

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

### 1. Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsverfahren gilt für die Konformitätsbewertung zerstörungsfreier Prüfprozesse (ZfP), die von Werkstätten im Rahmen der Instandhaltung von Schienenfahrzeugen angewendet werden.

Die ZfP im Rahmen und zum Abschluss der Instandhaltung von Schienenfahrzeugen wird dabei im Sinne der EN ISO/IEC 17065 als Dienstleistung betrachtet – also als eine Tätigkeit, die an der Schnittstelle zwischen Lieferanten (hier Eisenbahninstandhaltungswerkstatt) und Kunden (z.B. Halter, EVU, ECM) stattfindet und immaterielle Aspekte aufweist.

Das Verfahren dient insbesondere der Stärkung des Vertrauens zwischen den Stellen, die die Instandhaltung von Eisenbahnfahrzeugen und deren Komponenten durchführen (Werkstätten) und deren Auftraggebern (z.B. Halter, EVU oder ECM). Es kann z.B. eingesetzt werden im Zusammenhang mit der fachtechnischen Begutachtung und Anerkennung von Eisenbahninstandhaltungswerkstätten durch die VPI European Rail Service GmbH (VERS) und erfüllt die Anforderungen der EU-Verordnung 779/2019 (ECM-Zertifizierung) und des ECM-Zertifizierungsschemas der Europäischen Eisenbahnagentur in Bezug auf zerstörungsfreie Prüfprozesse in der Eisenbahninstandhaltung.

Die Konformitätsbewertung der ZfP-Prozesse im Rahmen dieses Zertifizierungsprogrammes basiert auf der Evaluierung folgender Bereiche:

- Organisatorische Einbindung der ZfP-Prozesse an eisenbahnspezifischen Komponenten in das Instandhaltungsprogramm der Werkstatt
- Qualifikation, Kompetenz, Schulung und Überwachung des Prüfpersonals mit Schwerpunkt Eisenbahninstandhaltung
- Technische Eignung und regelmäßige Überprüfung der Prüfausrüstung mit Schwerpunkt Eisenbahninstandhaltung
- Eignung der Dokumente (z.B. Prüfanweisungen) für die Durchführung der ZfP im Sektor Eisenbahninstandhaltung
- Aufzeichnungen der Prüfbedingungen und Prüfergebnisse
- Kommunikation ZfP-relevanter Daten sowohl werkstattintern als auch mit dem Auftraggeber der Instandhaltung
- Eignung der Prüfbedingungen bzw. Prüfumgebung für die Durchführung der ZfP im Sektor Eisenbahninstandhaltung
- Organisation der Prüfabläufe, Durchführung der Prüfungen und praktische Fertigkeiten des Prüfpersonals bei der ZfP von eisenbahnspezifischen Komponenten

Das Zertifizierungsverfahren wird angewendet auf die zerstörungsfreie Prüfung von Eisenbahnfahrzeugen und deren Komponenten in der Instandhaltung von Schienenfahrzeugen mit den ZfP-Verfahren:

- Magnetpulverprüfung (MT)
- Ultraschallprüfung (UT)

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

- Sichtprüfung (VT)
- Eindringprüfung (PT)
- Wirbelstromprüfung (ET)

## 2. Normative Grundlagen des Zertifizierungsprozesses

### 2.1 Konformitätsbewertung der ZfP-Prozesse

Grundlage des Konformitätsbewertungsprozesses bildet die technische Spezifikation der VERS :

#### **Anforderungen an Werkstätten, die zerstörungsfreie Prüfungen an Fahrzeugen und deren Komponenten im Sektor Eisenbahn-Instandhaltung durchführen**

Ziel dieses Zertifizierungsprogramm ist es, die Konformitätsbewertung der ZfP-Prozesse in der Eisenbahninstandhaltung europaweit einheitlich anwendbar, eindeutig messbar und objektiv nachprüfbar zu gestalten.

Bei der Evaluierung und Bewertung der ZfP-Prozesse wird die Konformität mit den in den nachfolgenden Dokumenten definierten Anforderungen überprüft:

- Technische Spezifikation „Allgemeine Anforderungen an Werkstätten, die zerstörungsfreie Prüfungen in der Eisenbahninstandhaltung durchführen“
- Best Practice für die ZfP in der Eisenbahninstandhaltung: z.B. VPI- EMG (European Maintenance Guide), Modul 09 „Zerstörungsfreie Prüfung“
- Nationale Normen: z.B. DIN 27201-7 (Zustand der Eisenbahnfahrzeuge, Teil 7: Zerstörungsfreie Prüfung)
- Europäischen Normen: z.B. EN 16910-1 (Bahnanwendungen – Schienenfahrzeuge – Anforderungen an die zerstörungsfreie Prüfung an Fahrwerken in der Instandhaltung – Teil 1: Radsätze)

Das Zertifizierungsprogramm steht im Einklang mit Europäische Richtlinien (Kommission bzw. ERA) wie z.B.:

- Verordnung (EU) Nr. 779/2019 der Kommission „... System zur Zertifizierung von für die Instandhaltung von Güterwagen zuständigen Stellen ...“
- ERA „ECM certification - guide maintenance workshop certification scheme“, 2011

Im Ergebnis der erfolgreichen Zertifizierung der Werkstatt soll dem Markt und den interessierten Kreisen durch das Zertifikat und das Zertifizierungszeichen mitgeteilt werden, dass angemessenes Vertrauen darin besteht, dass im Ergebnis der zertifizierten ZfP-Prüfdienstleistung der Werkstatt Eisenbahnfahrzeuge bzw. deren Komponenten in den Schienenverkehr gebracht werden, die den hohen Sicherheitsanforderungen und dem hohen Sicherheitsniveau im europäischen Schienenverkehr entsprechen.

