

A-Z - Sammlung des Arbeitskreises "Zertifizierung nach DIN 6701-2"

Vorwort

Die A-Z-Sammlung ist eine Sammlung der Beschlüsse des Arbeitskreises "Zertifizierung nach DIN 6701-2". Sie ergänzt das Verfahren zur Erlangung der Bescheinigung zum Kleben von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN 6701-2 und enthält ergänzende Festlegungen, Übergangsregelungen, Einschränkungen und Interpretationen zur Normenreihe DIN 6701. Bei der Zertifizierung der Anwenderbetriebe nach DIN 6701-2 durch die vom EBA „Anerkannten Stellen“ ist die Anwendung der A-Z-Sammlung verbindlich.

Die A-Z-Sammlung wird von der Geschäftsstelle des Arbeitskreises geführt und auf aktuellem Stand gehalten. Anträge auf Aufnahme sind der Geschäftsstelle in schriftlicher Form zur Weiterleitung an den Arbeitskreis zu übermitteln.

Inhalt

Festlegungen zu

- Anwendungen Seite 3
- Arbeitsproben Seite 3
- Betriebsprüfung Seite 4
- Bescheinigung Seite 4
- Instandhaltung Seite 6
- Klebaufsicht Seite 9
- Klassifizierung Seite 9
- Personalqualifikation Seite 10
- Weiteres Seite 11

Anhang 1: Antrag (Muster) Seite 12

Anhang 2: Bescheinigung (Muster) Seite 14

Anhang 3: Codetabelle Seite 16

Revisionsstand

Revision 20 vom 19. September 2011

Revisionen

Änderungen gegenüber der jeweils letzten Revision sind unterstrichen. Bei den Festlegungen dieser A-Z-Sammlung ist der Zeitpunkt der Festlegung und aller Änderungen jeweils über die Revisionsnummer genannt. Die Revisionsnummern entsprechen den Arbeitskreissitzungen.

Revision	Sitzung	Datum
1	1. Sitzung	23.05.2006
2	2. Sitzung	26.07.2006
3	3. Sitzung	10.08.2006
4	4. Sitzung	12.09.2006
5	5. Sitzung	13.10.2006
6	6. Sitzung	20.12.2006
7	7. Sitzung	07.02.2007
8	8. Sitzung	14.06.2007
9	9. Sitzung	10.12.2007
10	10. Sitzung	14.11.2008
11	11. Sitzung	09.03.2009
12	12. Sitzung	08.06.2009
13	13. Sitzung	10.09.2009
14	14. Sitzung	14.12.2009
15	15. Sitzung	15.03.2010
16	16. Sitzung	12.07.2010
17	17. Sitzung	20.09.2010
18	18. Sitzung	13.12.2010
19	19. Sitzung	28.03.2011
<u>20</u>	<u>20. Sitzung</u>	<u>19.09.2011</u>

Stichwort	Festlegungen	Revision
Anwendungen		
Anwendungen: Schraubensicherungs- klebungen	Schraubensicherungen unter Einsatz von Klebstoffen fallen nicht unter diese Norm	15
Anwendungen: Einstufung von sicherheitsrelevanten Piktogrammen	Es gilt die DIN 6701, eine gegebenenfalls notwendige Einstufung legt die vKAP fest	15
Anwendungen: Isolierglasscheiben	Für die Herstellung von Isolierglasscheiben unter zu Hilfenahme von Kleb- und Dichtstoffen gilt die DIN 6701.	9 11 <u>20</u>
Anwendungen: Verbundsicherheitsglas	Die Herstellung von VSG fällt nicht unter die Regelungen der DIN 6701.	10 11
Anwendungen: Vulkanisation	Die Herstellung von Vulkanisaten fällt nicht unter die DIN 6701.	9 10
Anwendungen: Werkstoffverbunde	Für die Herstellung von Werkstoffverbunden (z.B. Sandwichelemente) unter zu Hilfenahme von Kleb- und Dichtstoffen gilt die DIN 6701. Die Herstellung von Sperrholz fällt nicht unter die DIN 6701.	9 12 13 <u>20</u>
Arbeitsproben		
Arbeitsproben: Arbeitsproben in der Fertigung	Zur Prozesssicherung sind vom Anwenderbetrieb mindestens die ausreichende Adhäsion und Kohäsion nachzuweisen Anmerkung: hier sind die fertigungsbegleitenden Arbeitsproben gemeint (zu jedem Bauteil, bei Änderungen im Prozess, Vergleich Labor – Fertigung, usw.)	14 15 <u>20</u>
Arbeitsproben: Arbeitsproben in der Instandhaltung	Diese Arbeitsproben sind erforderlich; die Entscheidung über Art und Anzahl der Arbeitsproben trifft die vKAP des Betriebs Instandhaltungsbetriebe, die nur Dritte mit den Klebungen beauftragen (A4 für A1/A2), bei denen die vKAP extern ist und für Stichproben bzw. bei Problemen in den Betrieb kommt sowie bei denen ein Klebpraktiker als Ansprechpartner vor Ort anwesend ist, entscheidet die vKAP und beauftragt ggf. die Prüfungen bei dem Beauftragten Dritten, einem zugelassenen Prüflabor oder führt die Prüfungen selbst durch.	14 17

