

Akkreditierungskriterien für Stellen, die die Fähigkeit von Betrieben zur Herstellung von Klebungen an Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN 6701-2 zertifizieren.

71 SD 1 034 | Revision: 1.0 | 11. April 2016

Geltungsbereich:

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

Datum der Bestätigung durch den Akkreditierungsbeirat: 07.04.2016

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 Ressourcen (Abschnitt 6 der DIN EN ISO/IEC 17065)	4
3.3	Anforderungen an Prozesse (Abschnitt 7 der DIN EN ISO/IEC 17065).....	5
3.4	Begutachtung.....	5
3.5	Urkundengestaltung	6
4	Mitgeltende Unterlagen	6

1 Zweck / Geltungsbereich

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

2 Begriffe

Betriebsprüfung	Audit, wie in Abschnitt 3.1 der DIN EN ISO 19011:2011 definiert, eines Betriebes der Klebungen von Schienenfahrzeugen vornimmt, durch eine Zertifizierungsstelle.
EBO	Eisenbahn Bau- und Betriebsordnung
EBA	Eisenbahn-Bundesamt

3 Beschreibung

3.1 Einführung

Schienenfahrzeuge müssen die allgemeinen Anforderungen des § 2 Abs. 2 EBO erfüllen. Betriebe, die zur Herstellung bzw. Instandsetzung von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen Klebprozesse anwenden, müssen nachweisen, dass sie die Anforderungen der DIN 6701-2 erfüllen. Bisher erfolgte der Nachweis der Erfüllung dieser Anforderungen gegenüber Stellen, die vom Eisenbahn Bundesamt anerkannt waren und die “Bescheinigungen zum Nachweis der Eignung zum Kleben von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen nach DIN 6701-2“ ausgestellt haben. Das EBA erkennt diese Stellen nicht mehr an. Der bisherige Standard, der auf Konsens aller interessierten Kreise beruht, soll durch die Akkreditierung von Stellen, welche die Qualifikation der Anwendungsbetriebe nach DIN 6701-2 bewerten und Bescheinigungen zum Nachweis der Eignung zum Kleben von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen (Zertifikate) ausstellen, fortgeführt werden. In der vorliegenden Regel sind die spezifischen Anforderungen an diese Zertifizierungsstellen beschrieben, die notwendig sind, um weiterhin eine einheitliche Arbeitsweise, entsprechend den anerkannten Regeln der Technik, und die Fachkompetenz der Zertifizierungsstellen zu gewährleisten. Die Gliederung der nachfolgenden Abschnitte richtet sich nach der Struktur der DIN EN ISO/IEC 17065.

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

Die Zertifizierungsstellen müssen mindestens zwei festangestellte Auditoren beschäftigen.

Das Personal, das die Antragsbewertung durchführt, muss über sehr gute Kenntnisse der Normenreihe DIN 6701, der mitgeltenden und einschlägigen Regelwerke sowie über Kenntnisse der Zertifizierungsprozesse der Stelle verfügen.

Die Evaluierer (Auditoren) und Bewerter der Zertifizierungsstelle müssen die folgende Qualifikation haben:

- Ingenieurtechnischer oder naturwissenschaftlicher Fachhochschul- oder Hochschulabschluss mit der Qualifikation als European Adhesive Engineer (EAE) oder vergleichbar. Die Vergleichbarkeit wird im Einzelfall von der DAkkS besonders geprüft.
- Mindestens fünf Jahre Berufserfahrung z. B. als Klebaufsichtsperson, Abnahme oder Betreuung von Klebkonstruktionen im Schienenfahrzeugbau und umfassende Fachkenntnisse in dem Fachgebiet "Kleben von Schienenfahrzeugen bei der Neufertigung und Instandsetzung" in dieser oder einer vergleichbaren Branche, wie Nutzfahrzeugbau oder Schiffbau.
- Fundierte Kenntnisse des Klebtechnischen Regelwerks insbesondere der Normenreihe DIN 6701 und der für das Kleben mitgeltenden und einschlägigen Regelwerke.
- 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 6701-2 nachweisen können, sind eine ausreichende Anzahl an Hospitationen der Auditoren bei Betriebsprüfungen entsprechend den vorgesehenen Einsatzgebieten, z. B. in A1- und A2 Betrieben oder Instandhaltungswerkstätten, nachzuweisen.

Sind Personen ausschließlich für die Zertifizierungsentscheidung zuständig, ist nachzuweisen, dass diese Mitarbeiter eine kompetente Prüfung der Einhaltung der Anforderungen des Zertifizierungsprozesses, als Grundlage für die Zertifizierungsentscheidung, vornehmen können.

