeführten wiederkehrenden Prüfung wird das geprüfte Druckgerät entsprechend gekennzeichnet.

Die Inspektion und Zertifizierung von ortsbeweglichen Druckgeräten sind gesetzlich geregelt.
Das „Zertifizierungsprogramm für ortsbeweglichen Druckgeräten“ ist dargelegt in den o.g. Regeln und Vorschriften.
Diese Dokumente wurden erstellt und verabschiedet vom Europäischen Parlament und den einzelstaatlichen Gesetzgebern, bzw. sie wurden durch Vertragsstaaten vereinbart.
Die Zertifizierungsstelle ist also nicht der Eigner des Zertifizierungsprogramms für ortsbewegliche Druckgeräte, sondern lediglich der Anwender dieses Programms.

zu 2.1: Antrag

Folgende Daten und Informationen zum Antragsteller sind erforderlich:

- Firmennamen, Adresse, Kontaktdaten, Ansprechpartner
- Art des Druckgerätes (Druckgefäß, Tank etc.)
- ggf. Angaben zum Unternehmen des Antragstellers
- Art der Prüfung und Zertifizierung
  (Erstmalige Zertifizierung / Überwachung / Re-Zertifizierung / Änderung)
- Art des Konformitätsbewertungsverfahrens
  (Baumusterzulassung, Überwachung der Herstellung, erstmalige Prüfung, wiederkehrende Prüfung, Neubewertung der Konformität, Zulassung eines betriebseigenen Prüfdienstes)
- voraussichtlicher Geltungsbereich und Umfang der Zertifizierung / Inspektion

zu 2.3 - 2.7: Prüfung, Bewertung, Zertifizierung, Überwachung, Verlängerung

Baumusterzulassung

Einzureichende Unterlagen:

Der Antragsteller hat der Zertifizierungsstelle folgende technischen Unterlagen zur Verfügung zu stellen:
- Beschreibung des Baumusters
- Verzeichnis der verwendeten Normen und Regeln
- Verzeichnis der zu befördernden gefährlichen Güter
- Zeichnungen, Berechnungen
- Informationen zu: Sicherheitseinrichtungen, Ausrüstungen
- Angaben zu: Werkstoffe, Arbeitsverfahren, Prüfungen

Zudem werden der Zertifizierungsstelle ein bzw. mehrere Muster des zu bewertenden ortsbeweglichen Druckgerätes zur Verfügung gestellt.

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Sachverständige mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung und Zertifizierung. Die Tätigkeiten „Prüfen“ und „Zertifizieren“ sind unabhängig voneinander und werden von unterschiedlichen Personen durchgeführt.

Dem Antragsteller wird in Form eines Prüfplans der Ablauf sowie die Inhalte der Prüfung mitgeteilt.
Die Prüfung umfasst insbesondere folgende Aspekte:
- Prüfung der technischen Unterlagen
- Überprüfung, ob das Baumuster
  in Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen hergestellt wurde
- Durchführung von Prüfungen und Untersuchungen am Druckgerät
  (inkl. Prüfungen bzgl. Werkstoffe, Arbeitsverfahren, Personalqualifizierung)

Der prüfende Sachverständige führt die Untersuchungen entsprechend des vorgegebenen Prüfplans durch; die Ergebnisse der Überprüfung werden in einem Bericht zusammengefasst.
Evtl. vorliegende Mängel und Abweichungen sowie ggf. erforderliche Korrekturmaßnahmen werden aufgezeigt.

Bewertung, Zertifizierung:

Der bewertende Sachverständige bewertet anhand der Prüfergebnisse, ob das Druckgerät die im Regelwerk gegebenen Anforderungen erfüllt.

Bei Vorliegen der Konformität bestätigt der bewertende Sachverständige die Baumusterzulassung und stellt die entsprechende Bescheinigung aus.

Die Baumusterzulassung ist maximal 10 Jahre gültig.

Verlängerung:

Eine Verlängerung der Baumusterzulassung nach dem Ablauf des Gültigkeitszeitraumes ist möglich. Dazu führen die Sachverständigen eine vollständige Überprüfung und Bewertung der Konformität bzgl. der zum Zeitpunkt der Verlängerung vorgegebenen Anforderungen durch.

Überwachung von betriebseigenen Prüfdiensten

Ein Antragsteller kann einen betriebseigenen Prüfdienst (IS-Stelle) einrichten und dann folgende Prüfungen an ortsbeweglichen Druckgeräten durch diesen durchführen lassen:
- Überwachung der Herstellung
- Erstmalige Prüfung
- Wiederkehrende Prüfungen

Voraussetzung hierfür ist, dass der betriebseigene Prüfdienst ein dokumentiertes Qualitätssicherungssystem unterhält und von einer Xa-Stelle regelmäßig überwacht wird.

Einzureichende Unterlagen:

Der Antragsteller hat der Zertifizierungsstelle folgende technischen Unterlagen zum betriebseigenen Prüfdienst zur Verfügung zu stellen:
- Unterlagen zum Qualitätssicherungssystem
  (mit: Organisationsstruktur, Verantwortlichkeiten;
  Verfahren und Anweisungen zu: systematischen Abläufe, Dokumentenlenkung, Personal, Kundenanforderungen, Prüfungen, Qualitätssicherung, nicht-konforme Produkten)
- Aufzeichnungen zu: Prüfeinrichtungen, Prüfungen, Personal
- Aufzeichnungen zu: Überprüfungen des Qualitätssicherungssystems

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Sachverständige mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung und Zertifizierung. Die Tätigkeiten „Prüfen“ und „Zertifizieren“ sind unabhängig voneinander und werden von unterschiedlichen Personen durchgeführt.

Dem Antragsteller wird in Form eines Auditplans der Ablauf sowie die Inhalte der Prüfung mitgeteilt. Auf Basis dieses Auditplans überprüft der prüfende Sachverständige durch eine Begehung der Prüfstätte vor Ort, ob der betriebseigene Prüfdienst, die im Regelwerk genannten Anforderungen, erfüllt. Insbesondere betrachtet er folgende Aspekte:
- Dokumente zum Qualitätssicherheitssystem
- Anwendung des Qualitätssicherheitssystems
- Überprüfung, ob die Prüfungen entsprechend den Vorschriften durchgeführt werden
- Überprüfung, ob ausgebildetes und sachkundiges Personal einsetzt wird
- Überprüfung, ob geeigneten Prüfeinrichtungen genutzt werden
- Überprüfung, ob die Prüfungen ordnungsgemäß dokumentiert werden
- Überprüfung, ob der betriebseigene Prüfdienst vom Auslegungsverfahren, den Herstellungsarbeiten, der Reparatur bzw. der Instandhaltung unabhängig ist
- Überprüfung, ob die Vorgaben zur Kennzeichnung der geprüften Druckgeräte umgesetzt werden

Die Ergebnisse der Überprüfung werden in einem Auditbericht zusammengefasst.
Evtl. vorliegende Mängel und Abweichungen sowie ggf. erforderliche Korrekturmaßnahmen werden aufgezeigt.

Bewertung, Zertifizierung:

Der bewertende Sachverständige bewertet anhand der Prüfergebnisse, ob der betriebseigene Prüfdienst, die im Regelwerk gegebenen Anforderungen, erfüllt.
Bei Vorliegen der Konformität stellt der bewertende Sachverständige die Bescheinigung aus.

Die Bescheinigung zur Überwachung von betriebseigenen Prüfdiensten hat eine Gültigkeit von nicht länger als 3 Jahren.

Überwachung:

Regelmäßig wiederkehrende Nachprüfungen des Prüfdienstes stellen sicher, dass der Prüfdienst sein Qualitätssicherungssystem weiterhin aufrechterhält und anwendet.
Im Gültigkeitszeitraum werden in einem Zeitraum von 12 Monaten mindestens 2 wiederkehrende Nachprüfungen durchgeführt; dies bedeutet eine Prüffrist von 6 Monaten.

Verlängerung:

Eine Verlängerung der Baumusterzulassung nach dem Ablauf des Gültigkeitszeitraumes ist möglich.
Dazu führen die Sachverständigen eine Überprüfung und Bewertung der Konformität, im Umfang der erstmaligen Nachprüfung - in der oben beschriebenen Weise - bzgl. der zum Zeitpunkt der Verlängerung vorgegebenen Anforderungen, durch.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Zertifikate haben eine maximale Gültigkeit von 3 Jahren, vorausgesetzt die zugrundeliegenden Bedingungen der Zertifizierung sind erfüllt und die regelmäßigen Überwachungen werden fristgerecht mit positivem Ergebnis durchgeführt.
Der Gültigkeitsbeginn des Zertifikates:

- bei Erst-Zertifizierung: Datum der Zertifizierungsentscheidung
- bei Re-Zertifizierung: End-Datum + ein Tag des vorlaufenden Zertifikates oder Datum der Zertifizierungsentscheidung, falls dieses nach dem End-Datum des vorlaufenden Zertifikates liegt

Neben dem eigentlichen Zertifikat kann die Zertifizierungsstelle auch ein Prüfzeichen vergeben.

zu 3.4: Einrichtungen

Prüfmittel, die einen signifikanten Einfluss auf die Inspektion haben, müssen von Prüflaboren / Fachfirmen kalibriert sein, die nach EN ISO/IEC 17025 akkreditiert sind. Diese Akkreditierung muss von Akkreditierungsstellen ausgestellt werden, welche dem internationalen Verband ILAC angeschlossen sind.

zu 4.5: Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens

Mit den Zertifikaten und Bescheinigungen wird die Konformität des Druckgerätes mit den vorgegebenen Anforderungen bescheinigt.

Liegen - im Rahmen der Herstellung - zu allen erforderlichen Schritten (d.h. zur Baumusterprüfung, zur Überwachung der Herstellung und zur erstmaligen Prüfung) Konformität vor, versieht der Hersteller jedes Druckgerät mit dem π-Kennzeichen und mit der eingetragenen Kennnummer der

Notifizierten Stelle. Die Kennnummer der Notifizierten Stelle für ortsbewegliche Druckgeräte der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH ist: 0035.
Damit kann das Druckgerät auf dem europäischen Markt bereitgestellt und in Verkehr gebracht werden.