## **Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065**

---

### **2.2 Anforderungen an die Zertifizierungsstelle**

**Die Organisation und Tätigkeit der Zertifizierungsstelle erfolgt auf der Grundlage der:**

- EN ISO/IEC 17065 „Konformitätsbewertung - Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren“
- EN ISO/IEC 17067 „Konformitätsbewertung - Grundlagen der Produktzertifizierung und Leitlinien für Produktzertifizierungsprogramme“

**Für die Organisation und die Tätigkeit der Zertifizierungsstelle werden angewendet:**

- EN ISO/IEC 17000 „Konformitätsbewertung – Begriffe und allgemeine Grundlagen“
- ISO/PAS 17001 „... - Impartiality - Principles and requirements“
- ISO/PAS 17002 „... - Confidentiality - Principles and requirements“
- ISO/PAS 17003 „... - Complaints and appeals - Principles and requirements“
- ISO/PAS 17004 „... - Disclosure of information - Principles and requirements“
- ISO/PAS 17005 „... - Use of management systems - Principles and requirements“
- EN ISO/IEC 17030 „Konformitätsbewertungen – Allgemeine Anforderungen und Konformitätszeichen“ Zertifizierungsprogramm NDT RAILWAY - Validierung nach Anhang C, DAkkS-Merkblatt 71 SD 0 016, Anlage VA 2-7.1301 Beschwerde- und Einspruchsverfahren

### **3. Vorbereitung des Zertifizierungsprozesses**

#### **3.1 Antrag auf Zertifizierung**

Der Vorbereitungsprozess für die Zertifizierung wird eingeleitet mit einem Antrag der Werkstatt (Organisation, die Instandhaltung von Schienenfahrzeugen bzw. deren Komponenten durchführt und in diesem Zusammenhang auch ZfP-Prozesse anwendet) an die Zertifizierungsstelle zur Durchführung der Zertifizierung. Dieser Antrag dient der Zertifizierungsstelle als Grundlage zur Abgabe eines verbindlichen Angebotes für die Zertifizierungstätigkeit.

Für die Antragstellung dient ein Formblatt, das von der Internetseite der Zertifizierungsstelle heruntergeladen oder angefordert werden kann. Zu den Informationen, die die Zertifizierungsstelle zur Abgabe eines Angebotes benötigt, gehören u. a.:

- Art der Zertifizierung (Erstzertifizierung, Re-Zertifizierung, Erweiterung der Zertifizierung)
- Angewendete ZfP-Prüfverfahren
- Angaben zu den eisenbahnspezifischen Bauteilen, die geprüft werden
- Anzahl und Ort der Standorte/Niederlassungen, in denen ZfP-Prüfungen angewendet werden
- Kontaktdaten von Prüfaufsicht und Personen, die das Unternehmen vertreten

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

- Anzahl des ZfP-Personals, das zum Einsatz kommt und Überblick über die Prüfverfahren und Qualifizierungsstufen, in denen die einzelnen Prüfer (inkl. Prüfaufsicht) qualifiziert sind
- Überblick über die Prüfgeräte/Prüfanlagen, die verwendet werden
- Angaben zu externen Prüfdienstleistern, sofern solche zum Einsatz kommen

Mit Antragsabgabe stimmt die Werkstatt zu, dass die von ihr übermittelten Daten von der Zertifizierungsstelle gespeichert werden dürfen und die Zertifizierungsstelle versichert ihrerseits, dass die Daten vertraulich behandelt und nicht an Dritte weitergegeben werden.

### 3.2 Angebotserstellung

Auf der Basis der Informationen des Zertifizierungsantrages prüft die Zertifizierungsstelle, ob die beantragte Zertifizierung durch den Anwendungsbereich des Zertifizierungsprogramms abgedeckt ist. Ist dies der Fall, so erstellt die Zertifizierungsstelle ein verbindliches Angebot über die inhaltliche Durchführung, den Zeitumfang und den Preis der Zertifizierung inkl. der notwendigen Überwachungen im Zeitraum der Gültigkeit der Zertifizierung.

Im Angebot werden auch die Bedingungen/Voraussetzungen für die Zertifizierung beschrieben (z.B. Mitwirkungspflichten der Werkstatt). Das Angebot berücksichtigt die Größe des ZfP-Bereiches in der zu zertifizierenden Organisation, den Geltungsbereich der Zertifizierung sowie Umfang und Komplexität der Prüfprozesse.

Die Rechnungslegung für die einzelnen Elemente des Zertifizierungsprozesses (Erstbegutachtung, Überwachung, ...) erfolgt jeweils nach Leistungserbringung durch die Zertifizierungsstelle.

### 3.3 Vertragsverhältnis zwischen Werkstatt und Zertifizierungsstelle

Akzeptiert die Werkstatt das Angebot der Zertifizierungsstelle, so wird nachfolgend ein Vertrag zwischen Werkstatt und Zertifizierungsstelle geschlossen (Zertifizierungsvertrag), der für die gesamte Zertifizierungsperiode gilt und die Rechte und Pflichten der Werkstatt und der Zertifizierungsstelle regelt – u. a. die Mitwirkungspflicht der Werkstatt und das Beschwerde- bzw. Einspruchsrecht der Werkstatt.

### 3.4 Vor-Begutachtung

Die Durchführung einer Vor-Begutachtung kann durch die Werkstatt optional beauftragt werden. Eine solche Begutachtung ist kein verpflichtendes Element des Zertifizierungsprozesses. Eine Vor-Begutachtung ist weder eine Beratung hinsichtlich der zu zertifizierenden ZfP-Prozesse noch ein internes Audit.

Ziel der Vor-Begutachtung ist die Prüfung der Zertifizierungsfähigkeit bzw. der Erweiterungsfähigkeit der Zertifizierung. Über die Ergebnisse dieser Begutachtung erstellt die

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

Zertifizierungsstelle einen Bericht. Eine Vor-Begutachtung wird vorzugsweise durch ein Mitglied des späteren Begutachter-Teams durchgeführt.