Zur Aufrechterhaltung der bisherigen harmonisierten Vorgehensweise der Stellen entsprechend den anerkannten Regeln der Technik bei den Zertifizierungen ist eine Mitarbeit im Arbeitskreis Kleben DIN 6701 und der regelmäßige Informationsaustausch der Stellen im Arbeitskreis notwendig.

Zur Erhaltung der Kompetenz der Zertifizierungsstelle und deren Auditoren sind weiterhin jährlich mehrere Audits neben den fachlichen Weiterbildungen notwendig.

Die Zertifizierungsstellen müssen gewährleisten, dass die im Zertifizierungsprozess erstellten Musterklebungen bzgl. ihrer chemischen und mechanischen Eigenschaften sowie der Alterungseigenschaften ermittelt werden können. Dies kann auch über die Zusammenarbeit mit einem Prüflaboratorium, das die Anforderungen der DIN EN ISO/IEC 17025 erfüllt, sichergestellt werden.

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

Die Zertifizierungsstellen müssen in ihrem Zertifizierungsverfahren die Anforderungen des Arbeitskreises Kleben DIN 6701, d. h. die A – Z Sammlung in der aktuellen Fassung bei der Gestaltung des Zertifizierungsverfahrens berücksichtigen. Das Zertifizierungssystem muss so gestaltet sein, dass die Einhaltung der Anforderungen des Zertifizierungsprogramms, die in der DIN 6701-2 und den darin zitierten Dokumenten niedergelegt sind, bei den zu zertifizierenden Stellen nachvollziehbar überprüft wird und dies vollständig dokumentiert wird. Der Prozess muss gewährleisten, dass das Auditteam alle für das Audit notwendigen Kenntnisse und Erfahrungen aufweist. Die Zertifizierungsstellen sind nach Abschnitt 7.8 der DIN EN ISO/IEC 17065 zur Veröffentlichung der von ihnen zertifizierten Betriebe verpflichtet. Für die Veröffentlichung sollte das bereits etablierte „Online Register Schienenfahrzeugbau - Bescheinigungen nach DIN 6701-2“ genutzt werden.

Zur Unterstützung der Objektivität bei den Auditierungen, ist ein regelmäßiger Wechsel der Auditoren bei den Vor-Ort Audits notwendig, spätestens jedoch nach zwei Zertifizierungszeiträumen. Sollte dies aus personellen Gründen nachweislich nicht möglich sein, ist mindestens der leitende Auditor zu wechseln.

3.4 Begutachtung

Um die Wirksamkeit des Kompetenzmanagements der Zertifizierungsstelle zu überprüfen, werden im Rahmen der Begutachtungen der Geschäftsstelle stichprobenartig Fachgespräche mit den Auditoren geführt und Witnessaudits bei Betriebsprüfungen vor Ort durchgeführt. Bei der Erstbegutachtung sind für die Witnessaudits Betriebe zu bevorzugen, die Klebverbindungen der Klassen A1 oder A2 herstellen und möglichst Konstruktion und Prozessplanung, Fertigung sowie Instandsetzung von der Zertifizierungsstelle auditiert werden. Für die Begutachtungen zur Überwachung der Zertifizierungsstellen ist zu beachten, dass die Witnessaudits so gewählt werden, dass innerhalb eines Akkreditierungszeitraums alle Klassen von Klebverbindungen und alle Bereiche, wie Konstruktion, Planung, Fertigung, Instandsetzung, Handel usw. abgedeckt werden. Besondere Berücksichtigung finden dabei neu eingearbeitete Auditoren.

3.5 Urkundengestaltung

Beispiel für die Gestaltung einer Urkundenanlage:

Zertifizierungen in den Bereichen:	
Anwendung von Klebprozessen bei der Herstellung und Instandhaltung von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen	
VA 1 20xx-xx	Zertifizierung der Anwendung von Klebprozessen von Schienenfahrzeugen nach DIN 6701-2
DIN 6701-2 2015-12	Kleben von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Teil 2: Qualifikation der Anwenderbetriebe, Qualitätssicherung
Abkürzungen:	
VA	Verfahrensanweisung der Zertifizierungsstelle

4 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.
DIN 6701-2 2015-12	Kleben von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen - Teil 2: Qualifikation der Anwenderbetriebe, Qualitätssicherung
DIN EN ISO/IEC 17065 2013-01	Konformitätsbewertung - Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren
DIN EN ISO 19011 2011-12	Leitfaden zur Auditierung von Managementsystemen
DIN EN ISO/IEC 17000 2005-03	Konformitätsbewertung – Begriffe und allgemeine Grundlagen
A-Z – Sammlung 2015-06	A-Z – Sammlung des Arbeitskreises Kleben DIN 6701 Revision 32

Akkreditierungskriterien für Stellen, die die Fähigkeit von Betrieben zur Herstellung von Klebungen an Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN 6701-2 zertifizieren.