

Akkreditierungskriterien für Stellen, die die Fähigkeit von Betrieben zur Herstellung von Schweißverbindungen an Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085 Teil 2 zertifizieren.

71 SD 1 031 | Revision: 1.1 | 17. Januar 2014

Geltungsbereich:

Diese speziellen Kriterien gelten für die Akkreditierung von Produktzertifizierungsstellen, die Betriebe zertifizieren, die im Rahmen der Herstellung und Instandhaltung von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen Schweißprozesse anwenden. Diese Kriterien gelten ergänzend zu den Anforderungen der DIN EN ISO/IEC 17065.

Datum der Bestätigung durch den Akkreditierungsbeirat: 25.01.2014

In diesem Dokument wird im Interesse der Lesbarkeit grundsätzlich die männliche Form von Funktionsbezeichnungen verwendet; dies schließt die weibliche Form ein.

Inhaltsverzeichnis

1	Zweck / Geltungsbereich.....	3
2	Begriffe	3
3	Beschreibung.....	3
3.1	Einführung.....	3
3.2	Anforderungen an Organisation und Struktur (Abschnitt 5 der DIN EN ISO/IEC 17065).....	4
3.3	Anforderungen an Ressourcen (Abschnitt 6 der DIN EN ISO/IEC 17065)	4
3.4	Anforderungen an Prozesse (Abschnitt 7 der DIN EN ISO/IEC 17065)	4
3.5	Sonstige Anforderungen	5
4	Begutachtung	5
5	Urkundengestaltung	6
6	Mitgeltende Unterlagen.....	7

1 Zweck / Geltungsbereich

Diese speziellen Kriterien gelten für die Akkreditierung von Produktzertifizierungsstellen, die Betriebe zertifizieren, die im Rahmen der Herstellung und Instandhaltung von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugkomponenten Schweißprozesse anwenden. Diese Kriterien gelten ergänzend zu den Anforderungen der DIN EN ISO/IEC 17065.

2 Begriffe

Auditor	Person, die ein Audit durchführt. Abschnitt 3.8 der 19011:2011 Bisherige Bezeichnung „Prüfer“.
Betriebsprüfung	Überprüfung eines Schweißbetriebs durch eine Hersteller-Zertifizierungsstelle entsprechend Abschnitt 6.1 der DIN EN 15085-02:2008
EBO	Eisenbahn Bau- und Betriebsordnung
ECWRV	European Committee for Welding of Railway Vehicles

3 Beschreibung

3.1 Einführung

Betriebe, die zur Herstellung bzw. Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen Schweißprozesse anwenden, müssen nachweisen, dass sie die Anforderungen der DIN EN 15085 Teil 2 erfüllen. Gemäß EBO müssen Schienenfahrzeuge dem anerkannten Stand der Technik entsprechen. Bisher wurde der Nachweis der Erfüllung dieser Anforderungen durch eine Zertifizierung von einer vom Eisenbahn Bundesamt anerkannten Hersteller-Zertifizierungsstelle erbracht. Diese Anerkennung durch das Eisenbahn-Bundesamt wird nicht mehr durchgeführt. Stattdessen soll der Nachweis nun durch eine Zertifizierung von einer akkreditierten Hersteller-Zertifizierungsstelle erbracht werden. In der ECWRV Guideline, die die Anforderungen an Hersteller-Zertifizierungsstellen definiert, wird eine Akkreditierung der Hersteller-Zertifizierungsstellen bevorzugt. Um den Standard der bisherigen Anerkennungen und die Anforderungen aus der ECWRV Guideline bei der Akkreditierung zu berücksichtigen, sind in dieser Regel die spezifischen Anforderungen an die Zertifizierungsstellen beschrieben, die notwendig sind, um eine einheitliche Arbeitsweise und die Fachkompetenz der Hersteller-Zertifizierungsstellen zu gewährleisten. Die Gliederung der nachfolgenden Abschnitte richtet sich nach der Struktur der DIN EN ISO/IEC 17065.