### 4. Durchführung des Zertifizierungsprozesses.

#### 4.1 Planung der Begutachtung

Unmittelbar nach Beauftragung der Zertifizierung trifft die Zertifizierungsstelle eine Auswahl der für die Durchführung der Zertifizierung in Frage kommenden Begutachter und bewertet das mögliche, aus dieser Personenwahl resultierende, Risiko für die Unparteilichkeit des Zertifizierungsprozesses und der Zertifizierungsstelle. Diese Risikobewertung ist für die Zertifizierungsstelle obligatorisch für jeden einzelnen Zertifizierungsprozess und erfolgt auf der Basis einer entsprechenden internen Verfahrensanweisung der Zertifizierungsstelle.

Auf der Basis der Ergebnisse der Risikobewertung bestimmt die Zertifizierungsstelle den Leitenden Begutachter und sofern erforderlich die Mitglieder des Begutachter-Teams und teilt dies der Werkstatt mit. Die Zertifizierungsstelle gewährleistet, dass die Anforderungen der Zertifizierungsstelle an Begutachter erfüllt sind.

Der Leitende Begutachter erarbeitet in Abstimmung mit der Werkstatt einen Begutachtungsplan für die Durchführung der Begutachtung und teilt dies der Werkstatt rechtzeitig vor dem Begutachtungs-Termin schriftlich mit. Der Begutachtungsplan enthält alle für die Vorbereitung und Durchführung der Begutachtung durch die Werkstatt notwendigen Informationen.

Grundlage für die Durchführung der Begutachtung und die Anfertigung des Berichtes über die Begutachtung ist eine standardisierte Checkliste, die der Werkstatt zum Zwecke der Vorbereitung der Begutachtung durch die Zertifizierungsstelle zur Verfügung gestellt wird.

#### 4.2 Durchführung der Begutachtung (Erst-Begutachtung)

Jede Begutachtung beginnt mit einem Einführungsgespräch der Begutachter mit dem Beauftragten der obersten Leitung der Organisation, der Prüfaufsicht und weiteren, durch die Werkstatt bestimmte Mitarbeiter. Ziel des Eröffnungsgespräches ist die Festlegung des genauen Ablaufs der Begutachtung und ggf. die Vornahme von Änderungen im Begutachtungsplan.

Die Begutachtung umfasst die Evaluierung und Bewertung der im Anwendungsbereich dieses Zertifizierungsprogramms genannten Bereiche. Details sind in der vorgenannten Checkliste beschrieben, die die Grundlage für die Durchführung der Begutachtung und die Erstellung des Berichtes über die Begutachtung bilden.

Die Begutachter ermitteln und bewerten Nachweise zur Erfüllung der Anforderungen dieses Zertifizierungsschemas an die ZfP-Prozesse durch:

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

- Einsicht und Bewertung von Prüf- und Verfahrensanweisungen
- Einsicht und Bewertung von Prüfprotokollen
- Einsicht und Bewertung von Unterlagen bezüglich des Prüfpersonals (z.B. Qualifizierungszeugnisse, Nachweise körperlicher Eignung, Autorisierungen)
- Einsicht und Bewertung von Unterlagen bzgl. der Prüfausrüstung (z.B. Kalibrierscheine)
- Einsicht und Bewertung von sonstigen Aufzeichnungen, die die regelmäßige Überwachung des Prüfpersonals, der Prüftechnik und der Prüfbedingungen dokumentieren
- Einsicht und Bewertung von Unterlagen zur Interaktion der ZfP-Prozesse mit dem Qualitätsmanagementsystem bzw. dem Instandhaltungsprogramm der Werkstatt
- Befragung der ZfP-Prüfer, der Prüfaufsicht und des Beauftragten der obersten Leitung
- Besichtigung und Bewertung der Organisation der Prüfprozesse und der Prüfabläufe
- Besichtigung und Bewertung der Durchführung der Prüfungen durch das Prüfpersonal und die dabei demonstrierten theoretischen Kenntnisse und praktischen Fertigkeiten des Prüfpersonals

Bezüglich der Besichtigung und Bewertung der Durchführung der Prüfungen durch das Prüfpersonal und der dabei demonstrierten theoretischen Kenntnisse und praktischen Fertigkeiten des Prüfpersonals wird die Stichprobe durch die Begutachter so gewählt, dass:

- alle von der Werkstatt angewendeten ZfP-Prüfverfahren besichtigt werden
- die Prüfung eines möglichst großen Spektrums an Eisenbahnkomponenten begutachtet wird
- möglichst viele Prüfer bei der Durchführung von Prüfungen begutachtet werden
- in jedem Falle alle relevanten Prüfungen an Rädern und Radsatzwellen begutachtet werden (sofern Radsätze von der Werkstatt instand gehalten bzw. geprüft werden)

Nach Beendigung der Begutachtung fasst der leitende Begutachter in einem Abschlussgespräch die Ergebnisse zusammen und erläutert die Gründe für und die Wirkung von Abweichungen, sofern Abweichungen identifiziert wurden. Alle Abweichungen, die notwendigen Korrekturmaßnahmen und die Termine für deren Erledigung müssen in schriftlicher Form in einem dafür von der Zertifizierungsstelle bereitgestellten Formblatt dokumentiert und von den Verantwortlichen der Werkstatt bestätigt (unterschrieben) werden. Dieses Zertifizierungsprogramm unterscheidet folgende Kategorien für die Konformitätsbewertung:

### **Keine Abweichung:**

- Die normativen Anforderungen bzw. die der Spezifikation sind erfüllt.
- Es besteht Vertrauen in die Organisation der ZfP, die ZfP-Prüfprozesse, die ZfP-Technik und die ZfP-Dokumente sowie die Integrität der in der Werkstatt geprüften Eisenbahnfahrzeuge bzw. deren Komponenten.