Stichwort	Festlegungen	Revision
	Die vKAP legt dabei fest, an welchem Ort die Probe aushärten soll.	
Arbeitsproben: Einrichtungen zur Prüfung von Klebverbindungen	Betriebe oder Labore, die Prüfungen zur Nachweisführung, zur Validierung der Konstruktion und der Prozessfähigkeit oder zur kontinuierlichen Prozesskontrolle durchführen, müssen einen angemessenen Befähigungsnachweis erbringen (z.B. Überwachung der Prüfmittel, ausgebildetes Personal, Prüfanweisungen, externe Überwachung).	17
Betriebsprüfung		
Betriebsprüfung: Beispiele bei der Betriebsprüfung	Die Betriebsprüfung erfolgt stichprobenartig anhand ausgewählter Anwendungsbeispiele oder Abläufe	7
Betriebsprüfung: Antrag auf Erteilung einer Bescheinigung	<u>Für die Beauftragung einer Zulassung samt Überwachung durch eine Anerkannte Stelle muss ein Antrag entsprechend Anhang 1 vorliegen</u>	8 <u>20</u>
Betriebsprüfung: Überwachung vor Ort	Innerhalb der Geltungsdauer der Bescheinigung ist eine Überwachung durch die Anerkannte Stelle obligatorisch. In begründeten Fällen sind zusätzliche Überwachungen durchzuführen.	6
Betriebsprüfung: Überwachungsaudit	Die Durchführung der Überwachungsaudits erfolgt mit den gleichen Qualitätsstandards wie die Zertifizierungsaudits, allerdings beträgt der zeitliche Aufwand in der Regel nur die Hälfte. Der Betrieb übernimmt die aus der Überwachung entstehenden Kosten nach der jeweils gültigen Gebührenordnung der Anerkannten Stelle.	7
Betriebsprüfung: Berichte	Die Anerkannte Stelle ist verpflichtet, die Auditberichte dem Betrieb und der Aufsichtsbehörde zur Kenntnis zu übersenden. Eine nur teilweise und unvollständige Wiedergabe von Berichten durch sie ist unzulässig, ebenso die Weitergabe an unbefugte Dritte.	7
Betriebsprüfung: Qualitätsanforderungen an die Anwender	Bei den Betriebsprüfungen sind die Qualitätsanforderungen an die Anwender analog der Tabelle 3 der DIN 6701-2 zu begutachten	5 15
Bescheinigung		
Bescheinigung: Musterbescheinigung	<u>Die Betriebsbescheinigung gem. DIN 6701-2 entspricht inhaltlich der Musterbescheinigung im Anhang 2</u>	8 15 <u>20</u>
Bescheinigung:	Bei Änderung der Anschrift des Unternehmens, der Klebaufsichtspersonen und bei einer beabsichtigten	8

Stichwort	Festlegungen	Revision
Änderungen während des Gültigkeitszeitraums	<p>Änderung oder Ergänzung der Klasse der Bescheinigung oder der „Hauptfunktion der Klebverbindung“ ist die Anerkannte Stelle unverzüglich zu informieren. Nach Prüfung der Sachlage durch die Anerkannte Stelle, ist die Bescheinigung zu ändern.</p> <p>Bei Änderungen oder Ergänzungen in den Geltungsbereichsgruppen „Vorbehandlungsverfahren“, „Fertigungsverfahren“, „Prüfverfahren“, „Mechanisierungsgrad“ ist die Anerkannte Stelle zu informieren. Die Anerkannte Stelle entscheidet, die Änderungen vor Ort zu überprüfen und die Bescheinigung gegebenenfalls zu ändern.</p>	
Bescheinigung: Geltungsbereich	<p>Innerhalb der bescheinigten Klasse (A1, A2, A3, A4) ist, wenn auf der Bescheinigung nichts weiter vermerkt ist, der Geltungsbereich nicht auf bestimmte Baugruppen oder Bauteile eingeschränkt.</p> <p>Die Angaben im Geltungsbereich sind entsprechend der Code-Tabelle einzutragen (siehe Anhang 3)</p>	8 15
Bescheinigung: Internetregister	Die Anerkannten Stellen sind verpflichtet, die Daten der von Ihnen erteilten Bescheinigungen im Internet-Register zu pflegen. Die Bescheinigungen werden automatisch 90 Tage nach Ablaufdatum nicht mehr angezeigt, aber nicht gelöscht).	13
Bescheinigung: Karenzzeit	Grundsätzlich ist das Überziehen der Geltungsdauer einer Bescheinigung nicht möglich. In Ausnahmefällen, wenn eine rechtzeitige Terminabsprache nicht möglich ist, kann eine Bescheinigung ohne Betriebsprüfung um max. 3 Monate verlängert werden. Der Betrieb ist darüber schriftlich zu informieren. Das neue Ablaufdatum der Bescheinigung ist im Internetregister nicht zu vermerken.	13
Bescheinigung: Urkunde	<u>Auf Wunsch wird dem Unternehmen eine Urkunde zur Bescheinigung ausgestellt. Die Urkunde ist nur in Verbindung mit der Bescheinigung gültig</u>	8 <u>20</u>

