

Antrag auf Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1:2010-07

Hersteller/ Inverkehrbringer:	
Herstellungsort:	Straße. Nr.:
Herstellungsort:	Straße. Nr.:
Herstellungsort:	Straße. Nr.:
Land:	
Telefon:	Fax:
Ansprechpartner:	Durchwahl:
Internet:	E-Mail:

Art der Beantragung:

- Erstinspektion des Werkes und des Systems der WPK
- Laufende Überwachung und Beurteilung des Systems der WPK
- Besondere Inspektion aufgrund der Änderung von Voraussetzungen

Sonstige Beantragungen:

- Zertifizierung nach DIN EN ISO 3834 Teil:
- Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen
- Durchführung von Verfahrensprüfungen

Hinweis:

Der Antrag zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1, einschließlich der dazu gehörenden Checkliste, dient zur Darstellung des Herstellers hinsichtlich seines verantwortlichen Personals, seiner betrieblichen Einrichtungen, der verwendeten Herstellungsprozesse sowie der sonstigen qualitätssichernden Maßnahmen.

Die Aufgabe des Herstellers ist es, die beigefügte Checkliste vollständig zu beantworten und die notwendigen Unterlagen beizufügen.

Sofern eine ausreichende Beschreibung der einzelnen Elemente in der Checkliste nicht möglich ist, kann dies auch auf weiteren Anlagen erfolgen. Enthalten vorhandene Dokumente (z.B. Verfahrens- /Arbeitsanweisungen) ausreichende Hinweise, so kann darauf verwiesen werden. Diese Dokumente sind beizufügen.

Bei Wiederholungsprüfungen sind lediglich die Änderungen gegenüber der letzten Inspektion anzugeben.

Das Unternehmen erklärt sich damit einverstanden, dass die Daten dieses Antrags elektronisch erfasst und die Inhalte der Zertifikate veröffentlicht werden.

Die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben und beigefügten Anlagen wird bestätigt und die notifizierte Stelle wird mit der Durchführung der Zertifizierung beauftragt.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen und die Allgemeinen Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) und die dazu gehörenden Schweißzertifikate nach DIN EN 1090-1,

(Ort, Datum)

(Unterschrift der Geschäftsführung und Firmenstempel)

Allgemeine Angaben zum Hersteller/Inverkehrbringer	
Vom Antragsteller auszufüllen	Beschreibung
Ist Ihr Unternehmen nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert?	<input type="checkbox"/> ja Bitte aktuelles Zertifikat als Anlage beifügen. <input type="checkbox"/> nein
Liegen bereits Zertifizierungen oder Herstellerqualifikationen vor?	<input type="checkbox"/> DIN EN 1090-1, <input type="checkbox"/> Stahl, EXC: <input type="checkbox"/> Aluminium, EXC: <input type="checkbox"/> DIN 18800-7 Klasse: <input type="checkbox"/> DIN V 4113-3 Klasse: <input type="checkbox"/> DIN EN ISO 3834, Stufe: <input type="checkbox"/> sonstige: Bitte aktuelle Zertifikate als Anlage beifügen.
Wie viele Mitarbeiter beschäftigt das Unternehmen?	Gesamt: davon in - Verwaltung: - Technisches Büro (Bemessung): - Fertigung: - Montage: - Schweißtechnik: - Qualitätssicherung:
Welches Fertigungsprogramm hat das Unternehmen? (Ggf. Firmenprospekt beilegen)	
Nach welchem Teil und in welchen Ausführungsklassen von DIN EN 1090 wird das Fertigungsprogramm ausgeführt?	<input type="checkbox"/> Teil 2: Stahlkonstruktionen <input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4 <input type="checkbox"/> Teil 3: Aluminiumkonstruktionen <input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4
Welche Werkstoffe werden eingesetzt?	<input type="checkbox"/> bis S275 <input type="checkbox"/> bis S355 <input type="checkbox"/> andere:
Welche Abmessungsbereiche sollen für die Zertifizierung gelten?	max. Länge: max. Erzeugnisdicke:

Bitte dem Antrag die ausgefüllte Checkliste beifügen.

Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten

- . Zertifikate sind unbefristet gültig, wenn die nachfolgenden Bedingungen eingehalten werden:
 - a) Die Inhalte der relevanten Normen haben sich nicht geändert.
 - b) Die Bedingungen hinsichtlich der konstruktiven Bemessung, sofern diese Bestandteil der Zertifizierung sind, sowie die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle haben sich nicht wesentlich verändert.
 - c) Es besteht ein gültiger Vertrag mit der Überwachungsstelle und der Zertifizierungsstelle.
 - d) Der Hersteller legt der Zertifizierungsstelle jährlich eine schriftliche Erklärung vor, dass keiner der in Abschnitt B.4.1 in DIN EN 1090-1 aufgeführten folgenden Fälle eingetreten sind:
 - Einführung, Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden betrieblichen Einrichtungen,
 - Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson,
 - Einführung neuer Schweißverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung von Schweißverfahren.Auf Grundlage dieser Erklärung wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen.
 - e) Die in Tabelle B.3 von DIN EN 1090-1 genannten Überwachungsintervalle werden eingehalten.
 - f) Die Überwachungsberichte bestätigen, dass die Voraussetzungen zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit des Zertifikates gegeben sind. Die Berichte liegen der Zertifizierungsstelle vor.
- . Eine außerplanmäßige Überwachung beim Hersteller ist ggf. durch die Zertifizierungsstelle zu veranlassen, wenn z. B. eine der folgenden Voraussetzungen zutrifft:
 - a) Einer der in Abschnitt B.4.1 genannten Fälle tritt ein.
 - b) Aufnahme eines neuen oder modifizierten Produktionsverfahrens, wenn dieses eine der zu bewertenden Eigenschaften beeinflusst.
 - c) Wechsel in eine höhere als im Zertifikat genannte Ausführungsklasse (EXC).
- . Die erste laufende Überwachung beim Hersteller ist ein Jahr nach der Erstinspektion durchzuführen. Sind keine wesentlichen Korrekturmaßnahmen erforderlich, richtet sich die Häufigkeit der folgenden Überwachungen nach den Regelungen von DIN EN 1090-1, Tabelle B.3.
- . Der Hersteller ist verpflichtet, den jeweils aktuellen Überwachungsbericht unmittelbar nach dessen Eingang der Zertifizierungsstelle zur Verfügung zu stellen. Auf Grundlage des Überwachungsberichtes wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen, ein geändertes Zertifikat ausstellen oder das Zertifikat entziehen.
- . Die Verwendung von Zertifikaten darf nur gemeinsam mit der unter 4.) genannten gültigen Bestätigung der Zertifizierungsstelle erfolgen. Bei Vorhandensein eines Schweißzertifikates ist dieses nur zusammen mit dem Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle zu verwenden.
- . Die Zertifizierungsstelle ist verpflichtet, Zertifikate für ungültig zu erklären, wenn die Voraussetzungen, die zur Erteilung geführt haben, nicht mehr gegeben sind. In diesem Fall ist das Original des Zertifikates durch die Zertifizierungsstelle vom Hersteller zurückzufordern.
- . Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf ein Zertifikat nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu den Inhalten der Zertifikate stehen.