### **Verbesserungspotential**

- Die normativen Anforderungen bzw. die der Spezifikation sind erfüllt.
- Es besteht Vertrauen in die Organisation der ZfP, die ZfP-Prüfprozesse, die ZfP-Technik und die ZfP-Dokumente. Deren Effektivität und Effizienz könnte jedoch erhöht werden.



## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

### **Nicht kritische Abweichung:**

- Abweichung von einer Anforderung der Spezifikation bzw. einer Norm, von der keine unmittelbare Auswirkung auf die Organisation der ZfP, die Prüfprozesse bzw. Prüfergebnisse der Werkstatt zu erwarten ist.
- Es besteht grundsätzliches Vertrauen in die ZfP-Prüfprozesse, in die Prüfergebnisse und die Integrität der in der Werkstatt geprüften Eisenbahnfahrzeuge bzw. deren Komponenten.

### **Kritische Abweichung:**

- Abweichung von einer Anforderung der Spezifikation bzw. einer Norm, die zu einer falschen Durchführung der Prüfprozesse bzw. zu falschen Prüfergebnissen führt bzw. führen kann.
- Das grundsätzliche Vertrauen in die Organisation der ZfP, die ZfP-Prüfprozesse, in die Prüfergebnisse und die Integrität der in der Werkstatt geprüften Eisenbahnfahrzeuge bzw. deren Komponenten ist in Frage gestellt.
- Wiederholtes Auftreten einer nicht kritischen Abweichung zur gleichen Anforderung der Spezifikation bzw. einer Norm.
- Mehrere nicht kritische Abweichungen, die in ihrer kollektiven Wechselwirkung mit hoher Wahrscheinlichkeit zum Versagen der ZfP-Prüfprozesse führen können.

### **4.3 Vorläufiger Bericht über die Begutachtung, Korrekturmaßnahmen**

Während des Abschlussgespräches erstattet der Leitende Begutachter der Werkstatt mündlich einen vorläufigen Bericht über die Ergebnisse der Begutachtung. Der Leitende Begutachter füllt für alle Abweichungen das Korrekturmaßnahmenblatt aus (Formulierung der Abweichung mit Bezug auf das betroffene Konformitätskriterium) und die Werkstatt definiert die vorgeschlagenen, notwendigen Korrekturen. Der leitende Begutachter kann Empfehlungen zur Zertifizierung bzw. deren Weiterführung sowie zu Verbesserungen aussprechen, hat jedoch nicht die Befugnis über die abschließende Bewertung und Zertifizierungsentscheidung zu befinden.

In Abhängigkeit von der Art und der Anzahl der festgestellten Abweichungen/Potentiale müssen die Korrekturen/Verbesserungen wie folgt durch die Werkstatt erledigt werden:

#### **Verbesserungspotentiale**

- Verbesserungspotentiale haben empfehlenden Charakter.
- Es wird seitens der Zertifizierungsstelle jedoch erwartet, dass sich die Werkstatt diese Potentiale im Sinne eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses bis zum folgenden Audit erschließt.

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

### **Nicht kritische Abweichungen:**

- Die Durchführung einer Ursachenanalyse ist Bestandteil der Bearbeitung der Abweichung durch die Werkstatt.
- Die Umsetzung einer geeigneten Korrekturmaßnahme kann Voraussetzung für die Erteilung bzw. Bestätigung der Aufrechterhaltung der Zertifizierung sein.
- Die Zeit zur Umsetzung der Korrekturmaßnahme beträgt max. 8 Wochen (bei Erstzertifizierung 16 Wochen).
- Nicht kritische Abweichungen können im Einzelfall in terminierte Auflagen umgewandelt werden.

### **Kritische Abweichungen:**

- Die Durchführung einer Ursachenanalyse ist Bestandteil der Bearbeitung der Abweichung durch die Werkstatt.
- Die Umsetzung einer geeigneten Korrekturmaßnahme ist Voraussetzung für die Erteilung bzw. Bestätigung der Aufrechterhaltung der Zertifizierung.
- Bei einer bestehenden Zertifizierung müssen ggf. Sofortmaßnahmen in einem Zeitraum deutlich weniger als 8 Wochen ergriffen und nachgewiesen werden. Die Fristen werden je nach Bedeutung der Abweichung durch den Auditor festgelegt. Bei der Erstzertifizierung beträgt die Frist zur Beseitigung der Abweichung unverändert 16 Wochen, da noch keine Zertifizierung erfolgte.
- Kann die Abweichung nicht unmittelbar behoben werden, wird die Zertifizierung um die betroffenen Bereiche eingeschränkt oder die Zertifizierung ggf. zeitweilig ausgesetzt.

Der leitende Auditor erstellt innerhalb von 2 Wochen nach Abschluss der Begutachtung einen vorläufigen schriftlichen Auditbericht und übermittelt diesen der Werkstatt und der Zertifizierungsstelle.

#### **4.4 Abschließender Bericht über die Begutachtung**

Nach Erledigung der Korrekturmaßnahmen und eines gegebenenfalls notwendigen Nachaudits in der Werkstatt zur Kontrolle der Umsetzung der Korrekturmaßnahmen, erstellt der leitende Begutachter den abschließenden Bericht, der die Bewertung der Umsetzung der Korrekturmaßnahmen beinhaltet.

Der abschließende Bericht über die Begutachtung wird der Zertifizierungsstelle durch den leitenden Begutachter spätestens 1 Woche nach erfolgreicher Erledigung der Korrekturmaßnahmen, spätestens aber 9 Wochen bzw. 17 Wochen (Erstbegutachtung) nach der Begutachtung vorgelegt.

#### **4.5 Bewertung der Begutachtungs-Unterlagen**

Der abschließende Bericht des leitenden Begutachters und die Begutachtungs-Ergebnisse werden in der Zertifizierungsstelle durch eine Person bewertet, die nicht in die Vorbereitung und



## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

Durchführung der Begutachtung - also in den Evaluierungsprozess - in der Werkstatt involviert war.