Stichwort	Festlegungen	Revision
<p>Bescheinigung: Sperrfrist</p>	<p>Der Aussteller der Bescheinigung kann die erneute Ausstellung einer „Bescheinigung zum Kleben von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen“ für eine Sperrfrist von 2 – 5 Jahren gegenüber dem Antragsteller verweigern, wenn</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) dieser zur Aufrechterhaltung einer noch bestehenden oder zur Erlangung einer neuen Bescheinigung die Anerkannte Stelle durch Vorspiegelung falscher oder durch Entstellung oder Verschweigen wahrer Tatsachen darüber täuscht, dass in seinem Betrieb die Voraussetzungen zum Erhalt oder zur Erlangung der Bescheinigung noch gegeben sind. 2) Dies ist insbesondere dann der Fall, wenn <ol style="list-style-type: none"> a. keine anerkannte Klebaufsicht (außer Klasse A3) mehr vorhanden ist, b. keine gültigen Qualifikationsnachweise des klebtechnischen Personals nach dieser Norm vorliegen c. und dies unter Verletzung der Anzeigepflicht der Anerkannten Stelle nicht mitgeteilt wird. 3) Die Länge der Sperrfrist unterliegt im Einzelfall der Entscheidung der Aufsichtsbehörde und des Arbeitskreises „Zertifizierung nach DIN 6701-2“. 4) Die Verhängung der Sperrfrist wird dem Antragsteller schriftlich mitgeteilt. 	<p>16</p>
<p>Instandhaltung</p>		
<p>Instandhaltung</p>	<p>Klebarbeiten im Rahmen von Maßnahmen zur Wiederherstellung und Gewährleistung des beschriebenen technischen Sollzustandes an Komponenten und Bauteilen sind unter Beachtung und Einhaltung der Bestimmungen der Normenreihe DIN 6701 durchzuführen.</p> <p>Anwender müssen über eine Anerkennung nach DIN 6701-2 verfügen.</p>	<p>7 9</p>
<p>Instandhaltung: Festlegung und Dokumentation der Arbeiten</p>	<p>Vor Beginn von Instandhaltungsarbeiten an Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen ist der Umfang der klebtechnischen Arbeiten festzulegen, die Klassen zu identifizieren oder festzulegen und dieses zumindest bei Klebungen der Klassen A1 und A2 zu dokumentieren.</p>	<p>7 9</p>