Anlage 1.6 - Zertifizierungsstelle für Bauprodukte:

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung gelten für folgende Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Notifizierte Stelle für Bauprodukte / Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Herstellern von Bauprodukten,
(nachfolgend „Antragsteller“ genannt) folgende Leistungen an:

- Prüfungen und Zertifizierungen der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) bei Herstellern von Bauprodukten entsprechend den Anforderungen der europäischen Bauproduktenverordnung (EU) Nr. 305/2011 (System 2+)
- Produktprüfungen (Typprüfung) und Prüfungen (Fremdüberwachung) und Zertifizierungen der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) bei Herstellern von Bauprodukten im freiwirtschaftlichen (freiwilligen) Bereich für Produkte

für folgende Bauprodukten:
- Produktgruppe „Tragwerke“
- Produktgruppe „Schweißzusatzwerkstoffe“
- Produktgruppe „Metallische Grundwerkstoffe“

Die Zertifizierungsstelle ist für diese Tätigkeiten.
- durch die „Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS)“
  unter der Akkreditierungsnummer: D-ZE-11052-07
  als Zertifizierungsstelle für Produkte nach DIN EN ISO/IEC 17065 akkreditiert,
- durch das „Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt)“ als Befugnis erteilende Behörde,
  bei der Europäischen Kommission unter der Kennnummer: 0035, notifiziert.

zu 1: Geltungsbereich

Zertifizierungsprogramm:

Bauprodukte, die auf dem europäischen Markt bereitgestellt und in Verkehr gebracht werden, unterliegen der europäischen Bauprodukten-Verordnung (Verordnung EU Nr. 305/2011, EU-BauPVO). Solche europäisch geregelten Bauprodukte müssen konform mit den Anforderungen harmonisierter technischer Spezifikationen (insb. harmonisierte Normen) hergestellt werden.

Die Konformitätsbewertung bzw. die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit von Bauprodukten erfolgt einmal durch bestimmte Überwachungstätigkeiten durch den Hersteller selbst, zum anderen durch Überwachungstätigkeiten durch die Notifizierte Stellen für Bauprodukte. Bauprodukte, die konform zu den an sie gestellten Anforderungen sind, erhalten eine Leistungserklärung des Herstellers sowie das CE-Kennzeichen.

Im Anwendungsbereich dieses Zertifizierungsprogramm werden folgende Bauprodukte betrachtet (jeweils mit der zugrundeliegenden harmonisierten Norm bzw. technischen Spezifikation):

Produktgruppe „Tragwerke“
- EN 1090-1: Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken
  (mit unterschiedlichen Ausführungsklassen: EXC 1, 2, 3, 4 je nach Qualitätsanforderungen bzgl. Schadensfolge, Beanspruchung, Fertigung)

Produktgruppe „Schweißzusatzwerkstoffe“
- EN 13479: Schweißzusätze - Zusätze und Pulver zum Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

Produktgruppe „Metallische Grundwerkstoffe“:
- EN 10025-1: Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen
- EN 10088-4, -5: Nichtrostende Stähle
- EN 10210-1: Warmgefertigte Hohlprofile für den Stahlbau aus unlegierten Baustählen und aus Feinkornbaustählen
- EN 10219-1: Kaltgefertigte geschweißte Hohlprofile für den Stahlbau aus unlegierten Baustählen und aus Feinkornbaustählen
- EN 10340: Stahlguss für das Bauwesen
- EN 10343: Vergütungsstähle für das Bauwesen
- EN 15088: Aluminium und Aluminiumleg. - Erzeugnisse für Tragwerksanwendungen
- EN 1856-1, -2: Abgasanlagen - Anforderungen an Metall-Abgasanlagen
- EN 13084-7: Freistehende Schornsteine (aus Stahl)
- EN 14399-1: Hochfeste vorspannbare Garnituren für Schraubverbindungen im Metallbau
- EN 15048-1: Garnituren für nicht vorgespannte Schraubverbindungen im Metallbau
- EAD 130186-00-0603: Leitlinie für die europäische technische Zulassung für Blechformteile

Die Konformitätsbewertung bzw. Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit geschieht bei diesen genannten Bauprodukten entsprechend den Anforderungen der europäischen Bauproduktenverordnung (EU) Nr. 305/2011.

Bei System 2+ nach Anhang V der Bauproduktenverordnung (EU) Nr. 305/2011 führt:
- der Hersteller des Bauprodukts folgende Schritte durch:
  - Einführung und Aufrechterhaltung der Werkseigene Produktionskontrolle;
  - Prüfung von im Werk entnommenen Proben nach festgelegtem Prüfplan.
- die Zertifizierungsstelle (Notifizierte Produktzertifizierungsstelle) folgende Schritte durch:
  - Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle;
  - laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle;
  - erstellt die Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit für das Produkt.

Liegt bei diesen Schritten Konformität vor, stellt der Hersteller die Leistungserklärung in Bezug auf die wesentlichen Merkmale des Bauprodukts aus und bringt am Bauprodukt die CE-Kennzeichnung an. Damit kann das Bauprodukt auf dem europäischen Markt bereitgestellt werden.

Die Zertifizierung dieser Bauprodukte ist gesetzlich geregelt.
Das „Zertifizierungsprogramm für Bauprodukte“ ist dargelegt in der EU-BauPVO sowie in den zugehörigen harmonisierten Normen (evtl. ergänzt durch Leitlinien).
Diese Dokumente wurden erstellt und verabschiedet vom Europäischen Parlament bzw. von dem Europäischen Komitee für Normung (CEN), welches unter dem Mandat der Europäischen Kommission arbeitet.
Die Zertifizierungsstelle ist also nicht der Eigner des Zertifizierungsprogramms für Bauprodukte, sondern lediglich der Anwender dieses Programms.

Die Zertifizierungsstelle führt im Rahmen der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit von Bauprodukten auch Produktprüfungen (Typprüfung) und Prüfungen und Zertifizierungen der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) bei Herstellern von Bauprodukten im freiwirtschaftlichen (freiwilligen) Bereich entsprechend den zugehörigen Normen bzw. Spezifikationen durch.

zu 2.1: Antrag

Beim Antrag sind folgende Daten und Informationen zum Antragsteller erforderlich:
- Name, Anschrift des Antragstellers, Ansprechpartner
- Art der Prüfung und Zertifizierung
  (Erstmalige Zertifizierung / Überwachung / Re-Zertifizierung / Änderung)
- voraussichtlicher Geltungsbereich und Umfang der Zertifizierung:
  System der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit,
  Beschreibung des Produkts: Bauprodukt, Anforderungen, harmonisierte Regel, Produktklasse
- Angaben zum Unternehmen des Antragstellers:
  Beschreibung des Herstellwerkes und der Werkseigenen Produktionskontrolle:
  Personal / Mitarbeiteranzahl, Standorte, Einrichtungen, Fertigungsprozess,
  evtl. vorliegende Zertifizierungen, z.B. ISO 9001,
  ausgegliederte Prozesse

zu 2.3: Evaluierung / Prüfung

Einzureichende Unterlagen:

Der Antragsteller hat der Zertifizierungsstelle folgende Unterlagen zur Verfügung zu stellen:
- Angaben über die Bauprodukte und den Produktionsablauf
- Unterlagen zur WPK,
  (wie: ausgefüllte - von der Zertifizierungsstelle bereitgestellte - Frageliste,
  WPK-Systembeschreibung, Nachweise zu Prüfeinrichtungen, Prüfergebnisse)

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Überwachungsbeauftragte mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung vor Ort beim Antragsteller.

Dem Antragsteller wird in Form eines Überwachungsplans der Ablauf sowie die Inhalte der Prüfung mitgeteilt.
Die Überwachung umfasst insbesondere folgende Aspekte:
- WPK-Organisation
- WPK-Systembeschreibung
- Herstellungsprozess: Rohstoffe, Herstellwerk, Produktionseinrichtungen
- Qualifikation des Fachpersonals
- WPK: Prüflabor, Prüfeinrichtungen, Kalibrierungen
- Durchführung der WPK: Überwachungs- / Prüfplan,
  Prüfungen der spezifizierten Produkteigenschaften,
- Dokumentation der Prüfungen / Prüfergebnisse
- Produktbewertung, nichtkonforme Produkte, Korrekturmaßnahmen
- Aufzeichnungen

Bei schwerwiegenden Abweichungen, wie
- Fehlen der WPK-Systembeschreibung
- fehlende Qualifikation des Personals
- fehlende Ausstattung

kann von den Überwachungsbeauftragten eine Nachprüfung festgelegt werden.

zu 2.4: Bewertung und Zertifizierungsentscheidung

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Zertifizierer mit der Durchführung der Bewertung und Zertifizierungsentscheidung.

Die Tätigkeiten „Evaluieren / Prüfen“ und „Zertifizieren“ sind unabhängig voneinander und werden von unterschiedlichen Personen durchgeführt.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Das Zertifikat hat folgende spezifische Inhalte:
- Name des Antragstellers
- Zertifikatsnummer
- Normengrundlage
- Geltungsbereich und Umfang der Zertifizierung:
  Produkt, harmonisierte Regel, System der Konformitätsbewertung, Produktklasse
- Ausgabedatum, Gültigkeitsdauer
- spezifizierte Kennwerte und Parameter
- Unterschrift/elektronische Signatur der Leitung der Stelle
- Name der Zertifizierungsstelle

Mit dem Zertifikat hat der Antragsteller auch das Recht, die Kennnummer der Notifizierten Stelle für Bauprodukte zu nutzen.

Das Zertifikat hat keine Gültigkeitsdauer; es wird jedoch nach max. 3 Jahren neu ausgestellt. Die Zertifikate bleiben so lange gültig, bis sich die Voraussetzungen der Zertifizierung ändern, wie z.B.:
- Änderung der Anforderungen aus den harmonisierten Regeln,
- wesentliche Änderung der Bedingungen im Herstellwerk oder in der WPK,
- Änderung des Geltungsbereichs der Zertifizierung,
- Aussetzung oder Zurückziehung des Zertifikats.

Zur Aufrechterhaltung der Zertifizierung müssen in regelmäßigen Abständen weitere Überwachungen vorgenommen werden.

Neben dem eigentlichen Zertifikat kann die Zertifizierungsstelle auch ein Prüfzeichen vergeben, im Falle der Produktgruppe „Tragwerke“ (Norm EN 1090) folgendes Prüfzeichen:



zu 2.6: Überwachung der Zertifizierung

Zur Aufrechterhaltung der Zertifizierung werden von den Überwachungsbeauftragten in regelmäßigen Abständen Überwachungsprüfungen durchgeführt.

Die Überwachungsfristen sind abhängig von dem Bauprodukt und evtl. von der Leistungsklasse des Produkts sowie vom Stand der Zertifizierung.
So ergeben sich folgende Zeitabstände für die laufende Überwachung:

Produktgruppe	**Zeitabstände für die laufende Überwachung** (Jahre, nach der Erstprüfung)
Tragwerke (EN 1090-1)	Je nach Ausführungsklasse (siehe EN 1090-1:2009, Tabelle B.3): EXC1, EXC2: 1 - 2 - 3 - 3 EXC3, EXC4: 1 - 1 - 2 - 3 - 3 Die erste Überwachung ist ein Jahr nach der Erstüberprüfung durchzuführen. Sind keine wesentlichen Korrekturmaßnahmen erforderlich, kann die Häufigkeit der Überprüfungen verringert werden, sofern keiner der folgenden Fälle eintritt: - Erneuerung / Veränderung / Einführung von maßgebenden Einrichtungen, - Wechsel der Schweißaufsicht, - Änderung der Ausgangswerkstoffe, Änderung der Qualifizierung der Schweißverfahren, Einführung neuer Schweißverfahren. Beträgt der Abstand zwischen zwei Überprüfungen mehr als ein Jahr, hat der Kunde jedes Jahr der Zertifizierungsstelle eine Erklärung vorzulegen, dass keiner der o.g. Fälle aufgetreten ist. Erfolgt keine fristgerechte Rückmeldung wird eine zusätzliche Vor-Ort-Überprüfung angesetzt. In Fällen wesentlicher fehlender Übereinstimmung mit den Anforderungen und nach Behebung der Nicht-Übereinstimmungen gilt die gleiche Prüfhäufigkeit wie nach der Erstüberwachung.
Schweißzusatzwerkstoffe	Eine Überwachung je Kalenderjahr
Metallische Grundwerkstoffe (Metall) und Abgasanlagen, Schornsteine	1 (jährliche Überwachung)

Tabelle 1.5-1

Die laufende Überwachung wird innerhalb einer Zeitspanne von ± 3 Monate (die Zeitspanne ist nicht anwendbar für den Bereich Schweißzusatzwerkstoffe) um den Fälligkeitstermin (Monat der erstmaligen Überwachung) durchgeführt.