Akkreditierungskriterien für Stellen, die die Fähigkeit von Betrieben zur Herstellung von Schweißverbindungen an Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2 zertifizieren.

3.2 Anforderungen an Organisation und Struktur (Abschnitt 5 der DIN EN ISO/IEC 17065)

Die Hersteller-Zertifizierungsstelle verfügt über ein eigenes akkreditiertes Prüflaboratorium für zerstörende und zerstörungsfreie Werkstoffprüfung oder hat eine vertragliche Regelung mit einem, für die relevanten Prüfverfahren akkreditiertes, Prüflaboratorium.

3.3 Anforderungen an Ressourcen (Abschnitt 6 der DIN EN ISO/IEC 17065)

Die Hersteller-Zertifizierungsstellen müssen über mindestens zwei in Vollzeit beschäftigte Auditoren verfügen.

Die Auditoren der Hersteller-Zertifizierungsstelle müssen über die folgende Qualifikation verfügen:

- Ingenieurtechnischer Fachhochschul- oder Hochschulabschluss mit der Qualifikation als International Welding Engineer (IWE) oder vergleichbar.
- Mindestens drei Jahre Berufserfahrung in dieser Branche, z. B. als Schweißaufsichtsperson, Abnahme oder Betreuung von Schweißkonstruktionen im Schienenfahrzeugbau, und umfassende Fachkenntnisse in dem Fachgebiet "Schweißen von Schienenfahrzeugen bei der Neufertigung und Instandsetzung".
- Fundierte Kenntnisse des schweißtechnischen Regelwerks insbesondere der Normenreihe der DIN EN 15085 und im Fall des Einsatzes in Instandsetzungsbetrieben auch Kenntnisse der Norm DIN 27201-6.
- Kenntnisse von Auditpraktiken (z. B. DIN EN ISO 19011) und Nachweis von praktischen Erfahrungen bei der Auditierung von Betrieben. Falls Auditoren des Antragstellers keine ausreichenden Erfahrungen mit Betriebsprüfungen nach DIN EN 15085 Teil 2 nachweisen können, sind mindestens fünf Hospitation bei Betriebsprüfungen nachzuweisen.

3.4 Anforderungen an Prozesse (Abschnitt 7 der DIN EN ISO/IEC 17065)

Die Hersteller-Zertifizierungsstellen müssen in ihrem Zertifizierungsverfahren die Anforderungen des Koordinierungsausschusses „Schienenfahrzeuge“ (KoA) und des ECWRV bei der Gestaltung des Zertifizierungssystems berücksichtigen. Diese Anforderungen sind in der Richtlinie des Koordinierungsausschusses „Schienenfahrzeuge, der A-Z – Sammlung des Koordinierungsausschusses „Schienenfahrzeuge“ und der ECWRV Guideline Part 1 beschrieben. Das Zertifizierungssystem muss so gestaltet sein, dass die Anforderungen des Zertifizierungsprogramms, die in der DIN EN 15085 Teil 2 und den darin zitierten Dokumenten niedergelegt sind, bei den Herstellern nachvollziehbar überprüft werden und dies vollständig dokumentiert wird. Der Prozess muss gewährleisten, dass das Auditteam alle für die Begutachtung notwendigen Kenntnisse und Erfahrungen aufweist. Die Zertifizierungsstellen sind nach Abschnitt 7.8 der DIN EN ISO/IEC 17065 zur Veröffentlichung der von ihnen zertifizierten Stellen verpflichtet. Für die Veröffentlichung kann das bereits etablierte Online Register „Schienenfahrzeuge“ genutzt werden.

Akkreditierungskriterien für Stellen, die die Fähigkeit von Betrieben zur Herstellung von Schweißverbindungen an Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2 zertifizieren.