Stichwort	Festlegungen	Revision
<p>Instandhaltung Beauftragung Dritter</p>	<p>Anwender (Betriebe oder andere selbständig handelnde Organisationseinheiten), die selbst keine Klebarbeiten bei der Instandhaltung durchführen, können Dritte mit der Durchführung der Klebarbeiten beauftragen. Diese Auftraggeber müssen mindestens eine Anerkennung nach Klasse A4 haben. In diesem Fall kann die Klebaufsicht mehrere Standorte betreuen.</p> <p>Bei der Beauftragung Dritter muss vom beauftragenden A4-Betrieb ein Ansprechpartner mit mindestens einer Qualifikation Stufe 3 vor Ort zur Verfügung stehen.</p>	<p>7 9</p>
<p>Instandhaltung Gewährleistung</p>	<p>Im Rahmen der Gewährleistung darf ein Anwenderbetrieb an den selbst hergestellten Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen an einem anderen Standort unter den gleichen personellen und technischen Voraussetzungen sowie qualitativen Anforderungen kleben wie im eigenen zugelassenen Betrieb.</p>	<p>7 9 16</p>
<p>Instandhaltung Instandsetzungsanweisungen</p>	<p>Instandsetzungen sind nach schriftlichen Arbeitsanweisungen (Instandsetzungsanweisungen) auszuführen, die speziell für den Instandsetzungsfall erstellt worden sind. Eine entsprechende Dokumentation der Ausführung hat bei <u>Klassen A1 und A2</u> zu erfolgen.</p> <p>Die Instandsetzungsanweisung muss von der vKAP des Anwenders freigegeben worden sein.</p> <p>Bei Instandsetzungsanweisung von Klebungen der Klasse A1 muss (bei Abweichungen von Vorgaben) der vKAP (mit Qualifikation Stufe 1) des Anwenders diese freigegeben.</p> <p>Bei Abweichungen von der vorhandenen Instandsetzungsanweisung sind diese zu dokumentieren.</p> <p>Eine Nachweisführung im Sinne dieser Norm (speziell DIN 6701-3, -4) hat gegebenenfalls nachträglich zu erfolgen.</p> <p>Die Klebaufsicht darf fallweise risikogerecht über Abweichungen von den Vorgaben entscheiden. Diese Entscheidungen sind zu dokumentieren.</p> <p>Instandsetzungsanweisung, Nachweisführung und Dokumentation sind für Klebungen der Klasse A1 immer erforderlich.</p> <p>Bei unbekanntem Oberflächenzustand ist entweder ein bekannter Oberflächenzustand zu schaffen (z.B. durch Abschleifen unbekannter Beschichtungen) oder ein sicherheitsrelevantes Versagen des Verbundes</p>	<p>7 9 15 <u>20</u></p>

Stichwort	Festlegungen	Revision
	durch redundante Fügemethoden zu verhindern.	
<p>Instandhaltung</p> <p>Beauftragte Dritte</p>	<p>Bei Beauftragung von Dritten gelten diese ebenfalls als Anwender im Sinne der Normenreihe DIN 6701.</p> <p>Beauftragte Dritte, die Instandsetzungsarbeiten ausführen, <u>benötigen Klebaufsichten mit Qualifikationsstufen gemäß der Neufertigung.</u></p> <p>Der Betrieb, in dem die Klebarbeiten ausgeführt werden sollen, ist zwischen dem Beauftragten Dritten und dem Auftraggeber zu vereinbaren. Als Betriebe im Sinne dieses Kapitels gelten die Werkstätten, in denen die Klebarbeiten ausgeführt werden. Für die Eignung der Werkstätten ist, soweit vertraglich nicht anders vereinbart, der Beauftragte Dritte verantwortlich.</p> <p>Im Einzelfall kann zwischen Auftraggeber und Beauftragtem Dritten zur Instandsetzung auch eine Werkstatt ausgewählt werden, die über keine Anerkennung nach DIN 6701-2 verfügt. In diesem Fall ist durch die vKAP des Beauftragten Dritten sicherzustellen, dass alle klebtechnischen Voraussetzungen gegeben sind.</p> <p>Für die Durchführung der Instandsetzungsarbeiten <u>von Klebungen Klasse A1 und A2</u> ist eine Klebaufsicht mindestens der Stufe 2 vor Ort erforderlich</p> <p>Der Klebaufsicht sind für jeden Betrieb die erforderlichen Befugnisse zur Sicherstellung einer fachgerechten Durchführung zu übertragen.</p> <p>Das zur Durchführung der Instandsetzungsarbeiten eingesetzte Personal muss mindestens eine Qualifizierung der Stufe 3 besitzen.</p> <p>Die zur fachgerechten Durchführung der Instandsetzungsarbeiten erforderlichen Informationen (z.B. Zeichnung mit Stückliste, Instandhaltungsanweisung, Arbeitsanweisung) <u>müssen zur Verfügung stehen.</u></p>	<p>7</p> <p>12</p> <p><u>20</u></p>
<p>Instandhaltung</p> <p>Planungs- und Fertigungsunterlagen</p>	<p>Planungs- und Fertigungsunterlagen (z.B. Dokumente, Zeichnungen, Bestellungen von Zulieferteilen) von in der Fertigung befindlichen Teilen/Schienenfahrzeugen müssen der DIN 6701 entsprechen.</p> <p>Die Dimensionierung einer Klebverbindung in der Instandsetzung muss nicht zwingend nachgewiesen werden</p>	<p>19</p>
<p>Instandhaltung</p> <p>Änderung des Klebsystems in der</p>	<p>Der Nachweis gleicher Sicherheit ist zu führen, gem. § 2 EBO; verantwortlich ist der Betreiber / Hersteller des Fahrzeuges.</p> <p>Entsprechende Nachweise (Berechnungen,</p>	<p>14</p>