Der Antragsteller ist verpflichtet, die Zertifizierungsstelle - auf Anfrage - über alle für die Überwachung relevanten physikalischen, chemischen und technologischen Eigenschaften der Bauprodukte, zu informieren.

zu 3.8: Verzeichnis der Zertifikate

Alle gültigen Zertifizierungen werden auf der TÜV Rheinland Internet-Seite „Certipedia“ (Internet: www.certipedia.com) veröffentlicht.

Zudem werden Zertifizierungsvorgänge im Zusammenhang mit der Produktgruppe „Tragwerke“ (Norm EN 1090) auf der Internet-Seite: Online-Register „www.en1090.net“ geführt und veröffentlicht.

zu 4.5: Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens

Die Konformität mit den vorgegebenen Anforderungen an die Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) wird im Zertifikat bescheinigt.
Das Zertifikat zur Überwachung der WPK ist ein Schritt zur Konformitätsbewertung bzw. Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit von Bauprodukten. Liegt bei allen erforderlichen Schritten Konformität vor, stellt der Hersteller die Leistungserklärung in Bezug auf die wesentlichen Merkmale des Bauprodukts aus und kennzeichnet das Bauprodukt mit dem CE-Kennzeichen.
Neben dem CE-Zeichen werden weitere Informationen zum Bauprodukt sowie insbesondere die Kennnummer der Notifizierten Stelle angeführt. Die Kennnummer der Notifizierten Stelle für Bauprodukte der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH ist: 0035.
Damit kann das Bauprodukt auf dem europäischen Markt bereitgestellt und in Verkehr gebracht werden.

Weiterhin ist der Antragsteller während der Gültigkeitsdauer des Zertifikates berechtigt:
- mit der Zertifizierung (Zertifikat / Prüfzeichen) in Drucksachen (wie Broschüren, Prospekten, Geschäftspapieren, Lieferscheine) zu werben
- das Zertifikat / Prüfzeichen in unveränderter Form bei werblichen Maßnahmen darzustellen.

Das Prüfzeichen darf nicht zusammen mit dem CE-Kennzeichen auf dem Bauprodukt bzw. auf der Leistungserklärung angebracht werden. Eine Verwechslung oder Irreführung muss ausgeschlossen sein.
Das Prüfzeichen dient lediglich zur Kennzeichnung des zertifizierten Bereiches „Werkseigene Produktionskontrolle“ des Antragstellers.

Der Antragsteller darf das Zertifikat (inkl. Prüfzeichen und Kennnummer) nicht irreführend, sondern ausschließlich für den ausgewiesenen Geltungsbereich verwenden.

Mit dem Ungültig werden eines Zertifikates verliert der Antragsteller das Recht, seine im Zertifikat aufgeführten Produkte mit der CE-Kennzeichnung (und Kennnummer der Notifizierten Stelle) zu versehen.

Werden bei der Überwachung des Antragstellers Fehler oder Verstöße gegen die technischen Spezifikationen festgestellt, die zu einer Gefahr für die öffentliche Sicherheit oder Ordnung, insbesondere Leben, Gesundheit oder die natürlichen Lebensgrundlagen führen können, unterrichtet die Zertifizierungsstelle unverzüglich die zuständige oberste Bauaufsichtsbehörde und das das „Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt)“.

Anlage 1.7 - Zertifizierungsstelle für Systeme zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung:

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung gelten für folgende Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Zertifizierungsstelle für Systeme zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

In dieser PZO werden die Tätigkeiten der Zertifizierungsstelle zur Bewertung des Systems des Antragstellers, nachfolgend Hersteller genannt, zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung, auch „Umstempelung“ genannt geregelt.

D. h. die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Herstellern folgende Leistungen an:
- Bewertung des Systems für die Übertragung der Werkstoffkennzeichnung.

Die Zertifizierungsstelle führt folgende Schritte durch:
- Erstaudit bzw. Zertifizierungsaudit des Herstellers und des Systems zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung,
- laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung des Systems zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung.

Die Zertifizierungsstelle arbeitet als unabhängige dritte Partei.

zu 1: Geltungsbereich

Diese Prüf- und Zertifizierungsordnung regelt
- die Durchführung des Prüf- und Zertifizierungsverfahren,
- die Pflichten und Verantwortung der Zertifizierungsstelle sowie die Aufgaben, Pflichten und Rechte des Herstellers.

Die entsprechenden Festlegungen folgen dabei den Anforderungen der Druckgeräterichtlinie sowie den zutreffenden Zertifizierungsverfahren bzw. den zugrundeliegenden technischen Regeln. Im Rahmen der Überprüfung wird sichergestellt, dass durch geeignete Maßnahmen eine sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigung über Werkstoffprüfungen durch die verantwortlichen Mitarbeiter (= Umstempelberechtigte) erfolgt und damit die Rückverfolgbarkeit gemäß der Technischen Spezifikation (z.B. Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I Abs. 3.1.5) gewährleistet wird. Er ist auf den eigenen Lieferumfang und / oder auf die Bearbeitung in eigener Werkstatt bzw. auf der Baustelle beschränkt. Es wird vorausgesetzt, dass die Erzeugnisse mit der erforderlichen Kennzeichnung (Ursprungskennzeichnung) vom Werkstoffhersteller versehen sind.

Der Geltungsbereich des Zertifizierungsverfahrens umfasst:
- die erstmalige Prüfung und Zertifizierung,
- die regelmäßige Prüfung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung des Systems zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung.

Das System zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung gilt nur für Erzeugnisse,
- die für die Herstellung von Druckgeräten gemäß Druckgeräterichtlinie (Druckbehältern, Dampfkesseln, Rohrleitungen und Ausrüstungsteilen) sowie Teilen von diesen bestimmt sind,
- für die Herstellung von Produkten in andren Rechtsbereichen, kann diese Zertifizierung sinngemäß eingesetzt werden,
- die mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1, Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach DIN EN 10204:2005 belegt sind. Er gilt nicht für Erzeugnisse mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 nach DIN EN 10204:2005.
- die einer Technischen Spezifikation entsprechen.
- ergänzend hierzu kann eine Regelung für die Umstempelung von Kleinteilen mit APZ 3.2 (z.B. gemäß AD 2000-Merkblatt HP 0) getroffen werden.

zu 2.3: Evaluierung / Prüfung

Die Voraussetzungen zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung werden vor Ort bei einem Audit überprüft, in einem Prüfbericht dokumentiert und in einem Zertifikat bestätigt. Dieses gilt auch für Baustellen- und Montagetätigkeiten.

Fernprüftechniken (Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung)

Im Rahmen von Audits können zwischen den Vertragsparteien Fernprüftechniken (Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung) vereinbart werden.
Fernprüftechniken können, je nach Zulässigkeit in angemessenem Umfang teilweise (Hybrid-Evaluierung) oder vollständig (Remote-Evaluierung) aus der Ferne (remote) durchgeführt werden.
Über die Zulässigkeit im konkreten Anwendungsfall und den Umfang entscheidet der prüfende Sachverständige anhand einer von Ihm zu erstellenden Risikoanalyse.

Folgende Bedingungen gelten für den Einsatz von Fernprüftechniken:
- Im Rahmen des Erstaudits bzw. des Zertifizierungsaudit ist kein Einsatz einer Fernprüftechnik möglich.
- Der Antragsteller muss über eine geeignete informationstechnische Infrastruktur und Umgebung (z.B. Internetzugang) verfügen.
- Für die Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung muss der Antragssteller alle relevanten Dokumente digital zur Verfügung stellen.
- Mehrkosten (z.B. Prüfungszeit), die durch technische Probleme (z.B. schlechte Internetverbindung) entstehen, trägt der Antragssteller.
- Video- und Audioaufnahmen sind nicht gestattet, es sei denn, beide Vertragsparteien haben dies vorher vereinbart. Bildschirmaufnahmen, z. B. von geprüften Dokumenten oder Teilnehmerlisten, sind zur Dokumentation der Hybrid- bzw. Remote-Evaluierung zulässig.

Wird bei der durchgeführten Fernprüftechnik festgestellt, dass diese Methode nicht geeignet ist die Prüfziele zu erreichen, so ist die ein Audit vor Ort zu vereinbaren. Die anfallenden Mehrkosten trägt der Antragsteller.

zu 4.1: Verpflichtungen des Antragstellers

Der Antragsteller stellt sicher, dass folgende Festlegungen erfüllt werden:
- Der Antragsteller legt Stempelzeichen fest, aus denen der Antragsteller sowie dessen zum Umstempeln berechtige Personen erkennbar sind. Diese Umstempelungsberechtigten sind vom Antragsteller zu benennen und durch die Zertifizierungsstelle zu bestätigen. Änderungen sind der Zertifizierungsstelle unverzüglich mitzuteilen.
- Der Umstempelberechtigte dokumentiert die Umstempelung so, dass Werkstoff bzw. Erzeugnis, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen und der verantwortliche Umstempelungsberechtigte nachvollziehbar sind.
- Die benannten Umstempelberechtigten besitzen die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe, Bezeichnungen von Werkstoffen und deren Kennzeichnung entsprechend den technischen Regeln.

- Der Antragsteller übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den in dieser Prüf- und Zertifizierungsordnung getroffenen Regelungen die Verantwortung für das in seiner Betriebsstätte umgestempelte Erzeugnis.
- Werden umgestempelte Teile an einen anderen Weiterverarbeiter oder auf eine Baustelle geliefert, muss diesen Teilen eine Umstempelungsbescheinigung oder ein entsprechender Vermerk auf dem Werkstoffnachweis vorgenommen werden. Bei Verwendung einer Kenn-Nummer muss die eindeutige Zuordnung zum Werkstoffnachweis sichergestellt sein.
- Im Rahmen der werksinternen Fertigung kann die Dokumentation auch auf andere geeignete Weise erfolgen.