Die Person, die den Bericht und die Ergebnisse der Begutachtung bewertet, fasst die Schlussfolgerungen ihrer Bewertung in einem Bericht zusammen. Die Bewertung der Unterlagen muss innerhalb von 3 Wochen nach erfolgreicher Erledigung der Korrekturmaßnahmen, spätestens aber 11 Wochen bzw. 19 Wochen (Erst-Begutachtung) nach der Begutachtung vorgelegt werden.

Die Zertifizierungsstelle setzt für die Bewertung der Begutachtungs-Ergebnisse ausschließlich Personal ein, das bei der Zertifizierungsstelle fest angestellt ist. Die Anforderungen der Zertifizierungsstelle an dieses Personal sind in diesem Zertifizierungsprogramm spezifiziert.

### 4.6 Zertifizierungsentscheidung

Auf Basis der Bewertung der Berichtes über die Begutachtung und der Begutachtungsergebnisse trifft die Zertifizierungsstelle die Zertifizierungsentscheidung. Dies erfolgt durch eine Person, die nicht in die Vorbereitung und Durchführung der Begutachtung - also in den Evaluierungsprozess - involviert war. Die Bewertung des Berichtes und der Ergebnisse der Begutachtung sowie die Zertifizierungsentscheidung können in Personalunion durchgeführt werden.

Die Zertifizierungsentscheidung muss spätestens 4 Wochen nach erfolgreicher Erledigung der Korrekturmaßnahmen, spätestens aber 12 Wochen bzw. 20 Wochen (Erst-Begutachtung) nach der Begutachtung erfolgen.

Die Zertifizierungsstelle setzt für die Zertifizierungsentscheidung ausschließlich Personal ein, das bei der Zertifizierungsstelle fest angestellt ist. Die Anforderungen der Zertifizierungsstelle an dieses Personal sind in diesem Zertifizierungsprogramm spezifiziert.

### 4.7 Zertifizierungsbestätigung

Nach einer positiven Zertifizierungsentscheidung erstellt die Zertifizierungsstelle eine Zertifizierungsbestätigung in Form eines Zertifikates bzw. im Falle eines Überwachungsaudits in Form eines Schreibens an die Werkstatt, dass die Zertifizierung aufrechterhalten bleibt.

Das Zertifikat wird in deutscher und in englischer Sprache erstellt und beinhaltet:

- Die Bezeichnung der zertifizierten Werkstatt
- Die Angabe des Zertifizierungsprogramms
- Den Geltungsbereich der Zertifizierung unter Angabe der eingesetzten Prüfverfahren und der geprüften Eisenbahnkomponenten
- Die Geltungsdauer des Zertifikates
- Die Bezeichnung der Zertifizierungsstelle

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

- Einen Hinweis, dass und wo die Zertifizierung öffentlich zugänglich gemacht wird

Mit separatem Schreiben erteilt die Zertifizierungsstelle der Werkstatt Rechte und Bedingungen zur:

- Nutzung von Zertifikaten oder anderen Aussagen zur Konformität
- Nutzung des Konformitätszeichens

### 5. Aufrechterhaltung und Änderung der Gültigkeit der Zertifizierung

#### 5.1 Überwachung der Zertifizierung

Die Überwachung folgt mit folgenden Schwerpunkten, wobei der Stichprobenumfang im Ermessen des leitenden Begutachters liegt:

- Einsicht und Bewertung von Prüfprotokollen
- Einsicht und Bewertung von Unterlagen bezüglich des Prüfpersonals (Qualifizierungszeugnisse, Nachweise körperlicher Eignung, Autorisierungen, ...)
- Einsicht und Bewertung von Unterlagen bzgl. der Prüfausrüstung (Kalibrierscheine u. ä.)
- Einsicht und Bewertung von sonstigen Aufzeichnungen, die die regelmäßige Überwachung des Prüfpersonals, der Prüftechnik und der Prüfbedingungen dokumentieren
- Befragung der ZfP-Prüfer, der Prüfaufsicht und des Beauftragten der obersten Leitung
- Besichtigung und Bewertung der Organisation der Prüfprozesse und der Prüfabläufe
- Besichtigung und Bewertung der Durchführung der Prüfungen durch das Prüfpersonal und die dabei demonstrierten praktischen Fertigkeiten des Prüfpersonals

Bezüglich der Besichtigung und Bewertung der Durchführung der Prüfungen durch das Prüfpersonal und der dabei demonstrierten praktischen Fertigkeiten des Prüfpersonals beinhaltet die Stichprobe:

- Die hauptsächlich von der Werkstatt angewendeten ZfP-Prüfverfahren
- Prüfungen an den der am häufigsten instand gehaltenen Eisenbahnkomponenten
- In jedem Falle alle relevanten Prüfungen an Rädern und Radsatzwellen (sofern Radsätze von der Werkstatt instand gehalten werden)

Die Zertifizierungsperiode beträgt 36 Monate. Die Überwachung erfolgt regelmäßig so, dass sie nach 12 und 24 Monaten – unter Beachtung der in den Punkten 4.1 bis 4.7 genannten Aktivitäten und Fristen abgeschlossen wird.

Die Überwachungsfrist kann von der Zertifizierungsstelle auf 18 Monate verlängert werden, wenn Art und Anzahl der ausschließlich nicht kritischen Abweichungen, die im Erst- bzw. Re-Zertifizierungsaudit identifiziert wurden, und die damit nachgewiesene hohe Qualität und Zuverlässigkeit der ZfP-Prozesse, eine weniger intensive Überwachung der Werkstatt rechtfertigen. Die Überwachungsfrist wird von der Zertifizierungsstelle jedenfalls auf 18 Monate

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

verlängert, wenn während des Erst- bzw. Re-Zertifizierungsaudits keine Abweichungen identifiziert werden.

Die Überwachungsfrist kann von der Zertifizierungsstelle von 12 Monaten auf eine kürzere Frist reduziert werden, wenn Art und Anzahl der kritischen Abweichungen, die im Erst- bzw. Re-Zertifizierungsaudit identifiziert wurden, eine intensivere Überwachung der Werkstatt notwendig erscheinen lassen.