Stichwort	Festlegungen	Revision
Instandsetzung gegenüber dem Instandhaltungshandbuch	Zeichnungen, Arbeitsanweisungen usw.) sind auf Verlangen vorzulegen.	
Klebaufsicht		
Klebaufsicht: Externe Klebaufsicht	Eine Benennung eines externen Stellvertreters der vKAP ist möglich, wenn die vKAP Betriebsangehöriger ist.	10
Klebaufsicht: Arbeitsbuch der externen Klebaufsicht	Die Führung eines Arbeitsbuchs (Tätigkeitsnachweis) durch die externe KAP ist Pflicht (siehe auch DIN 6701-2, Pkt. 4.2.4.5)	14
Klebaufsicht: geringe Klebtechnische Fertigung	<u>Ein geringer klebtechnischer Fertigungsumfang liegt vor, wenn pro Jahr maximal 50 Baugruppen gefertigt werden. Diese Baugruppen müssen jeweils mit dem gleichen klebtechnischen Verfahren und am gleichen Fertigungsort hergestellt werden. Ab zwei verschiedenen Baugruppen besteht kein geringer Fertigungsumfang mehr.</u> Die vKAP mit Qualifikationsstufe 1 muss bei den durchzuführenden Verklebungen zur Verfügung stehen. <u>Ansonsten dürfen keine A1 Bauteile geklebt werden.</u>	14 <u>20</u>
Klebaufsicht: Personaländerung bei dem KAP (Ausscheiden aus der Funktion)	Sind die Anforderungen der DIN 6701 nicht mehr erfüllt, ist innerhalb von drei Monaten durch den Betrieb ein Konzept für die normgerechte Sicherstellung der Klebaufsicht vorzulegen.	13
Klebaufsicht: Qualifikation der vKAP	Für einen Übergangszeitraum können auch Personen als vKAP benannt werden, die sich erst in der Ausbildung zum EAE bzw. EAS befinden. Wenn bei der Betriebsprüfung erst eine Anmeldung zur EAE bzw. EAS-Ausbildung vorliegt muss der vKAP zumindest die Qualifikation der Stufe 2 (bei Anforderung vKAP Stufe 1) bzw. Stufe 3 (bei Anforderung vKAP Stufe 2). In diesem Fall ist die Gültigkeitsdauer auf diese Übergangszeit, bis zur Qualifikation der vKAP, zu beschränken	13 15
Klassifizierung		
Klassifizierung von Klebverbindungen	Klebverbindungen ohne Sicherheitsanforderungen fallen nicht unter die Norm. Die Zuordnung verantwortet der Konstrukteur unter Einbeziehung der KAP.	7 10

Stichwort	Festlegungen	Revision
Personalqualifikation		
Personalqualifikation: A4-Betrieb mit Konstruktionsprüfung	Die vKAP muss mindestens die Qualifikationsstufe entsprechend DIN 6701-2 Tabelle 3 „Verantwortlichkeiten der vKAP“ besitzen. Für die Bauteilklasse A1 ist die Qualifikationsstufe 1 und für A2 die Stufe 2 erforderlich	9
Personalqualifikation: A4-Betrieb für Einkauf und Weitervertrieb	Die vKAP muss mindestens die Qualifikationsstufe 2 besitzen (dies gilt auch für Klasse A1).	9
Personalqualifikation: Anerkennung der KGL - Qualifikation der ehemaligen DDR	Die Qualifikation der KGL - Lehrgänge können bei bestandenen Wochen 0 und I als Nachweis der Fachkenntnisse der vergleichbare Qualifikation Stufe 3 (EAB) anerkannt werden, <u>wenn der Mitarbeiter in Tätigkeiten Codes F oder L eingesetzt wird</u>	8 15 <u>20</u>
Personalqualifikation: vergleichbare Qualifikation des EAB	Eine Erstausbildung mit klebtechnischen Inhalten (z.B. Schreiner, Fußbodenleger) kann als Nachweis der Fachkenntnisse durch die vKAP anerkannt und dokumentiert werden, wenn in diesem Bereich gearbeitet wird. Produktschulungen gelten nicht als Nachweis.	12 13
Personalqualifikation: Arbeitnehmer-Überlassung	Das Leihpersonal unterliegt den gleichen Qualifikationsanforderungen wie das Stammpersonal. Anmerkung: gemeint ist Leihpersonal für klebtechnische Arbeiten	12
Personalqualifikation: Weiterbildung von ausführendem klebtechnischen Personal	Innerhalb des Überwachungszeitraumes der Bescheinigung muss das ausführende klebtechnische Personal <u>kontinuierlich mindestens alle 2 Jahre</u> weitergebildet werden. Die Inhalte und Dauer der Weiterbildung werden von der vKAP festgelegt.	10 <u>20</u>
Personalqualifikation: Weiterbildung von Klebaufsichtspersonal	Innerhalb des Überwachungszeitraumes der Bescheinigung muss das Klebaufsichtspersonal kontinuierlich mindestens alle 2 Jahre <u>außerbetrieblich</u> weitergebildet werden.	6 15 <u>20</u>
Personalqualifikation: Qualifikation des Personals für Klebungen Klasse A3	Über die Qualifikation des ausführenden klebtechnischen Personals bei Klebungen der Klasse A3 entscheidet die vKAP Die vKAP muss dafür mindestens eine EAS – Ausbildung nachweisen können	10 15
Personalqualifikation: Umfassende technische Kenntnisse (Stufe 1: - vergleichbare	Der Nachweis ist durch eine schriftliche und eine mündliche Prüfung vor einer Prüfungskommission zu erbringen. Zusammensetzung der Prüfungskommission: zwei Vertreter des Arbeitskreises „Zertifizierung nach	13 <u>20</u>