Verfahren der Umstempelung

Das Umstempeln von Werkstoffen und Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Materialprüfungen ist vor dem Trennen oder Bearbeiten der Teile mit Schlagstempel unter Berücksichtigung der Anforderungen der Technischen Spezifikationen vorzunehmen.

Bei bestimmten Erzeugnisdicken kann anstelle der Einprägung auch die Kennzeichnung unter Berücksichtigung der Anforderungen der Technischen Spezifikationen mit dauerhafter Farbe aufgetragen werden oder auf sonstige geeignete Weise (z.B. mit Vibrograph) erfolgen. Der Umstempelungsberechtigte ergänzt die übertragene Kennzeichnung mit seinem festgelegten Stempelzeichen.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Zertifikate haben eine maximale Gültigkeit von 3 Jahren, vorausgesetzt die zugrundeliegenden Bedingungen der Zertifizierung sind erfüllt und die regelmäßigen jährlichen Überwachungen werden fristgerecht mit positivem Ergebnis durchgeführt.
Der Gültigkeitsbeginn des Zertifikates:

- bei Erst-Zertifizierung: Datum der Zertifizierungsentscheidung
- bei Re-Zertifizierung: End-Datum + ein Tag des vorlaufenden Zertifikates oder Datum der Zertifizierungsentscheidung, falls dieses nach dem End-Datum des vorlaufenden Zertifikates liegt

Neben dem eigentlichen Zertifikat kann die Zertifizierungsstelle auch ein Prüfzeichen nach Abschnitt 2.5 vergeben.

zu 2.6: Laufende Überwachung

Die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelungen durch den Antragsteller wird jährlich von der Zertifizierungsstelle überprüft, soweit von den Technischen Spezifikationen keine anderen Fristen vorgeschrieben sind. Hierzu erhält die Zertifizierungsstelle Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und in die betroffenen Betriebsstätten.

Zur Aufrechterhaltung der Zertifizierung werden jährliche Überwachungsaudits entsprechend dem in „zu 2.3“ beschriebenen Verfahren durchgeführt. Dabei wird insbesondere auch die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen aus früheren Abweichungen überprüft.

Die Zertifizierungsstelle entscheidet auf Basis des Ergebnisberichts der Überwachung, ob die Zertifizierung aufrecht gehalten wird.

Anlage 1.8 - Zertifizierungsstelle für Rohrleitungsbauunternehmen:

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung gelten für folgende Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Hans-Böckler-Straße 6, D-56070 Koblenz

Zertifizierungsstelle für Rohrleitungsbauunternehmen

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Unternehmen, Rohrleitungsbauunternehmen, (nachfolgend „Antragsteller“ genannt) folgende Leistungen an:

- Prüfung, Zertifizierung und Überwachung von Unternehmen,
  die Rohrleitungen in Gas- und Wasserversorgungssystemen errichten, instand setzen und einbinden (ohne Rehabilitation und grabenlose Neulegung),
  entsprechend des DVGW-Arbeitsblatts GW 301:2021.
- Prüfung, Zertifizierung und Überwachung von Unternehmen,
  die Rohrleitungen in Fernwärmesystemen errichten, Instand setzen und einbinden,
  entsprechend des AGFW-Arbeitsblatts FW 601:2016.

Die Zertifizierungsstelle ist für diese Tätigkeiten
- durch die „Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS)“
  unter der Akkreditierungsnummer: D-ZE-11052-04
  als Zertifizierungsstelle für Produkte nach DIN EN ISO/IEC 17065 akkreditiert.

zu 1: Geltungsbereich

Zertifizierungsprogramm:

Rohrleitungsbauunternehmen, welche Rohrleitungen in öffentlichen Gas- und Wasserversorgungssystemen errichten, Instand setzen oder einbinden, müssen die Qualifikationskriterien und Anforderungen des DVGW-Arbeitsblatts GW 301 erfüllen.
Rohrleitungsbauunternehmen, welche Rohrleitungen in Fernwärmesystemen errichten, Instand setzen oder einbinden, müssen die Qualifikationskriterien und Anforderungen des AGFW-Arbeitsblatts FW 601 erfüllen.

Diese Rohrleitungsbauunternehmen müssen von einer entsprechenden Zertifizierungsstelle geprüft, zertifiziert und überwacht werden.

Die Zertifizierungsstelle führt gem. der Arbeitsblätter DVGW GW 301:2021 und AGFW FW 601:2016 folgende Prüf- und Zertifizierungstätigkeiten durch:
- erstmalige Prüfung und Zertifizierung
- Überwachungsprüfung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung
- Verlängerung der Zertifizierung bzw. Re-Zertifizierung
- Erweiterung oder Höherstufung der Zertifizierung
- Übernahme bestehender Zertifizierungen (Transfer)

Durch das Zertifizierungsverfahren wird bestätigt, dass das Unternehmen die formalen, personellen und sachlichen Anforderungen an ein Rohrleitungsbauunternehmen erfüllt und ein betriebliches Managementsystem eingeführt hat und danach verfährt.

Der Umfang bzw. Geltungsbereich der Zertifizierung beschreibt dabei die Tätigkeitsgebiete (Rohrleitungs-Gruppen, Werkstoffe und Verfahrens-Gruppen), in denen das Unternehmen arbeiten darf.

Der Geltungsbereich der Zertifizierung eines Rohrleitungsbauunternehmens kann folgenden Umfang beinhalten:

Errichtung, Instandsetzung, Einbindung (ohne Rehabilitation und grabenlose Neulegung) von Rohrleitungen, für folgende Gruppen und Werkstoffe:

Rohrleitungs-Gruppen:
- G1: Gasrohrleitungen mit allen Betriebsdrücken und Nennweiten
- G2: Gasrohrleitungen mit Betriebsdrücken ≤ 16 bar und Nennweiten ≤ DN 300
- G3: Gasrohrleitungen mit Betriebsdrücken ≤ 5 bar und Nennweiten ≤ DN 300

Werkstoffe:
- pe: PE - Polyethylen
- st: Stahl
- ge: Gusseisen
- gfk: GFK - Glasfaser verstärkte Kunststoffe
- pvc: PVC - Polyvinylchlorid

- W1: Wasserrohrleitungen mit allen Betriebsdrücken und Nennweiten
- W2: Wasserrohrleitungen mit allen Betriebsdrücken und Nennweiten ≤ DN 400
- W3: Wasserrohrleitungen mit Betriebsdrücken ≤ 16 bar und Nennweiten ≤ DN 300

Werkstoffe:
- pe: PE - Polyethylen
- st: Stahl
- ge: Gusseisen
- gfk: GFK - Glasfaser verstärkte Kunststoffe
- pvc: PVC - Polyvinylchlorid
- az: Asbestzement

Nach AGFW-Arbeitsblatt FW 601: Unternehmen zur Errichtung, Instandsetzung und Einbindung von Rohrleitungen für Fernwärmesysteme.
Gruppe:

- FW1: Fernwärmeleitungen für alle Nennweiten, alle Auslegungstemperaturen und alle Auslegungsdrücke
- FW2: Fernwärmeleitungen für Nennweiten DN 250, Auslegungstemperaturen TA 140 °C und Auslegungsdrücke pA PN 25
- FW3: Fernwärmeleitungen für Nennweiten DN 100, Auslegungstemperaturen TA 110 °C und Auslegungsdrücke pA PN 16

Untergruppe und Werkstoffe:
- Dampf und Kondensat (nur bei FW1 und st)
- st: Stahl
- cu: Kupfer
- ku: Kunststoff

Die Zertifizierung von Rohrleitungsbauunternehmen wird in den Arbeitsblättern DVGW GW 301:2021 und AGFW FW 601:2016 dargelegt.
Diese Dokumente wurden erstellt und verabschiedet von Fachgremien und Technischen Komitees des DVGW und des AGFW, bei denen Vertreter aus den verschiedenen Kreisen mitarbeiten.
Die Zertifizierungsstelle ist also nicht der Eigner der Zertifizierungsprogramme, sondern ein Anwender dieser Programme.

zu 2.1: Antrag

Der interessierte Antragsteller beantragt bei der Zertifizierungsstelle das Zertifizierungsverfahren, je nach DVGW-Arbeitsblatt GW 301 und/oder AGFW-Arbeitsblatt FW 601.

.

Folgende Daten und Informationen zum Antragsteller sind erforderlich:

- Name, Anschrift des Antragstellers, Ansprechpartner
- Art der Prüfung und Zertifizierung
  (erstmalige Prüfung und Zertifizierung / Erstmalige Zertifizierung,
  Überwachung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung,
  Verlängerung der Zertifizierung bzw. Re-Zertifizierung,
  Erweiterung oder Höherstufung der Zertifizierung)
- voraussichtlicher Geltungsbereich und Umfang der Zertifizierung
  Zertifizierung nach DVGW-Arbeitsblatt GW 301 und/oder AGFW-Arbeitsblatt FW 601
- Angaben zum Unternehmen des Antragstellers:
  Firmengröße / Mitarbeiterzahl,
  Hauptbetrieb / Betriebsstellen / Niederlassungen*, Organisationsstruktur des Unternehmens,
  Fachpersonal (inkl. verantwortliche Fachaufsichten, ggf. verantwortliche Schweißaufsichten),
  evtl. bereits vorliegende Zertifizierungen

Bemerkung:
* Handelt es sich bei den Niederlassungen um eigenständige Niederlassungen, müssen jeweils eigenständige Zertifizierungsverfahren vorgenommen werden. Die Eigenständigkeit ist gegeben, wenn die Niederlassung den tatsächlichen Betriebsablauf maßgeblich selbst bestimmt, u.a. wenn die verantwortliche Fachaufsicht des Hauptbetriebs für die Niederlassung nicht weisungsbefugt ist.

zu 2.3: Evaluierung / Prüfung

Einzureichende Unterlagen:

Zur Vorbereitung auf die Prüfung und Zertifizierung hat der Antragsteller der Zertifizierungsstelle - spätestens zum Termin der Prüfung - folgende Unterlagen zur Verfügung zu stellen:

- Fragebogen - Selbstauskunft
- Organisationsstruktur (inkl. verantwortliche Fachaufsichten, ggf. Schweißaufsichten)
- Referenzen zu bisher ausgeführten Arbeiten
- handelsrechtliche Eintragung des Unternehmens
- Nachweis einer Betriebshaftpflichtversicherung
- Verpflichtungserklärung des Unternehmens
  (bzgl. Erfüllung der erforderlichen formalen, personellen und sachlichen Anforderungen)
- Dokumentation zum betrieblichen Managementsystem

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt von ihr befugte Experten mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung vor Ort beim Antragsteller.

Die Mindestdauer für die Prüfung nach DVGW-Arbeitsblatt GW 301:2021 ist in Anh. E des Arbeitsblattes festgelegt.

Die Mindestdauer für die Prüfung nach AGFW-Arbeitsblatt FW 601 wird in Anlehnung an den Anhang E zuvor berechnet.

Ist das Unternehmen des Antragstellers in einen Hauptbetrieb und in (nicht eigenständigen) Niederlassungen gegliedert, erhöht sich der Aufwand entsprechend dem zusätzlichen Aufwand gemäß der Anzahl dieser Niederlassungen.

