

Die von der Deutschen Akkreditierungsstelle (DAkKS) akkreditierte und vom Deutsche Institut für Bautechnik Berlin (DIBt) notifizierte Stelle

Ingenieurbüro für Schweißtechnik Wienecke (ISW)

Grimmsche Straße 6
 34393 Grebenstein
www.zert-wienecke.de

bietet Ihnen die Zertifizierung zu den für Sie optimalen Konditionen an.

Akkreditierter Bereich

EN 1090-1:2009 + A1:2011
 EN 13084-7: 2012
 ISO 3834: 2006

Notifiziert für

EN 1090-1:2009 + A1:2011
 EN 13084-7: 2012

Dieser Flyer soll Ihnen in übersichtlicher Form die wesentlichen Voraussetzungen zur notwendigen Umstellung darstellen.

Optimale Voraussetzungen

Ihr Betrieb besaß bereits eine Herstellerqualifikation nach der damaligen DIN 18800-7 und/oder DIN V 4113-3 und/oder eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 und/oder DIN EN ISO 3834?

Hier müssen „nur“ die Anpassungen an EN 1090 erfolgen, wie z.B.:

- Benennung eines Verantwortlichen / Stellvertreters für die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) mit Stellenbeschreibung
- Stellenbeschreibung mindestens für die Schweißaufsichtsperson(en) mit Einbindung in die Betriebsorganisation
- Beschreibung und Dokumentation der Prozesse Statik, Schweißen, Befestigungstechnik, Beschichten und Warm- und Kaltumformen, Trennen und thermisches Trennen alles inklusive der Prüfungen (falls zutreffend)
- Nachweis der Leistungserklärung für die „Fertigungsfamilie“ (beschrieben durch Werkstoff und Schweißprozess)
- Vorhalten von Verfahrens- / Arbeitsanweisungen
- Dokumentierte Bewertung der später erklärten Leistungsmerkmale, wie z.B. Schweißbeignung, Bruchzähigkeit, Toleranzen, Dauerhaftigkeit, Feuerwiderstand u.a.
- Zertifizierung der WPK durch notifizierte Stelle ISW für die geplante Ausführungsklasse (EXC1 bis EXC4) für Stahl und/oder Aluminium.

Gute Voraussetzungen

Ihr Betrieb besaß eine Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7 und/oder DIN V 4113-3 über mehrere Jahre.

In diesem Falle hat er alle wesentlichen Anforderungen der WPK insbesondere an die Schweißtechnik bereits erfüllt.

Neben den unter „optimalen Voraussetzungen“ beschriebenen Punkten, die natürlich auch erfüllt sein müssen, kommt hinzu, dass jetzt alle wesentlichen Elemente der WPK beschrieben werden müssen.

Das bedeutet nichts Andres, als dass ein **Qualitätshandbuch** entweder nach DIN EN ISO 9001 oder DIN EN ISO 3834 erstellt werden muss.

Dabei bietet es sich an, insbesondere für kleine und mittelständische Betriebe, dass sie DIN EN ISO 3834-2 als Grundlage wählen. Zusätzlich müssen aber gegebenenfalls auch die Forderungen der EN 1090 nach einer Qualitätsmanagementplanung erfüllt werden (EXC3 und EXC4).

Erfahrungsgemäß leistet unter beiden vorgeschriebenen Voraussetzungen ein **Musterhandbuch** zur EN 1090 wertvolle Hilfe, da „das Rad nicht ein zweites Mal erfunden werden muss“.

Vorgehensweise

- Beschaffung der Normen EN 1090-1 (WPK), EN 1090-2 (Stahl) oder EN 1090-3 (Aluminium); Tipp: DIN-Metallbauerhandwerk beim Beuth-Verlag, enthält auch EN 1090.
- Lesen der Normen!!!!
- Vorhandene Dokumentation feststellen, gegebenenfalls sortieren und benennen (z.B. „FB“ für ein Formblatt).
- Qualitätssicherungsnorm festlegen (ISO 3834-2 oder ISO 9001 + ISO 3834-2).
- Fertige Musterhandbücher einsetzen, bei Anwendung der DIN EN ISO 3834-2.
- Externen Berater zur Unterstützung hinzuziehen.