Stichwort	Festlegungen	Revision
Qualifikation)	DIN 6701-2“ und ein Vertreter des Eisenbahn-Bundesamtes. Sitz der Prüfungskommission ist Bonn.	
Personalqualifikation: mehnjährige Erfahrung	Für Stufe 1 und 2 gilt als „mehnjährige Erfahrung“: mindestens 5 Jahre mit klebtechnischem Tätigkeitsschwerpunkt Für Stufe 3 gilt als „mehnjährige Erfahrung“: 3 Jahre	13
Weiteres		
Planungs- und Fertigungsunterlagen	Planungs- und Fertigungsunterlagen (z.B. Dokumente, Zeichnungen, Bestellungen von Zulieferteilen) von in der Fertigung befindlichen Teilen/Schienenfahrzeugen müssen der DIN 6701 entsprechen.	19
<u>Umgang mit silikonhaltigen Materialien</u>	<u>In Bereichen, in denen klassifizierte Klebungen hergestellt werden, sind nur pastöse Silikonkleb-, schmier- und dichtstoffe sowie ausgehärtete Silikonmaterialien zulässig, sofern eine Verschleppungsgefahr ausgeschlossen ist.</u>	<u>20</u>
Klebtechnische Freigabe	Eine Zuordnung zur Klasse auf der Zeichnung ist ausreichend. Die Freigabeprozedur muss hinterlegt sein (zum Beispiel elektronisch). Es ist dabei sicherzustellen, dass nachfolgende Freigeber die Entscheidung der klebtechnischen Prüfung bestätigen	19
Zulassung Klebstoffhersteller	Für Klebstoffhersteller, die die komplette Auslegung der Klebfuge für einen Anwenderbetrieb durchführen und eine Bewertungen der Dimensionierung vornehmen, ist eine Zulassung der Klasse A4 erforderlich.	17

Anhang 1 zur A-Z-Sammlung: Antrag

Anerkannte Stelle	Antrag zur Erteilung einer Bescheinigung nach DIN 6701-2 zum Nachweis der Eignung zum Kleben von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen	Version (Datum)
-------------------	---	----------------------------

Zu senden an: *Anerkannte Stelle*

Unternehmen:

Straße, Nr.:

PLZ, Ort:

http://

Rückfragen an:

Telefon:

Telefax-Nr.:

e-mail:

Der Antrag wird gestellt für den Betrieb/Betriebsteil:
(nur ausfüllen, wenn abweichend von oben)

Straße, Nr.:

PLZ, Ort:

Beantragte Klasse:

A 1 (schließt die Klassen A2, A3 ein)

A 2 (schließt die Klasse A3 ein)

A 3

A 4, für:

Konstruktion von Bauteilen der Klasse ___

Einkauf und Weitertrieb von Bauteilen der Klasse ___

Einkauf und Montage von Bauteilen der Klasse ___

Antrag:

erstmalig

wiederholt, Ablauf der Geltungsdauer am:

wegen Änderung folgender Voraussetzungen:

Wurde Ihnen bereits eine Bescheinigung nach DIN 6701-2 von einer anderen anerkannten Stelle erteilt?