Dem Antragsteller wird in Form eines Prüfplans der Ablauf, sowie die Inhalte der Prüfung mitgeteilt.
Die Prüfung umfasst insbesondere folgende Aspekte:
- Betriebsprüfung, Prüfung des betrieblichen Managementsystems
  (Prüfung der formalen, personellen und sachlichen Anforderungen)
- Fachgespräche mit den verantwortlichen Fachaufsichten und
  ggf. verantwortlichen Schweißaufsichten
- Baustellenüberprüfungen

Bei schwerwiegenden Abweichungen, wie z.B.
- fehlendes Betriebliches Managementsystems,
  bzw. fehlende schriftliche Verpflichtung,
- fehlende Qualifikation des Personals, z.B. der verantwortlichen Fachaufsichten,
- fehlende Ausstattung

wird von den Experten eine Nachprüfung zu einem späteren Zeitpunkt festgelegt.

zu 2.4: Bewertung und Zertifizierungsentscheidung

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Zertifizierer mit der Durchführung der Bewertung und Zertifizierungsentscheidung.

Die Tätigkeiten „Evaluieren / Prüfen“ und „Zertifizieren“ sind unabhängig voneinander und werden von unterschiedlichen Personen durchgeführt.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Das Zertifikat enthält folgende Angaben:
- Name, Anschrift des Antragstellers
- Zertifikatsnummer
- Umfang / Geltungsbereich der Zertifizierung, mit:
  Standard, Rohrleitungs-Gruppen, Werkstoffe, Verfahrens-Gruppen
- Fachleute (verantwortliche Fachaufsicht, verantwortliche Schweißaufsicht)
- Verweis auf Prüfung / Prüfbericht
- Ausstellungsdatum
- Beginn und Ende des Gültigkeitszeitraums der Zertifizierung
- Signatur des Zertifizierers
- Name der Zertifizierungsstelle

Zertifikate haben eine maximale Gültigkeit von 5 Jahren, vorausgesetzt die zugrundeliegenden Bedingungen der Zertifizierung sind erfüllt und die regelmäßigen Überwachungen werden fristgerecht mit positivem Ergebnis durchgeführt.

Bei einer Transfer-Zertifizierung ist die Gültigkeitsdauer des ausgestellten Zertifikats auf die verbleibende Laufzeit der zuletzt gültig erteilten Zertifizierung durch die bisherige Zertifizierungsstelle begrenzt, sofern die maßgeblichen Voraussetzungen und Bedingungen der Zertifizierung erfüllt sind.
Der Gültigkeitsbeginn des Zertifikates:

- bei Erst-Zertifizierung/Transfer-Zertifizierung: Datum der Zertifizierungsentscheidung
- bei Re-Zertifizierung: End-Datum + ein Tag des vorlaufenden Zertifikates oder Datum der Zertifizierungsentscheidung, falls dieses nach dem End-Datum des vorlaufenden Zertifikates liegt

  Liegen nur eingeschränkt Referenzen zu bisher ausgeführten Arbeiten vor, so wird die Zertifikatsgültigkeit auf 2 Jahre befristet.

  Neben dem eigentlichen Zertifikat kann die Zertifizierungsstelle auch ein Prüfzeichen vergeben.





zu 2.6: Überwachung der Zertifizierung

Im dritten Jahr der Gültigkeitsdauer der Zertifizierung ist eine Überwachungsprüfung erforderlich.

Die Überwachung einer Zertifizierung einer anderen Zertifizierungsstelle ist möglich. Hierzu wird die im dritten Jahr erforderliche Überwachungsprüfung als Transferaudit durchgeführt. Das neu ausgestellte Zertifikat übernimmt das Gültigkeitsende des Zertifikates der aktuellen Zertifizierungsperiode. Die Gewährung einer neuen Gültigkeit von Jahren erfordert die Durchführung eines vollumfänglichen Erstaudits.
Die Zertifizierungsstelle benennt intern die Experten mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung.

zu 2.9: Änderungen

Erweiterung, Höherstufung der Zertifizierung:

Im Rahmen einer bestehenden Zertifizierung kann vom Antragsteller eine Höherstufung bzw. Erweiterung des Geltungsbereichs beantragt werden.
Eine Höherstufung kann innerhalb einer Sparte (z.B. von G2 auf G1) erfolgen;
die Erweiterung bezieht sich auf die Erweiterung auf die andere Sparte bzw. auf andere Werkstoffe.

Hierzu sind die Verfahrensschritte Antrag / Prüfung / Zertifizierung / Überwachung durchzuführen.
Die erforderliche Prüfung kann dabei mit reduziertem Umfang, als „Deltaprüfung“, erfolgen.

zu 3.8: Verzeichnis der Zertifikate

Alle gültigen Zertifizierungen werden auf der TÜV Rheinland Internet-Seite „Certipedia“ (Internet: www.certipedia.com) veröffentlicht.

Anlage 1.9 - Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe:

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen gelten für die Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Herstellern, Schweißbetriebe zum Schweißen von Stahlkonstruktionen, (nachfolgend „Antragsteller“ genannt) folgende Leistungen an:
- Prüfung, Zertifizierung, Überwachung und Re-Zertifizierung von Unternehmen, die im Rahmen der Herstellung und Instandhaltung von Schweißkonstruktionen die Anforderungen der Normen EN ISO 3834-2, -3, -4 anwenden.

Die Zertifizierungsstelle ist für diese Tätigkeiten.
- durch die „Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS)“ unter der Akkreditierungsnummer: D-ZE-11052-07 als Zertifizierungsstelle für Produkte nach DIN EN ISO/IEC 17065 akkreditiert.

zu 1: Geltungsbereich

Zertifizierungsprogramm:

Schweißkonstruktionen sollten dem anerkannten Stand der Technik entsprechen.
Die entsprechenden Festlegungen folgen dabei den Anforderungen folgender Standards und Regeln:
- EN ISO 3834-1: Kriterien für die Auswahl der Stufen
- EN ISO 3834-2: Umfassende Qualitätsanforderungen
- EN ISO 3834-3: Standard-Qualitätsanforderungen
- EN ISO 3834-4: Elementare Qualitätsanforderungen
- EN ISO 3834-5: Dokumente, deren Anforderungen erfüllt werden müssen
- EN ISO 3834-6: Richtlinie zur Einführung der Normenreihe ISO 3834

in Verbindung mit z.B. folgenden Geltungs- bzw. Anwendungsbereichen der Zertifizierung im gesetzlich nicht geregelten Bereich:
- Herstellung von Druckgeräten (z.B.: AD 2000-HP 0, AD 2000-HP 100 R, EN 13445-4, -5, EN 13480-4, -5, EN 12952-5, -6, EN 12953-5, -6)
- Herstellung von Tragwerken (z.B.: EN 1090-2, -3)
- Herstellung von Schienenfahrzeugen (z.B.: EN 15085-2)
- Herstellung von Maschinen

ergänzt durch:
- EA-6/02: EA Guidelines - for certification to EN ISO 3834

Die Zertifizierungsstelle führt folgende Prüf- und Zertifizierungstätigkeiten durch:
- erstmalige Betriebsprüfung und Zertifizierung
- Überwachungsprüfung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung
- Verlängerung der Zertifizierung bzw. Re-Zertifizierung

Die Zertifizierungsstelle überprüft im Rahmen einer Betriebsprüfung (auch als Audit bezeichnet), ob Schweißbetriebe zum Schweißen von Schweißkonstruktionen die entsprechenden Qualitätsanforderungen einhalten.
Durch das Zertifizierungsverfahren wird bestätigt und bescheinigt, dass der Antragsteller die formalen, personellen und technischen Anforderungen erfüllt und dass er eine schweißtechnische Organisation und Schweißanweisungen eingeführt hat und danach verfährt.
Bei Konformität stellt die Zertifizierungsstelle ein Zertifikat aus.

Der Umfang der Zertifizierung eines Schweißbetriebes für Schweißkonstruktionen umfasst folgende Angaben:
- Art des hergestellten Produkts, Produktspezifikation
- Geltungsbereich: Schweißprozesse, Werkstoffgruppen etc.
- Zertifizierungsstufe

Diese Zertifizierungsstufen sind wie folgt festgelegt:

Zertifizierungsstufe	Beschreibung
EN ISO 3834-4	Elementare Qualitätsanforderungen
EN ISO 3834-3	Standard-Qualitätsanforderungen
EN ISO 3834-2	Umfassende Qualitätsanforderungen

Das „Zertifizierungsprogramm für Schweißbetriebe“ ist dargelegt in der Normenreihe DIN EN ISO 3834 sowie in dem Leitfaden der EA - European Accreditation EA-6/02.
Diese Dokumente wurden erstellt und verabschiedet von multilateral zusammengesetzten Arbeitskreisen (DIN-Normenausschuss, Europäischen Komitee für Normung / CEN, „Joint Working Group of EA“).

Die Zertifizierungsstelle ist also nicht der Eigner des Zertifizierungsprogramms, sondern lediglich der Anwender dieses Programms.

zu 2.1: Antrag

Beim Antrag sind folgende Daten und Informationen zum Antragsteller erforderlich:
- Name, Anschrift des Antragstellers, Ansprechpartner
- Art der Prüfung und Zertifizierung
  (Erstmalige Zertifizierung / Überwachung / Re-Zertifizierung / Änderung)
- voraussichtlicher Geltungsbereich und Umfang der Zertifizierung:
  Zertifizierungsstufe, Art des Produkts, Produktspezifikation, Geltungsbereich: Werkstoffgruppen, Schweißprozesse, Wärmebehandlung etc., Angaben zum Personal: Schweißaufsichtspersonen / Vertreter
- Beschreibung des Herstellwerkes:
  Personal / Mitarbeiteranzahl, Organisation, Standorte, Einrichtungen, Fertigungsprozess, evtl. vorliegende Zertifizierungen, z.B. ISO 9001, ausgegliederte Prozesse

zu 2.3: Evaluierung / Prüfung

Einzureichende Unterlagen:

Der Antragsteller hat der Zertifizierungsstelle folgende Unterlagen zur Verfügung zu stellen:
- Angaben über die Produkte und den Produktionsablauf
- Unterlagen zum Unternehmen,
  (wie: ausgefüllte - von der Zertifizierungsstelle bereitgestellte - Frageliste,
  Nachweise zu Prüfeinrichtungen, Prüfergebnisse)

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Überwachungsbeauftragte mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung vor Ort beim Antragsteller.

Dem Antragsteller wird in Form eines Überwachungsplans der Ablauf sowie die Inhalte der Prüfung mitgeteilt.