### 5.2 Re-Zertifizierung

Die Gültigkeitsdauer der Zertifizierung (Zertifizierungsperiode) beträgt 3 Jahre. Zur Aufrechterhaltung der Zertifizierung ist eine Re-Zertifizierung notwendig. Deren Ablauf folgt dem Inhalt und dem Umfang nach dem Ablauf der Erstzertifizierung (siehe Punkt 4.1 bis 4.7).

Mit dem Re-Zertifizierungsaudit wird die andauernde Konformität und Wirksamkeit der ZfP-Prozesse bewertet und die anhaltende Bedeutung und Anwendbarkeit des Geltungsbereiches der Zertifizierung bestätigt. Für diese Bewertung werden frühere Begutachtungs-Berichte herangezogen.

Die Re-Zertifizierung muss so durchgeführt werden, dass sie unter Beachtung der in den Punkten 4.1 bis 4.7 genannten Aktivitäten und Fristen vor Ablauf der Gültigkeitsdauer des Zertifikates abgeschlossen ist.

### 5.3 Erweiterung des Geltungsbereiches der Zertifizierung

Eine Erweiterung des Geltungsbereiches kann im Zusammenhang mit einem Überwachungsaudit oder in einem gesonderten Audit erfolgen. Für die Erweiterung eines Zertifikates gelten die Punkte 4.1 bis 4.7 ebenso. Die Werkstatt erhält im Ergebnis der erfolgreichen Erweiterung ein neues Zertifikat.

### 5.4 Einschränkung des Geltungsbereiches der Zertifizierung

Werden die Anforderungen für einen Teil des Geltungsbereichs eines Zertifikates nicht erfüllt, kann der Geltungsbereich des Zertifikates von der Zertifizierungsstelle eingeschränkt werden.

### 5.5 Beendigung, Aussetzung und Entzug der Zertifizierung

#### Beendigung

Die Zertifizierung endet automatisch nach Ablauf der Zertifizierungsperiode sofern keine Re-Zertifizierung erfolgte. Die Beendigung der Zertifizierung wird von der Zertifizierungsstelle im öffentlichen Register der Zertifizierungsstelle kenntlich gemacht.

#### Aussetzung

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

Im Falle eines Verstoßes der Werkstatt gegen die Regeln des Zertifizierungsprogramms bzw. gegen die Regelungen des Vertrages zwischen Werkstatt und Zertifizierungsstelle kann die Zertifizierung befristet für 90 Tage ausgesetzt werden. Gründe für eine Aussetzung sind u. a.:

- Nichteinhaltung der aus dem Zertifizierungsvertrag folgenden Pflichten
- Nichteinhaltung bzw. Nichtumsetzung von während des Überwachungsaudits verbindlich vereinbarten Korrekturmaßnahmen
- Nicht fristgemäße Durchführung von Überwachungsaudits aus Gründen, die die Werkstatt zu vertreten hat
- Vergleichs- oder Konkursverfahren, die gegen die Werkstatt eröffnet wurden
- Zahlungsverzug der Werkstatt für die von der Zertifizierungsstelle gestellten Rechnungen
- unzulässiger Gebrauch des Zertifikates bzw. des Konformitätszeichens der Zertifizierungsstelle

Die Aussetzung muss von der Zertifizierungsstelle schriftlich erklärt werden und wird im öffentlichen Register der Zertifizierungsstelle kenntlich gemacht. Die Organisation kann gegen eine Aussetzung des Zertifikates Beschwerde einlegen. Die Aussetzung ist temporärer Natur und endet nach spätestens 90 Tagen mit der Wiedereinsetzung des Zertifikates oder dem Entzug der Zertifizierung.

### **Entzug des Zertifikates**

Kommt die Werkstatt trotz Aufforderung der Zertifizierungsstelle ihren Verpflichtungen nicht nach – z.B. den für die Aussetzung der Zertifizierung genannten Gründen – so entzieht die Zertifizierungsstelle der Werkstatt aus Gründen der Nichteinhaltung des zwischen Werkstatt und Zertifizierungsstelle geschlossenen Vertrages die Zertifizierung. Darüber hinaus sind Gründe für den Entzug einer Zertifizierung u. a.:

- ein Antrag der Werkstatt selbst auf Entzug der Zertifizierung
- die Tatsache, dass die Werkstatt ZfP-Prüfprozesse nicht mehr durchführt
- die Tatsache, dass die Werkstatt nicht mehr über die für die Aufrechterhaltung der Zertifizierung notwendigen Ressourcen (z.B. qualifiziertes Prüfpersonal) verfügt
- Kündigung des Zertifizierungsvertrages zwischen Zertifizierungsstelle und Werkstatt durch einen der Vertragspartner

Der Entzug muss von der Zertifizierungsstelle schriftlich erklärt werden und wird im öffentlichen Register der Zertifizierungsstelle kenntlich gemacht. Die Organisation kann gegen einen Entzug des Zertifikates Beschwerde einlegen.

Verantwortlich für die Aussetzung bzw. den Entzug eines Zertifikates ist der Leiter der Zertifizierungsstelle.

## **6. Zeitlicher Ablauf der Zertifizierung, der Überwachung und der Re-Zertifizierung**

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

Die Dauer einer Begutachtung richtet sich nach dem Umfang und der Komplexität der ZfP-Prüfprozesse, die die Werkstatt im Rahmen der Instandhaltung anwendet, nach der Anzahl der Standorte und den Ergebnissen vorangegangener Begutachtungen.

Im Regelfall gilt für eine Begutachtung bei Einsatz eines Begutachters für einen Standort:

- Erst- Begutachtung: 2 Tage
- Überwachung: 1 Tag
- Re-Zertifizierung: 1,5 Tage
- Nach- Begutachtung (Überprüfung von Korrekturmaßnahmen): 1 Tag

Näheres regelt die Gebührenordnung der Zertifizierungsstelle, die über die Internetseiten der Zertifizierungsstelle öffentlich zugänglich ist.