Ja (bitte Stelle angeben):

Nein

Verantwortliche Klebaufsicht (vKAP):

Vorname, Nachname: _____

geboren am:

Mail- und Telefonkontakt der vKAP:

Klebtechnischer Qualifizierungsgrad:

- Klebfachingenieur (EAE)
- Klebfachkraft (EAS)
- Klebpraktiker (EAB)
- keiner / in Ausbildung / Ausbildungsanmeldung liegt vor

die verantwortliche Klebaufsichtsperson ist „extern“

Folgende Betriebe werden von der externen Klebaufsichtsperson noch betreut:

Vertreter der Klebaufsicht:

Vorname, Nachname: _____

geboren am:

Mail- und Telefonkontakt des Vertreters:

der Vertreter der vKAP ist „gleichberechtigt“ (ansonsten „nicht gleichberechtigt“)

Klebtechnischer Qualifizierungsgrad:

- Klebfachingenieur (EAE)
- Klebfachkraft (EAS)
- Klebpraktiker(EAB)
- keiner / in Ausbildung / Ausbildungsanmeldung liegt vor

der Vertreter der verantwortlichen Klebaufsichtsperson ist „extern“

Folgende Betriebe werden von der externen Klebaufsichtsperson noch betreut:

Das Unternehmen,

- erklärt, die Normenreihe DIN 6701 und die mitgeltenden Regelwerke einzuhalten,
- ist einverstanden, dass die Angaben in das Online Register DIN 6701 aufgenommen werden,
- akzeptiert die Regelungen des Arbeitskreises Zertifizierung nach DIN 6701-2 beim EBA,
- akzeptiert die notwendige Überwachung durch die Anerkannte Stelle für die Geltungsdauer.

Verbindlichkeitserklärung des Antragstellers

Mit der Abgabe des vollständig unterzeichneten und gestempelten Antragsformulars bei der anerkannten Stelle wird der Antrag dieser gegenüber vertraglich verbindlich. Die anerkannte Stelle gilt ab diesem Zeitpunkt durch den Antragsteller als beauftragt, alle Schritte und Prozesse durchzuführen, die zur Erteilung einer Bescheinigung nach DIN 6701-2 erforderlich sind.

(Ort, Datum)

(Stempel, Name und Unterschrift des Antragstellers)

Bitte fügen Sie an:

- Allgemeine Betriebsbeschreibung
- Organigramm (aus dem die Position der verantwortlichen Klebaufsicht herausgeht)
- Beschreibung der klebtechnischen Arbeiten, mit Hinweisen auf Baugruppen und Klassen (z.B. A1: Fenstermodule, Scheibenkleben, Bugmaske; A2: Trennwände; A3: Bodenbelag)
- Liste weiterer Klebaufsichten, samt Verteilung der Aufgaben und Verantwortlichkeiten

Anhang 2 zur A-Z-Sammlung: Bescheinigung

Bescheinigung <i>nach DIN 6701-2</i> <i>über den Nachweis der Eignung</i> <i>zum Kleben von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen</i>	LOGO vom EBA anerkannte Stelle nach DIN 6701-2
--	---

Dem Unternehmen: ***Klävbotzbud***
wird für den Betrieb in ***Pappstroß 1***
4711 Colonia

bescheinigt, dass er geeignet ist, Klebarbeiten für den Geltungsbereich der

Klasse A1 nach DIN 6701-2

auszuführen.

Geltungsbereich (nach Codetabelle A-Z – Sammlung)

Hauptfunktion der Klebverbindungen:	<i>L, D</i>
Vorbehandlungsverfahren:	-
Fertigungsverfahren:	<i>SO, HU</i>
Prüfverfahren:	<i>DT, WT</i>
Mechanisierungsgrad:	<i>M, TM</i>

verantwortliche Klebaufsichtsperson: *Herr Jupp Schmitz, geb. am: 11.11.1950, EAE*
gleichberechtigter Vertreter: *Frau Adelheid Schön, geb.am: 01.02.1960, EAE i.A.*
Weitere Vertreter: *Herr Alfred Meier, geb.am: 01.01.1970, EAS*
Herr Manfred Müller, geb. am: 01.03.1950, EAE - Konstruktion

Bemerkungen: *siehe Rückseite*

Bescheinigung Nr.: *Anerkante Stelle/6701/Klasse/N,F/Jahr/Indent-Nr.*

gültig bis: *TT/MM/JJJJ*

ausgestellt am: *TT/MM/JJJJ*

(Leiter der Anerkannten Stelle, Name und Unterschrift)

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

Bemerkungen

Allgemeine Bestimmungen

Mindestens **zwei Monate** vor dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Anerkannten Stelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Änderungen während des Gültigkeitszeitraums der Bescheinigung

Bei Änderung der Anschrift des Unternehmens, Klasse der Bescheinigung, Klebaufsichtspersonen und bei einer beabsichtigten Änderung oder Ergänzung der „Hauptfunktion der Klebverbindung“ ist die Anerkannte Stelle unverzüglich zu informieren. Nach Prüfung der Sachlage durch die Anerkannte Stelle ist die Bescheinigung zu ändern.