3.5 Sonstige Anforderungen

Zur Erhaltung der Kompetenz der Zertifizierungsstelle und deren Auditoren sind regelmäßige Audits notwendig. Im Zeitraum zwischen Erstakkreditierung und der Wiederholungsbegutachtung zur Reakkreditierung muss die Zertifizierungsstelle mindestens zehn Betrieben Zertifikate erteilt haben. Von diesen Betrieben müssen mindestens fünf CL1 Betriebe sein. Jeder Auditor der Hersteller-Zertifizierungsstelle muss jährlich mindestens fünf Audits durchführen.

Zur Unterstützung der Objektivität bei den Auditierungen, ist ein regelmäßiger Wechsel der Auditoren bei den Vor-Ort Audits mindestens alle 3 Jahre notwendig.

4 Begutachtung

Um die Wirksamkeit des Kompetenzmanagements zu überprüfen, werden im Rahmen der Begutachtungen der Geschäftsstelle stichprobenartig Fachgespräche mit den Auditoren geführt und Witnessaudits bei Betriebsprüfungen vor Ort durchgeführt. Besondere Berücksichtigung finden dabei neu eingearbeitete Auditoren.

5 Urkundengestaltung

Beispiel für die Gestaltung einer Urkundenanlage:

Zertifizierungen in den Bereichen:	
Anwendung von Schweißprozessen bei der Herstellung von Schienenfahrzeugen und – fahrzeugteilen	
VA 1 2012-xx	Zertifizierung von Herstellungsprozessen nach DIN EN 15085-02
DIN EN 15085-02 2008-01	Bahnanwendungen - Schweißen von Schienenfahrzeugen und - fahrzeugteilen - Teil 2: Qualitätsanforderungen und Zertifizierung von Schweißbetrieben
ECWRV Guideline 2013-10	Guideline of the European Committee for Welding of Railway Vehicles ECWRV Part 1 - Procedure for the application of EN 15085 and certification of welding manufacturers for welding railway vehicles and components according to EN 15085-02
KoA Richtlinie 2014-01	Richtlinie des Koordinierungsausschusses Schienenfahrzeuge – Zertifizierungssystem „Online-Register Schienenfahrzeuge“ für die Zertifizierung von Schweißbetrieben zum Schweißen im Schienenfahrzeugbau nach EN 15085-2
A-Z – Sammlung 2013-04	A-Z – Sammlung des Ausschusses „Schienenfahrzeuge“ (KoA)

6 Mitgeltende Unterlagen

EBO 2012-07-25	Eisenbahn-Bau- und Betriebsordnung vom 8. Mai 1967 (BGBl. 1967 II S. 1563), die zuletzt durch Artikel 1 der Verordnung vom 25. Juli 2012 (BGBl. I S. 1703) geändert worden ist
ECWRV Guideline 2013-10-17	Guideline of the European Committee for Welding of Railway Vehicles ECWRV Part 1 - Procedure for the application of EN 15085 and certification of welding manufacturers for welding railway vehicles and components according to EN 15085-02
KoA Richtlinie 2014-01	Richtlinie des Koordinierungsausschusses Schienenfahrzeuge - Zertifizierungssystem „Online-Register Schienenfahrzeuge“ für die Zertifizierung von Schweißbetrieben zum Schweißen im Schienenfahrzeugbau nach EN 15085-2
A-Z – Sammlung 2013-04	A-Z – Sammlung des Ausschusses „Schienenfahrzeuge“ (KoA)
DIN 27201-6 2011-10	Zustand der Eisenbahnfahrzeuge - Grundlagen und Fertigungstechnologien - Teil 6: Schweißen
DIN EN 15085-2 2008-01	Bahnanwendungen - Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Teil 2: Qualitätsanforderungen und Zertifizierung von Schweißbetrieben
DIN EN ISO/IEC 17025 2005-08	Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien
DIN EN ISO/IEC 17065 2013-01	Konformitätsbewertung - Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren
DIN EN ISO/IEC 17000 2005-03	Konformitätsbewertung – Begriffe und allgemeine Grundlagen
DIN EN ISO 19011 2011-12	Leitfaden zur Auditierung von Managementsystemen