Überwachung und Re-Zertifizierung sollten:

- nicht eher beginnen als 16 Wochen vor Ablauf der Überwachungs- bzw. Zertifizierungsperiode
- nicht später beginnen als 12 Wochen vor Ablauf der Überwachungs- bzw. Zertifizierungsperiode

Die 12-Wochen-Frist soll gewährleisten, dass angemessene Zeit zur Verfügung steht für:

- Erledigung von Korrekturmaßnahmen durch die Werkstatt (8 Wochen)
- Anfertigung des abschließenden Begutachtungs-Berichtes durch den leitenden Begutachter (1 Woche)
- Bewertung der Begutachtungsergebnisse durch die Zertifizierungsstelle (2 Wochen)
- Zertifizierungsentscheidung durch die Zertifizierungsstelle (1 Woche)

### 7. Verwendung der Konformitätsaussage und des Konformitätszeichens

Die Verwendung des Zertifikates (Konformitätsaussage) und des Zertifizierungszeichens (Konformitätszeichen) ist in der Zeichensatzung der Zertifizierungsstelle geregelt. Die Regelungen zur Zeichensatzung sind Bestandteil des mit der Werkstatt geschlossenen Zertifizierungsvertrages. Die Berechtigung zur Nutzung des Zertifikates und des Zertifizierungszeichens ist an eine gültige Zertifizierung gebunden.

Die von der Zertifizierungsstelle zertifizierte Werkstatt darf kostenfrei die Zertifizierungszeichen der Zertifizierungsstelle verwenden. Sie ist berechtigt, dieses Zertifizierungszeichen auf Briefen, Prospekten und Informationsunterlagen, in Übereinstimmung mit der Zeichensatzung der Zertifizierungsstelle, werbe- und imagewirksam zu präsentieren.

Die Berechtigung zur Nutzung des Zertifizierungszeichens endet mit dem Entzug des Zertifikates bzw. der Beendigung der Zertifizierung. Bei missbräuchlicher Nutzung kann die

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

Zertifizierungsstelle die Nutzung des Zertifikats und des Zertifizierungszeichens untersagen. Im Falle einer Aussetzung ist die Nutzung von Zertifikat und Zertifizierungszeichen für die Dauer der Aussetzung nicht zulässig.

### 8. Anforderungen an die am Zertifizierungsprozesses beteiligten Organisationen

#### 8.1 Anforderungen an die Werkstatt

Zu den Anforderungen an die Werkstatt im Rahmen dieses Zertifizierungsprogramms, die detailliert im Zertifizierungsvertrag beschrieben sind, gehören u.a.:

##### **Unterstützung der Zertifizierungsstelle bei der Durchführung der Audits:**

- Fristgerechte Durchführung der Audits und Gewährung der für die Durchführung der Begutachtung notwendige Unterstützung
- Gewährleistung, dass das für die Durchführung der Begutachtung notwendige Personal zur Verfügung steht (speziell Beauftragter der obersten Leitung, Prüfaufsicht, Prüfer)
- Bereitstellung von bzw. Einsicht in objektive Nachweise (Dokumente, Aufzeichnungen, sonstige Informationen, Gespräche mit Mitarbeitern, ...)
- Zeitgerechte Umsetzung notwendiger Korrekturmaßnahmen

##### **Einhaltung der Anforderungen dieses Zertifizierungsprogramms:**

- Einhaltung der Regeln dieses Zertifizierungsprogramms und der normativen Anforderungen, auf denen dieses Programm beruht
- Mitteilung an die Zertifizierungsstelle im Falle von Änderungen, die wesentlichen Einfluss auf den Geltungsbereich der Zertifizierung haben. Dazu gehören u. a.:
  - Hinzunahme oder Wegfall von Prüfverfahren bzw. Prüfprozessen
  - Wesentliche Änderungen der ZfP-bezogenen Dokumente (z.B. Prüfanweisungen)
  - Wesentliche Änderungen beim Prüfpersonal (z.B. Anzahl, Qualifikationen, Prüfaufsicht)
  - Wesentliche Änderungen bei der eingesetzten Prüftechnik
  - Hinzunahme oder Wegfall von Standorten
  - Eröffnung eines Vergleichs- oder Konkursverfahren
  - Umfirmierung des Unternehmens
- Einhaltung der Nutzungsbedingungen für die Konformitätsbescheinigung (Zertifikat) und das Konformitätszeichen (Zertifizierungszeichen)

##### **Eigenüberwachung der ZfP-Prüfprozesse**

Mit der Zertifizierung nach diesem Zertifizierungsprogramm verpflichtet sich die Werkstatt, durch regelmäßige und dokumentierte Kontrollen die Wirksamkeit ihrer ZfP-Prozesse und deren effektive Interaktion mit dem Qualitäts- bzw. Instandhaltungsmanagementsystem der Werkstatt



## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

zu überprüfen. Wird von der Werkstatt die Nichteinhaltung dieses Zertifizierungsprogramms und der ihm zugrunde liegenden normativen Anforderungen oder einer vertraglich vereinbarten Bedingung festgestellt, so hat die Werkstatt von sich aus geeignete Korrekturmaßnahmen einzuleiten und deren Wirksamkeit zu überprüfen. Die von der Zertifizierungsstelle durchgeführte Überwachung entbindet die Werkstatt nicht von diesen Verpflichtungen.

### 8.2 Organisatorische Anforderungen an die Zertifizierungsstelle

#### **Vertraulichkeit:**

Die Zertifizierungsstelle verpflichtet sich, alle Informationen und Unterlagen, die ihr von der Werkstatt zugänglich gemacht werden, vertraulich zu behandeln. Informationen werden nur mit schriftlichem Einverständnis der Organisation an Dritte weitergeleitet. In Fällen, in denen von Gesetz wegen die Weitergabe von Informationen an Dritte verlangt wird, wird die Werkstatt im Rahmen der gesetzlichen Verpflichtungen von der Zertifizierungsstelle über die weitergeleitete Information in Kenntnis gesetzt.