Bei Änderungen oder Ergänzungen in den Geltungsbereichsgruppen: „Vorbehandlungsverfahren“, „Fertigungsverfahren“, „Prüfverfahren“, „Mechanisierungsgrad“ ist die Anerkannte Stelle zu informieren. Die Anerkannte Stelle entscheidet, die Änderungen vor Ort zu überprüfen und die Bescheinigung ggf. zu ändern.

Widerruf der Bescheinigung

entsprechend DIN 6701-2, Abschnitt 5.7

Die Aufsichtsbehörde oder der Aussteller dieser Bescheinigung kann die „Bescheinigung zum Kleben von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen“ widerrufen, wenn:

- 1) schwerwiegende Mängel in der bedingungsgemäßen Ausführung von Klebarbeiten nach dieser Norm bestehen,
- 2) schwerwiegende Mängel in der Klebaufsicht (außer Klasse A3) entsprechend dieser Norm bestehen,
- 3) keine anerkannte Klebaufsicht (außer Klasse A3) mehr vorhanden ist,
- 4) keine gültigen Qualifikationsnachweise des klebtechnischen Personals nach dieser Norm vorliegen,
- 5) andere Voraussetzungen nach dieser Norm nicht mehr erfüllt sind,
- 6) die Geltungsdauer abgelaufen ist,
- 7) der Anwenderbetrieb auf die Bescheinigung verzichtet.

Die Kenntnisnahme des Widerrufs ist vom Unternehmen gegenüber der Anerkannten Stelle schriftlich zu bestätigen. Die Aufsichtsbehörde ist durch die Anerkannte Stelle zu benachrichtigen.

Verteiler

1. Antragsteller (Original)
2. EBA (Kopie)
3. Akte (Kopie)

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird in dieser Bescheinigung ausschließlich die männliche Form verwendet. Diese Entscheidung beruht auf rein sprachökonomischen Gesichtspunkten und stellt keine wie immer geartete Wertung dar.

Anhang 3, A-Z–Sammlung: Codetabelle für Eintrag in Geltungsbereich

Gruppe	Beschreibung	Code
<u>Hauptfunktion</u>	Kraftübertragung unter Einsatz hochmoduliger Klebstoffe	F
	Verformungsausgleich unter Einsatz niedermoduliger Klebstoffe (Dickschichtkleben)	D
	Dichtung	S
	Großflächige Klebverbindung (Laminierung, Kaschierung)	L
	Andere:	<u>ausschreiben</u>
<u>Vorbehandlungsverfahren</u>		
	Strahlen	BL
	Beizen, Anodisieren	ET
	Plasmabehandlung (ND-, AD-Plasma, Corona, Beflammen, Flammpyrolyse)	PL
	Laserbehandlung	LS
	Andere:	<u>ausschreiben</u>
<u>Fertigungsverfahren</u>	Verarbeitung lösungsmittel- oder wasserhaltiger Systeme (Primer, Klebstoffe, Reinigungsmittel etc.)	SO
	Verarbeitung von 2K-Klebstoffen	TK
	Verarbeitung von 1K-feuchtigkeitsreaktiven Systemen	HU
	Verarbeitung von wärmehärtbaren Klebstoffen	HE
	Verarbeitung von Schmelzklebstoffen	HM
	Verarbeitung von strahlenhärtbaren Klebstoffen	RA
	Verarbeitung von anaerob härtbaren Klebstoffen	AN
	Laminieren oder Verarbeitung von Haftklebstoffen	LA
	Andere:	<u>ausschreiben</u>
<u>Prüfverfahren</u>	Zerstörende Prüfverfahren	DT
	Zerstörungsfreie Prüfverfahren (Bemerkung erforderlich)	NDT
	Sichtprüfung (mit Prüfanweisung)	VIS
	Applikationskontrolle mit el. Datenverarbeitungsverfahren	DC
	Zyklisch-mechanische Alterungsversuche (Schwingung)	CY
	Crash-/Impact-Testverfahren	IM
	Physikalisch-chemische Alterungsversuche	PC
	Rheologiemessungen	RH
	Strahlenspektroskopische Analysen (IR, UV-VIS)	RS
	Thermoanalytische Verfahren (DSC, DMA, TGA etc.)	TA
	Benetzungsmessungen	WT
	Andere:	<u>ausschreiben</u>
<u>Mechanisierungsgrad</u>	Mechanisiert/Automatisiert	VM
	Teilmechanisiert	TM
	Manuell	M