Die Überwachung umfasst insbesondere folgende Aspekte:
- Umfang der Zertifizierung
  (Anwendungsgebiet, Geltungsbereich, Zertifizierungsstufe)
- schweißtechnische Organisation (Organisationstruktur, Verantwortlichkeiten, Zuständigkeiten, Planung, Qualitätssicherung, Unterauftragsvergabe)
- personelle Anforderungen:
  Schweißer / Bediener, Schweißaufsicht, Prüfpersonal: gültige Schweißer- / Bediener-Prüfungsbescheinigungen,
  Qualifikationsnachweise der Schweißaufsichtspersonen, Fachgespräche mit den Schweißaufsichtspersonen (ggf. erweitertes Fachgespräch)
- technische Anforderungen: betriebliche Einrichtungen für die schweißtechnische Fertigung, Planungsunterlagen (Zeichnungen, Schweißplan, Prüfplan)
- Einhaltung der Qualitätsanforderungen (nach ISO 3834)
- betriebliche Einrichtungen für zerstörungsfreie Prüfungen (inkl. Durchführung der zerstörungsfreien Prüfungen, ggf. durch externe Prüflabore)
- Schweißverfahren: Schweißanweisungen, Qualifizierung der Schweißverfahren / Berichte zur Schweißverfahrensprüfung (WPQR), Probeschweißungen, Arbeitsproben
- Betriebsbegehung: schweißtechnische Fertigung, schweißtechnische Qualitätssicherung, Bewertung von Bauteilen aus der laufenden Fertigung Dokumentation der Prüfungen / Prüfergebnisse
- Produktbewertung, nichtkonforme Produkte, Korrekturmaßnahmen
- Qualitätsaufzeichnungen

Bei schwerwiegenden Abweichungen, wie
- fehlende Qualifikation des Personals, z.B. der Schweißaufsichten,
- fehlende Ausstattung

kann von den Überwachungsbeauftragten eine Nachprüfung festgelegt werden.

zu 2.4: Bewertung und Zertifizierungsentscheidung

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Zertifizierer mit der Durchführung der Bewertung und Zertifizierungsentscheidung.

Die Tätigkeiten „Evaluieren / Prüfen“ und „Zertifizieren“ sind unabhängig voneinander und werden von unterschiedlichen Personen durchgeführt.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Das Zertifikat hat folgende spezifische Inhalte:
- Name des Antragstellers
- Zertifikatsnummer
- Geltungsbereich und Umfang der Zertifizierung:
  Produkt, zugrunde gelegte Normen, Zertifizierungsstufe
- Normengrundlage
- Namen der Schweißaufsichtspersonen (inkl. Vertreter)
- Ausgabedatum, Beginn und Ende des Gültigkeitszeitraums der Zertifizierung
- Geltungsbereich (Schweißprozesse / Werkstoffgruppen)
- Unterschrift/elektronische Signatur der Leitung der Stelle

- Name der Zertifizierungsstelle

Das EN ISO 3834-Zertifikat hat eine Gültigkeitsdauer von höchstens drei Jahren ab dem Datum der Zertifizierungsentscheidung, vorbehaltlich einer firstgerecht durchgeführten und positiv entschiedenen Überwachung. Danach ist eine erneute Re-Zertifizierung vom Hersteller zu beantragen.

Neben dem eigentlichen Zertifikat kann die Zertifizierungsstelle auch ein Zertifikatszeichen (Prüfzeichen) vergeben.



zu 2.6: Überwachung der Zertifizierung

Zur Aufrechterhaltung der Zertifizierung werden in regelmäßigen Abständen, jedoch mindestens einmal jährlich, Überwachungsprüfungen durchgeführt.
Der Überwachungszeitraum von 12 Kalendermonaten (mit einer Toleranz von weiteren 3 Monaten) darf dabei nicht überschritten werden.
Für den ersten Zertifizierungszyklus (Zeitraum von der Erst-Zertifizierung bis zur ersten Überwachung) wird nach 12 Monaten eine Überwachung vor Ort durchgeführt. Werden kritische Nichtkonformitäten, bei denen Normenanforderungen nicht erfüllt werden, festgestellt, so ist 12 Monate nach der ersten Überwachung eine weitere Überwachung vor Ort durchzuführen. Nach der ersten Überwachung ist die Häufigkeit der vor Ort Überwachungen zu überprüfen.

Werden bei der Überwachung vor Ort keine Nichtkonformitäten festgestellt und keine Änderungen des Geltungsbereichs beantragt, kann die Häufigkeit der Überwachungen vor Ort reduziert werden. Beträgt der Abstand zwischen zwei Überwachungen, ohne Überwachungsbesuche vor Ort, mehr als ein Jahr, hat der Hersteller der Zertifizierungsstelle eine Erklärung vorzulegen.
Erfolgt keine fristgerechte Rückmeldung, wird eine zusätzliche vor Ort Überprüfung durchgeführt.

Die Häufigkeit der Überwachungsbesuche vor Ort kann verringert werden, sofern keiner der folgenden Fälle Eintritt:
- Wesentliche Änderungen des Umfangs und/oder der Konstruktion der hergestellten Produkte,
- Wesentliche Änderungen der verwendeten Schweißverfahren und Werkstoffen,
- Einführung neuer Schweißverfahren und neuer Ausgangswerkstoffe,
- Erneuerung, Veränderung oder Einführung von maßgeblichen Einrichtungen,
- Änderungen bei den Schweißaufsichtspersonen,
- Änderungen in der Organisation und ihrer Leitung zur Steuerung der Schweißarbeiten,
- Vorliegende wesentliche Nichtkonformitäten der hergestellten Produkte,
- Änderungen der normativer bzw. gesetzlichen Anforderungen.

zu 3.8: Verzeichnis der Zertifikate

Alle gültigen Zertifizierungen werden auf der TÜV Rheinland Internet-Seite „Certipedia“ (Internet: www.certipedia.com) veröffentlicht.

Zudem werden Zertifizierungen in dem VdTÜV-Merkblatt Schweißtechnik 1165 geführt und veröffentlicht.

zu 4.5: Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens

Das Prüfzeichen darf nicht als Produkt-Kennzeichen verwendet werden.

Der Antragsteller ist während der Gültigkeitsdauer des Zertifikates berechtigt:

- mit der Zertifizierung (Zertifikat / Prüfzeichen) in Drucksachen (wie Broschüren, Prospekten, Geschäftspapieren, Lieferscheine) zu werben
- das Zertifikat / Prüfzeichen in unveränderter Form bei werblichen Maßnahmen darzustellen.

Der Antragsteller darf das Zertifikat (inkl. Prüfzeichen) nicht irreführend, sondern ausschließlich für den ausgewiesenen Geltungsbereich verwenden.

Anlage 1.10 -
Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen:

zu 0: Vorbemerkung

Diese spezifischen Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung gelten für folgende Konformitätsbewertungsstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Zertifizierungsstelle für Schweißbetriebe zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen

(nachfolgend „Zertifizierungsstelle“ genannt).

Die Zertifizierungsstelle bietet interessierten Herstellern, Schweißbetriebe zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen, (nachfolgend „Antragsteller“ genannt) folgende Leistungen an:

- Prüfung, Zertifizierung, Überwachung und Re-Zertifizierung von Unternehmen, die im Rahmen der Herstellung und Instandhaltung von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen Schweißprozesse entsprechend den Anforderungen der Normen EN 15085-2 anwenden

Die Zertifizierungsstelle ist für diese Tätigkeiten
- durch die „Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS)“ unter der Akkreditierungsnummer: D-ZE-11052-10 als Zertifizierungsstelle für Produkte nach DIN EN ISO/IEC 17065 akkreditiert
- durch „European Committee for Welding of Railway Vehicles (ECWRV)” autorisiert, das Online-Register „www.en15085.net“ zur Veröffentlichung der erteilten Zertifikate zu nutzen.
- (Eine behördliche Anerkennung durch die zuständige nationale Behörde - das „Eisenbahn-bundesamt (EBA)“, Bonn - ist seit Aug. 2013 nicht mehr erforderlich.)

zu 1: Geltungsbereich

Zertifizierungsprogramm:

Schienenfahrzeuge müssen laut Gesetz (in Deutschland: Eisenbahnordnung) dem anerkannten Stand der Technik entsprechen.

Die entsprechenden Festlegungen folgen dabei den Anforderungen folgender Standards und Regeln:
- DIN EN 15085-2:
  Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen -
  Qualitätsanforderungen und Zertifizierung von Schweißbetrieben

in Verbindung mit:
- DIN EN 15085-1:
  Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Allgemeines
- DIN EN 15085-3:
  Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Konstruktionsvorgaben
- DIN EN 15085-4:
  Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Fertigungsanforderungen
- DIN EN 15085-5:
  Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Prüfung, Dokumentation

- DIN EN 15085-6:
  Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Anforderungen für die schweißtechnische Instandsetzung

Zusätzlich gelten:
- ECWRV-Guideline:
  Richtlinie des Europäischen Ausschusses für das Schweißen von Schienenfahrzeugen (European Committee for Welding of Railway Vehicles, ECWRV)
- Richtlinie des Koordinierungsausschusses „Schienenfahrzeuge“:
  Richtlinie DVS 1619-1 und Richtlinie DVS 1619-4 in Verbindung mit der A-Z-Sammlung des Koordinierungsausschusses

Die Zertifizierungsstelle führt folgende Prüf- und Zertifizierungstätigkeiten durch:
- erstmalige Betriebsprüfung und Zertifizierung
- Überwachungsprüfung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung
- Verlängerung der Zertifizierung bzw. Re-Zertifizierung

Die Zertifizierungsstelle überprüft im Rahmen einer Betriebsprüfung (auch als Audit bezeichnet), ob Schweißbetriebe zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen die entsprechenden Qualitätsanforderungen einhalten.
Durch das Zertifizierungsverfahren wird bestätigt und bescheinigt, dass der Antragsteller die formalen, personellen und technischen Anforderungen erfüllt und dass er eine schweißtechnische Organisation und Schweißanweisungen eingeführt hat und danach verfährt.
Bei Konformität stellt die Zertifizierungsstelle ein Zertifikat aus und trägt dies in das öffentliche Online-Register „www.en15085.net“ ein.

Der Umfang der Zertifizierung eines Schweißbetriebes für Schienenfahrzeuge umfasst folgende Angaben:
- Anwendungsgebiet nach DIN EN 15085-2: Neubau / Umbau / Instandsetzung
- Geltungsbereich: Schweißprozesse / Werkstoffgruppen / Abmessungen etc.
- Klassifikationsstufe

Diese Klassifikationsstufe sind wie folgt festgelegt:

Klassifikationsstufe	Beschreibung
CL 1	Für geschweißte Schienenfahrzeuge und deren Anschweißteile mit hoher Sicherheitsrelevanz
CL 2	Für Anschweißteile von Schienenfahrzeugen mit mittlerer Sicherheitsrelevanz.
CL 3	Für Anschweißteile von Schienenfahrzeugen mit niedriger Sicherheitsrelevanz.