Aufgrund von Anforderungen des Zertifizierungsprogramms führt die Zertifizierungsstelle ein öffentliches Register aller ausgestellten Zertifikate auf ihrer Internetseite. Daher sind von der vorgenannten Vertraulichkeit folgende Angaben ausgenommen:

- Name der Werkstatt
- Zertifizierungsprogramm, das der Zertifizierung zugrunde liegt
- Geltungsbereich der Zertifizierung
- zertifizierte Standorte

#### **Aufbewahrung der Unterlagen**

Die Zertifizierungsstelle bewahrt alle Zertifizierungsunterlagen, Dokumente und Berichte und sonstige Aufzeichnungen für einen Zeitraum von 10 Jahren nach Beendigung des Zertifizierungsvertrages zwischen Werkstatt und Zertifizierungsstelle auf.

#### **Information und Kommunikation:**

Die Zertifizierungsstelle macht der Werkstatt alle für die Vorbereitung, Durchführung und Aufrechterhaltung der Zertifizierung notwendigen Dokumente zugänglich. Im Regelfall geschieht dies durch Veröffentlichung auf der Internetseite der Zertifizierungsstelle.

Die Eigner dieses Zertifizierungsprogramms pflegen das Programm regelmäßig und entwickeln es weiter. Änderungen, die sich daraus ergeben (z.B. Änderungen von Zertifizierungsregeln) teilt die Zertifizierungsstelle der Werkstatt kurzfristig mit.

#### **Personal der Zertifizierungsstelle**

Die Mitarbeiter der Zertifizierungsstelle (Auditoren, Personal, das Begutachtungs-Ergebnisse bewertet und Zertifizierungsentscheidungen trifft) unterliegen strikter Neutralität und dürfen aus diesem Grund jeweils zwei Jahre vor und nach der Zertifizierung keine Beratungen im jeweiligen

## Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065

---

Unternehmen durchführen. Begutachter sind zu absoluter Vertraulichkeit der in ihrer Tätigkeit erhaltenen Informationen verpflichtet.

Personen, die Audits vor Ort in der Werkstatt durchführen, verfügen über folgende Qualifizierungen:

- Hochschulabschluss bzw. Abschluss als Techniker/Meister
- Mindestens dreijährige (bei Hochschulabschluss) bzw. mindestens fünfjährige (bei Abschluss als Techniker/Meister) Berufserfahrung in der zerstörungsfreien Prüfung im Bereich Eisenbahninstandhaltung
- Qualifizierung EN ISO 9712 in der Stufe-3 im Industriesektor Eisenbahninstandhaltung in den Prüfverfahren, die in der jeweiligen Werkstatt angewendet werden (bzw. Einsatz mehrerer Auditoren, deren Stufe-3-Qualifizierungen alle Prüfverfahren abdecken) oder Qualifizierung in der Stufe-3 im Multisektor in allen Prüfverfahren, die in der jeweiligen Werkstatt angewendet werden (bzw. Einsatz mehrerer Auditoren, deren Stufe-3-Qualifizierungen alle Prüfverfahren abdecken) und Sektor-Erweiterung für den Industriesektor Eisenbahninstandhaltung mindestens in den Verfahren MT und UT
- Qualifizierung als Auditor (z.B. IRCA-Auditor oder gleichwertig)
- Nachgewiesene Erfahrung bei der Durchführung von Begutachtungen
- Anwendungsbereite Kenntnisse über das vorliegende Zertifizierungsprogramm und die ihm zugrundeliegenden normativen Regeln.

Personen, die Auditergebnisse bewerten bzw. Zertifizierungsentscheidungen treffen, verfügen über folgende Qualifizierungen:

- Hochschulabschluss bzw. Abschluss als Techniker/Meister
- Mindestens dreijährige (bei Hochschulabschluss) bzw. mindestens fünfjährige (bei Abschluss als Techniker/Meister) bzw. mindestens sechsjährige (bei einem anderweitigen Berufsabschluss) Berufserfahrung in der zerstörungsfreien Prüfung im Bereich Eisenbahninstandhaltung
- Qualifizierung nach EN ISO 9712 in der Stufe-2 im Industriesektor Eisenbahninstandhaltung (bzw. Stufe-2 plus Sektor-Erweiterung Eisenbahninstandhaltung) in mindestens zwei Prüfverfahren, die unter den Anwendungsbereich dieses Zertifizierungsschemas fallen
- Kenntnisse über das vorliegende Zertifizierungsprogramm und die ihm zugrundeliegenden normativen Regeln.

Die Zertifizierungsstelle führt für alle Begutachter, die in Ihrem Auftrag Bewertungen von ZfP-Prüfprozessen vornehmen, Unterlagen, in denen die Qualifizierung der Begutachter dokumentiert ist und auf deren Grundlage die Begutachter regelmäßig von der Zertifizierungsstelle weitergebildet und überwacht werden.

## 9. Beschwerden und Einsprüche

## **Konformitätsbewertungsverfahren „NDT RAILWAY“ auf Basis einer Produktzertifizierung nach EN ISO/IEC 17065**

---

Die Zertifizierungsstelle verfügt über ein Verfahren, um Beschwerden, Einsprüchen und Verbesserungsvorschläge entgegenzunehmen, zu evaluieren sowie Entscheidungen über diese zu treffen.

Das Verfahren ist auf den Internetseiten der Zertifizierungsstelle veröffentlicht. Der Erhalt einer Beschwerde bzw. eines Einspruches wird dem Beschwerdeführer bestätigt. Der Beschwerdeführer wird über das Ergebnis und den Abschluss des Beschwerdeverfahrens informiert.