- Externe Unterstützung kann per Telefon, E-Mail und/oder vor Ort erfolgen.
- Erstellung des eigenen Handbuches und aller notwendigen, fehlenden Unterlagen
- Gegebenenfalls Korrekturlesen / Voraudit der fertigen Dokumentation durch externe Stelle und Einarbeiten von Korrekturen
- Beauftragung von ISW und seinen Mitarbeitern die Zertifizierungstätigkeit durchzuführen.

Ziel: WPK Zertifikat nach EN 1090-1

Zeitaufwand und Kosten

Grundsätzlich sind alle internen Zeiten und Kosten zur Sichtung der Unterlagen und für anfallende Schreibtätigkeiten, Bürotätigkeiten und Tätigkeiten vor Ort z.B. auch von externer Beratungsstelle zu rechnen. Der Zeitaufwand, den eine externe Beratungsstelle benötigt, zum Beispiel um das Handbuch nach ISO 3834-2 / EN 1090 für Betrieb zu erstellen, beträgt ca. 8 bis 16 Stunden im Herstellerbetrieb. Bei diesem Termin sollte z.B. die Schweißaufsichtsperson/der verantwortliche für die WPK mit anwesend sein, um die Betriebsinterna mit einzuarbeiten. Erfahrungsgemäß, bei Umsetzung der DIN EN ISO 3834 in die „Papierform“, entstehen externe Kosten zwischen ca. 1500,00 € und 2500,00 €. Staatliche Fördergelder, z.B. über die BAFA, für externe Beratung helfen, diese Kosten bis zu 1500,00 € zu minimieren.

Zu den Kosten der Zertifizierungsstelle machen wir Ihnen gerne ein Angebot. Weitere Infos siehe www.zert-wienecke.de. Die Kosten der notifizierten Stelle richten sich grundsätzlich nach dem **tatsächlichen Aufwand**. Die Erstzertifizierung der WPK dauert je nach Betriebsgröße in der Regel 5 - 8 Stunden.

Alle Preishinweise verstehen sich zzgl. MwSt. Anfallende Übernachtungs- oder sonstige Nebenkosten werden, nach vorheriger Absprache, entsprechend Beleg verrechnet.



Über Ihren Auftrag, bei Ihnen die Zertifizierungstätigkeit durchzuführen, würde ich mich freuen, wünsche Ihnen aber auch unabhängig davon viel Erfolg bei der Umsetzung der Norm EN 1090.

Dipl.-Ing. Heiko Wienecke

Kontaktadressen für ISW:

Ingenieurbüro für Schweißtechnik Wienecke

Dipl.-Ing. Heiko Wienecke
Leiter ISW
Grimmsche Straße 6
34393 Grebenstein
E-Mail: heiko@iswien.de
Tel.: 05674 – 7969

Dipl.-Ing. Andreas Heim
Assistent der Leitung
E-Mail: andreas@iswien.de
Tel.: 05674 – 7969

Kontakt in Schramberg-Sulgen:

Dipl.-Ing. Jochen Oehler
Stelv. Leiter ISW
Bergstraße 44
78713 Schramberg-Sulgen
E-Mail: jochen.oehler@ibo-oehler.de
Tel.: 07422 – 52128

Kontakt in Meinerzhagen:

Dipl.-Ing. Rainer Trillmich
Steinsgüntenbecke
58540 Meinerzhagen
E-Mail: ing@trillmich.de
Tel.: 02354 – 13482

Kontakt in Waldeck (nur ISO 3834 und Statikbüros):

Dipl.-Ing. Gerhard Krummel
Alrafter Str. 11
34513 Waldeck
E-Mail: gkrummel@krummel-gmbh.de
Tel.: 05634 – 995224