Tabelle 1.9-1

Die Zertifizierung von Schweißbetrieben zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen wird von nationalen Aufsichtsbehörden gefordert und ist in behördlichen Dokumenten vorgegeben.
Das „Zertifizierungsprogramm für Schweißbetriebe - Schienenfahrzeuge“ ist in der Richtlinie DVS 1619-1 und Richtlinie DVS 1619-4 zum Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb im Schienenfahrzeugbau zur Normenreihe EN 15085 dargelegt.
Diese Zertifizierung wird von nationalen Aufsichtsbehörden gefordert und ist in behördlichen Dokumenten vorgegeben.
Zusätzlich gelten Dokumente, die von multilateral zusammengesetzten Arbeitskreisen erstellt und verabschiedet worden.
Dazu gehören die Richtlinie „ECWRV-Guideline“ des European Committee for Welding of Railway Vehicles sowie die „A-Z-Sammlung“ des Koordinierungsausschusses „Schienenfahrzeuge“
Basis für die Durchführung der beschriebenen Auditierungs- und Zertifizierungstätigkeiten sind die oben genannten Spezifikationen in der jeweils gültigen Ausgabe.

Die Zertifizierungsstelle ist also nicht der Eigner des Zertifizierungsprogramms, sondern lediglich der Anwender dieses Programms.

zu 2.1: Antrag

Der interessierte Antragsteller beantragt bei der Zertifizierungsstelle das Zertifizierungsverfahren. Hierzu reicht der Antragsteller bei der Zertifizierungsstelle das Formblatt „Antrag auf Zertifizierung nach EN 15085-2“ ein.
Folgende Daten und Informationen zum Antragsteller sind erforderlich:

- Firmennamen, Adresse, Kontaktdaten, Ansprechpartner
- Art der Prüfung und Zertifizierung
  (Erstmalige Zertifizierung / Überwachung / Re-Zertifizierung / Änderung)
- voraussichtlicher Umfang der Zertifizierung:
  Zertifizierungsstufe,
  Anwendungsgebiet nach DIN EN 15085-2: Neubau / Umbau / Instandsetzung /
  Art der Konstruktion
  Geltungsbereich: Schweißprozesse / Werkstoffgruppen / Abmessungen etc.,
  Schweißnahtgüteklasse
- Angaben zum Personal:
  Schweißaufsichtspersonen / Vertreter (inkl. Lebenslauf, entsprechende Nachweise)
- sonstige Angaben:
  mit / ohne Konstruktion,
  Einhaltung der Qualitätsanforderungen (vgl. ISO 3834),
  Anzahl der schweißtechnischen Fertigungsbereiche,
  Unterlieferanten

zu 2.3: Evaluierung / Prüfung

Einzureichende Unterlagen:

Zur Vorbereitung auf die Prüfung und Zertifizierung hat der Antragsteller der Zertifizierungsstelle - spätestens zum Termin der Betriebsprüfung - folgende Unterlagen zur Verfügung zu stellen:

- ausgefüllte Audit-Checkliste - EN 15085-2
- Verantwortlichkeitsmatrix
- Zertifikate der Schweißaufsichten,
  ggf. schweißtechnische Qualifikationsnachweise und / oder technischer Lebenslauf
- Liste der Schweißer
- ggf. Qualifikationsnachweise bzw. Zertifikate des zfP-Personals
- Liste der Schweißverfahrensqualifikationen,
  inkl. Deckblätter der WPQR mit Geltungsbereich
- Einverständniserklärung der Schweißaufsichtspersonen

Durchführung von Prüfungen:

Die Zertifizierungsstelle beauftragt von ihr befugte Auditoren mit der Durchführung der entsprechenden Betriebsprüfung vor Ort beim Antragsteller.

Dem Antragsteller wird in Form eines Auditplans der Ablauf sowie die Inhalte der Betriebsprüfung mitgeteilt.
Die Prüfung umfasst insbesondere folgende Aspekte:

- Umfang der Zertifizierung
  (Anwendungsgebiet, Geltungsbereich, Zertifizierungsstufe, Schweißnahtgüteklasse)
- schweißtechnische Organisation
  (Organisationstruktur, Verantwortlichkeiten, Zuständigkeiten, Planung, Qualitätssicherung, Unterauftragsvergabe)
- personelle Anforderungen
  (Schweißer / Bediener, Schweißaufsicht, Prüfpersonal):
  gültige Schweißer- / Bediener-Prüfungsbescheinigungen,
  Qualifikationsnachweise der Schweißaufsichtspersonen,
  Fachgespräche mit den Schweißaufsichtspersonen (ggf. erweitertes Fachgespräch)
- technische Anforderungen:
  betriebliche Einrichtungen für die schweißtechnische Fertigung,
  ggf. Fahrzeugwerkstätten im Rahmen der Instandsetzung von Schienenfahrzeugen, schweißtechnische Planungsunterlagen (Zeichnungen, Schweißplan, Prüfplan); Einhaltung der Qualitätsanforderungen (nach ISO 3834)
  betriebliche Einrichtungen für zerstörungsfreie Prüfungen
  (inkl. Durchführung der zerstörungsfreien Prüfungen, ggf. durch externe Prüflabore)
- Schweißverfahren:
  Schweißanweisungen,
  Qualifizierung der Schweißverfahren /
  Berichte zur Schweißverfahrensprüfung (WPQR),
  Probeschweißungen, Arbeitsproben
- Betriebsbegehung:
  schweißtechnische Fertigung,
  schweißtechnische Qualitätssicherung ,
  Bewertung von Bauteilen aus der laufenden Fertigung

Bei schwerwiegenden (bzw. unzulässigen) Abweichungen, wie z.B.

- fehlende Qualifikation des Personals, z.B. der Schweißaufsichten
- fehlende Ausstattung

kann von den Auditoren eine Nachprüfung zu einem späteren Zeitpunkt festgelegt werden.

zu 2.4: Bewertung und Zertifizierungsentscheidung

Die Zertifizierungsstelle beauftragt befugte Zertifizierer mit der Durchführung der Bewertung und Zertifizierungsentscheidung.

Die Tätigkeiten „Evaluieren / Prüfen“ und „Zertifizieren“ sind unabhängig voneinander und werden von unterschiedlichen Personen durchgeführt.

zu 2.5: Zertifikat, Prüfzeichen

Das Zertifikat enthält folgende Angaben:

- Name, Anschrift des Antragstellers
- Zertifikatsnummer
- Umfang der Zertifizierung, mit:
  Normengrundlage (EN 15085-2),
  Klassifikationsstufe,

Anwendungsbereich (Neubau / Umbau / Instandsetzung), Art der Konstruktion, Geltungsbereich (Schweißprozesse / Werkstoffgruppen / Abmessungen etc.)
- Namen der Schweißaufsichtspersonen (inkl. Vertreter)
- Namen des Auditors
- Ausstellungsdatum
- Gültigkeitszeitraum der Zertifizierung
- Unterschrift/elektronische Signatur der Leitung der Stelle
- Name der Zertifizierungsstelle

Das Zertifikat hat eine Gültigkeit von maximal 3 Jahren ab dem Datum der Zertifizierungsentscheidung.
Die Gültigkeit eines Zertifikates ist an den Standort des Schweißbetriebes; sowie an die die Schweißaufsichtspersonen gebunden.

Neben dem eigentlichen Zertifikat vergibt die Zertifizierungsstelle auch ein Prüfzeichen:



zu 2.6: Überwachung der Zertifizierung

Im Zeitraum der Gültigkeitsdauer der Zertifizierung überwacht die Zertifizierungsstelle regelmäßig die Einhaltung der Anforderungen an die Zertifizierung.

Dazu wird jährlich, mit einer Karenzzeit von ± 3 Monaten um den Fälligkeitstermin (Monat des erstmaligen Audits), ein Überwachungsaudit durchgeführt.

Die Zertifizierungsstelle beauftragt Auditoren mit der Durchführung der entsprechenden Prüfung. Aus Gründen der Objektivität bei den Prüfungen, sollte ein regelmäßiger Wechsel der Auditoren mindestens alle 3 Jahre durchgeführt werden.

zu 3.8: Verzeichnis der Zertifikate

Alle gültigen Zertifizierungen werden auf der TÜV Rheinland Internet-Seite „Certipedia“ (Internet: www.certipedia.com) veröffentlicht.

Zudem werden die gültigen Zertifikate auf der Internet-Seite: Online-Register „www.en15085.net“ bzw. „https://en15085.joincert.eu“ des ECWRV geführt und veröffentlicht.

zu 4.5: Verwendung des Zertifikats / des Prüfzeichens

Das Prüfzeichen darf nicht als Produkt-Kennzeichen verwendet werden.

Anlage 2 - Nutzungsbedingungen für das TÜV Rheinland-Prüfzeichen

Allgemeine und gemeinsame Nutzungsbedingungen
für alle Varianten des TÜV Rheinland-Prüfzeichens
der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH (nachstehend Lizenzgeber genannt)

Allgemeines

(1) Diese Allgemeinen und gemeinsamen Nutzungsbedingungen für das Prüfzeichen (nachfolgend: „Nutzungsbedingungen“) gelten für alle Kunden, die mit dem Lizenzgeber für ein bestimmtes Produkt bzw. Dienstleistung (nachfolgend: Vertragsprodukt) einen Vertrag zur Teilnahme am Zertifizierungssystem des Lizenzgebers schließen (nachfolgend: Zertifizierungsvertrag).
(2) Mit Abschluss des Zertifizierungsvertrags, spätestens jedoch mit Einwilligung im Rahmen des Downloadvorgangs des Prüfzeichens auf der Prüfzeichen-Download-Seite, erkennt der Kunde diese Nutzungsbedingungen, die Prüf- und Zertifizierungsordnung sowie die Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Lizenzgebers an, auf die er jeweils hingewiesen wurde und welche durch die nachstehenden Regelungen in ihrer Gültigkeit nicht berührt werden.
(3) Um auf die Prüfung und Zertifizierung seines Vertragsprodukts hinweisen zu können, darf der Kunde nach Maßgabe des Zertifizierungsvertrags sowie dieser Nutzungsbedingen das Prüfzeichen des Lizenzgebers in der vereinbarten Form nutzen.
(4) Das Prüfzeichen ist unter anderem durch die für die TÜV Rheinland AG eingetragene deutsche Marke 30 2012 028 733 "TÜVRheinland" sowie die internationale Marke 1 185 075 (nachfolgend: Marke) geschützt. Der Lizenzgeber ist mit der Inhaberin dieser und anderer Marken gesellschaftsrechtlich verbunden und versichert, die zur Erteilung der Erlaubnis zur Nutzung des Prüfzeichens notwendigen Rechte von der Inhaberin der Marke eingeräumt bekommen zu haben.

§ 1 Nutzungsgestattung

(1) Der Lizenzgeber räumt, beginnend mit der Erteilung des nach Maßgabe des Zertifizierungsvertrags ausgestellten Zertifikates und für die darin festgelegte Dauer, dem Kunden eine einfache Lizenz für die Benutzung des Prüfzeichens für das Vertragsprodukt in dem gesamten territorialen Geltungsbereich der Marke gemäß den Vorgaben des § 4 ein.
(2) Eine Nutzung für andere Produkte bzw. Dienstleistungen, auch wenn diese baugleich bzw. inhaltsgleich sind, ist nicht von diesen Nutzungsbedingungen erfasst und auch nicht gestattet. Im Falle der Zuwiderhandlung steht es dem Lizenzgeber unter anderem frei, eine Vertragsstrafe gemäß § 5 vom Kunden einzufordern.
(3) Der Kunde ist nicht berechtigt, Unterlizenzen zu erteilen oder Rechte aus der Lizenzbeziehung oder seine Vertragsstellung im Ganzen an Dritte und/oder an rechtlich oder wirtschaftlich verbundene Unternehmen i.S.d. § 15 AktG zu übertragen.
(4) Klarstellend wird festgehalten, dass die vorliegende Nutzungsgestattung den Kunden weder zur Nutzung des Konzernlogos des Lizenzgebers, eingetragen als deutsche Marke 306 69 064, noch des Corporate Designs des Lizenzgebers berechtigen.

§ 2 Wegfall des Nutzungsrechts

(1) Der Kunde darf das Prüfzeichen bis zum Ablauf, dem Widerruf oder der Ungültigkeitserklärung des nach Maßgabe des Zertifizierungsvertrags ausgestellten Zertifikats oder der Nichtdurchführung von erforderlichen Überwachungsaudits nutzen. Wird das Zertifikat während der Vertragslaufzeit eingeschränkt für ungültig erklärt oder dessen Gültigkeit ausgesetzt und/ oder von einer Vertragspartei gekündigt, gilt dies auch für die Nutzungsrechtseinräumung aus diesen Nutzungsbedingungen. Der Kunde verpflichtet sich, nach Ende seines Nutzungsrechts jegliche Nutzung des Prüfzeichens umgehend einzustellen.
(2) Der Kunde hat für eine Dauer von 3 Jahren ab Vertragsende das Recht, den bei ihm vorhandenen Lagerbestand der Vertragsprodukte zu vertreiben. Der Kunde hat zudem sicherzustellen, dass die vorstehende Abverkaufsfrist durch seine eigenen Kunden gewahrt wird.

(3) Der Lizenzgeber ist berechtigt, die Gestattung gemäß § 1 mit Wirkung für die Zukunft zu beenden, falls der Kunde die Marke angreift oder einen Dritten bei einem derartigen Angriff unterstützt. Unbeschadet der vorstehenden Regelungen hat der Lizenzgeber jederzeit das Recht, bei jedem schuldhaften Verstoß des Kunden gegen seine Pflichten aus diesen Nutzungsbedingungen, die Nutzung des vertragsgegenständlichen Prüfzeichens mit sofortiger Wirkung zu untersagen.

§ 3 Benutzungsentgelt

Die Nutzungsrechtseinräumung erfolgt nach Maßgabe des Zertifizierungsvertrags entweder entgeltlich oder unentgeltlich.

§ 4 Benutzung

(1) Bei Prüfzeichen, die für zertifizierte Produkte ausgestellt wurden, verpflichtet sich der Kunde, das Prüfzeichen ausschließlich auf dem Vertragsprodukt, dessen Umverpackung oder zu der Bewerbung des Vertragsprodukts und ausschließlich so zu benutzen, dass dieses eindeutig und ausschließlich dem Vertragsprodukt und dem Firmennamen und dem Firmenzeichen des Kunden zugeordnet ist. Eine produktbezogene Werbung mit einem Prüfzeichen ist nicht zulässig, sofern lediglich ein Konformitäts- oder Systemzertifikat erteilt wurde.

(2) Bei Prüfzeichen, die für zertifizierte Managementsysteme ausgestellt wurden, verpflichtet sich der Kunde, das Prüfzeichen ausschließlich zur Werbung für die Zertifizierung der Organisation in seiner Kommunikation (z.B. auf seiner Website, seinem Briefkopf oder seiner Unternehmensbroschüre) zu verwenden. Darüber hinaus verpflichtet sich der Kunde, das Prüfzeichen ausschließlich so zu verwenden, dass es eindeutig und ausschließlich der zertifizierten Organisation, dem Firmennamen und dem Firmenlogo des Kunden zugeordnet ist.

(3) Das Prüfzeichen darf ausschließlich in der Gestalt, Variante und Sprache – soweit vereinbart – mit den Prüf- und Zertifizierungsaussagen („Keywords“) und mit allen Angaben und Hinweistexten (wie z. B. Artikel- und/oder Modellbezeichnungen, Hinweis auf den Zertifikatsinhaber) verwendet werden, die im Zertifizierungsvertrag festgelegt und auf der Prüfzeichen-Download-Seite spezifiziert sind. Darüber hinaus ist der Kunde verpflichtet, die ihm im Rahmen des Zertifizierungsvertrages für das Vertragsprodukt zugeteilte individuelle Identifizierungsnummer im Zusammenhang mit dem Prüfzeichen abzubilden.

(4) Die „Keywords“ sowie etwaig vereinbarte Hinweistexte und die Gestaltung des Prüfzeichens dürfen in keiner Weise verändert werden bzw. in veränderter Weise benutzt werden. Bei einer Zuwiderhandlung steht es dem Lizenzgeber u.a. frei, eine Vertragsstrafe gemäß § 5 vom Kunden einzufordern.

(5) Dem Kunden ist es nicht gestattet, dem Prüfzeichen weitere Elemente gleich welcher Art, wie z. B. Firmenname und/oder Firmenlogo des Kunden oder Dritten, Produktnamen und/oder Produktlogo oder sonstige grafische Darstellungen hinzuzufügen. Zuwiderhandlungen begründen einen Anspruch auf eine Vertragsstrafe gemäß § 5. Weitere Elemente, gleich welcher Art, gelten als nicht zu dem Prüfzeichen hinzugefügt, wenn diese einen Mindestabstand von einem Viertel der Gesamthöhe des Prüfzeichens enthalten.

(6) Das Prüfzeichen ist im vorgegebenen proportionalen Größenverhältnis zu benutzen. Dabei wird eine Mindesthöhe von 15 mm empfohlen. Grundsätzlich ist das Prüfzeichen in derselben Farbgebung zu benutzen, wie es im Zertifizierungsvertrag festgelegt und auf der Prüfzeichen-Download-Seite vom Kunden heruntergeladen wurde. Eine farbliche Umgestaltung der schwarz-weißen Strichversion des Prüfzeichens im Rahmen der werblichen Kommunikation des Kunden ist nach den Vorgaben der TM Advertising Guideline nur erlaubt, sofern diese einfarbig verwendet wird und die Deckkraft des farblich umgestalteten Prüfzeichens mindestens 70 % der Deckkraft der ursprünglichen schwarz-weißen Strichversion beträgt. Darüber hinaus gewährleistet der Kunde zu jeder Zeit die vollständige Leserlichkeit sämtlicher Bildelemente des farblich umgestalteten Prüfzeichens. Im Übrigen ist eine farbliche Umgestaltung der heruntergeladenen Prüfzeichen ausdrücklich nicht gestattet.

(7) Der Kunde hat das Prüfzeichen ausschließlich so zu benutzen, dass kein falscher Eindruck bezüglich des Umfangs und des Inhalts der Zertifizierung entsteht, insbesondere, dass nicht der Eindruck entsteht, es weise auf eine amtliche bzw. stattliche Überprüfung hin.

(8) Der Kunde ist für die zulässige Verwendung sowie für die Zulässigkeit sämtlicher Aussagen bzgl. des erteilten Prüfzeichens in vollem Umfang selbst verantwortlich. Dies gilt auch für die korrekte Verwendung/ Werbung durch seine Kunden.

(9) Der Kunde ist im Rahmen der werblichen Nutzung des Prüfzeichens verpflichtet, eine Informationsmöglichkeit bezüglich des hinter dem Prüfzeichen stehenden Prüfungsgegenstands zur Verfügung zu stellen. Eine entsprechende Information kann neben der Veröffentlichung des, der jeweiligen Prüfung zugrunde liegenden, vollständigen Zertifikats auch durch einen individuellen Eintrag auf der von der TÜV Rheinland AG betriebenen Zertifikatsdatenbank „Certipedia“, abrufbar unter www.certipedia.com, erfolgen. Der Kunde hat die vorstehende Verpflichtung an seine eigenen Kunden, die das Prüfzeichen werblich nutzen, weiterzugeben. Der Lizenzgeber ist berechtigt, zur Verbraucherinformation die Namen der Zertifikatsinhaber sowie der geprüften Produkte, auditierten Systeme u.ä. zu veröffentlichen.

(10) Die Benutzung des Prüfzeichens durch den Kunden hat ausschließlich in einer Form zu erfolgen, die den Ruf und das Erscheinungsbild des Prüfzeichens sowie den Ruf und die Gültigkeit der Marke und/oder den Ruf des Lizenzgebers sowie der mit ihm im Sinne des § 15 AktG verbundenen Unternehmen als unabhängiger Dritter und/ oder anerkannter Prüfdienstleister nicht gefährden. Bei einer derartigen Gefährdung hat der Kunde auf Verlangen des Lizenzgebers die entsprechende Nutzungshandlung unverzüglich einzustellen.

(11) Der Kunde erkennt an, dass jede Benutzung des Prüfzeichens und der Marke durch den Kunden eine Benutzung durch und zugunsten des Lizenzgebers darstellt. Nachweise über die Benutzung des Prüfzeichens und der Marke durch den Kunden sind vom Kunden mindestens 5 Jahre aufzubewahren und auf Verlangen dem Lizenzgeber zur Verfügung zu stellen.

(12) Alle Kosten, die durch die Benutzung des Prüfzeichens durch den Kunden entstehen, trägt dieser selbst. Ferner stellt der Kunde den Lizenzgeber von allen Ansprüchen Dritter, die aus Verstößen gegen § 4 resultieren, frei. Sollte der Lizenzgeber dennoch ein materieller und/ oder immaterieller Schaden entstehen, so steht es ihm unter anderem frei, vom Kunden eine Vertragsstrafe gemäß § 5 einzufordern.

§ 5 Vertragsstrafe, Rechtswahl und Gerichtsstand

(1) Für jeden rechtskräftig festgestellten, schuldhaften Verstoß des Kunden gegen seine Pflichten dieser Nutzungsbedingungen ist der Lizenzgeber berechtigt, eine von dem Lizenzgeber für jeden Einzelfall der Zuwiderhandlung festzusetzende, angemessene und im Streitfall vom zuständigen Gericht zu überprüfende Vertragsstrafe zu fordern. Die Möglichkeit einer Geltendmachung eines darüberhinausgehenden Schadensersatzes wird hierdurch nicht berührt. Eine Aufrechnung eine Vertragsstrafe mit etwaigen Schadensersatzansprüchen ist nicht zulässig.

(2) Auf diese Nutzungsbedingungen findet das Recht der Bundesrepublik Deutschland Anwendung. Gerichtsstand für Streitigkeiten, die sich aus oder in Zusammenhang mit diesen Nutzungsbedingungen ergeben, ist Köln.