



SNAS

SLOVENSKÁ NÁRODNÁ AKREDITAČNÁ SLUŽBA

METODICKÁ SMERNICA NA AKREDITÁCIU
METHODICAL GUIDELINE FOR ACCREDITATION

NÁVOD NA APLIKÁCIU
EN 45011 A ISO/IEC 17021
PRE CERTIFIKÁCIU PODĽA EN ISO 3834
(EA-6/02)

GUIDELINES ON THE USE OF EN 45011 AND ISO/IEC 17021
FOR CERTIFICATION TO EN ISO 3834

MSA–CS/08

Vydanie: 2

Aktualizácia: 0

BRATISLAVA

august 2013

Táto metodická smernica je prekladom dokumentu EA-6/02 Guidelines on the Use of EN 45011 and EN 17021 for certification to EN ISO 3834.

Preložil: Ing. Ľubica Škrovanová

Preskúmal: Ing. Renáta Kuřková

Schválil: Mgr. Martin Senčák – riaditeľ

Účinnosť od: 01.08. 2013

Nadobudnutím účinnosti tejto MSA končí účinnosť MSA-CS/08 zo dňa 28. augusta 2009.

Táto MSA neprešla jazykovou úpravou.

Metodické smernice na akreditáciu sa nesmú rozmnožovať a kopírovať na účely predaja.

Dostupnosť MSA: <http://www.snas.sk/>

OBSAH	Strana
<i>CONTENTS</i>	<i>Page</i>
1 ÚVOD <i>Introduction</i>	5
2 KVALIFIKÁCIA AUDÍTOROV PODĽA EN ISO 3834 A TECHNICKÝCH EXPERTOV PODĽA EN ISO 3834, KTORÍ MAJÚ BYŤ VYUŽÍVANÍ CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM <i>Qualification of EN ISO 3834 auditors and EN ISO 3834 technical experts to be used by the certification body</i>	7
3 AUDIT VÝROBCOV PODĽA EN ISO 3834 ČASTI 2, 3 A 4 <i>Audit of manufacturers in accordance with EN ISO 3834 parts 2, 3 and 4</i>	9
4 ODKAZY <i>References</i>	14
5 ZOZNAM PRÍLOH <i>List of items attached</i>	14
Príloha 1 Orientačné stretnutia <i>Appendix 1 Orientation meetings</i>	15
Príloha 2 Dotazníky o požiadavkách na kvalitu vo zvaraní <i>Appendix 2 Questionnaires on quality requirements for welding</i>	16
6 PRESKÚMANIE POŽIADAVIEK A TECHNICKÉ PRESKÚMANIE <i>Review of requirements and technical review</i>	17
7 SUBDODÁVKY <i>Sub-contracting</i>	17
8 PRSONÁL ZVÁRANIA <i>Welding personnel</i>	17
9 PRACOVNÍCI NA KONTROLU A SKÚŠANIE <i>Inspection and testing personnel</i>	17
10 ZARIADENIA <i>Equipment</i>	17
11 ZVÁRANIE A SÚVISIACE ČINNOSTI <i>Welding and related activities</i>	18
12 ZVÁRACÍ MATERIÁL <i>Welding consumables</i>	18
13 SKLADOVANIE ZÁKLADNÉHO MATERIÁLU <i>Storage of parent materials</i>	18
14 TEPELNÉ SPRACOVANIE PO ZVARENÍ <i>Post-weld heat treatments</i>	18
15 KONTROLA A SKÚŠANIE <i>Inspection and testing</i>	18
16 NEZHODA A NÁPRAVNÉ OPATRENIA <i>Non-conformance and corrective action</i>	18
17 KALIBRÁCIA A OVERENIE ZARIADENÍ NA MERANIE, KONTROLU A SKÚŠANIE <i>Calibration and validation of measuring, inspection and testing equipment</i>	19
18 IDENTIFIKÁCIA A SLEDOVATEĽNOSŤ <i>Identification and traceability</i>	19
19 ZÁZNAMY O KVALITE <i>Quality records</i>	19

VZOR 1:	REGISTER EN ISO 3834 AUDÍTOROV a EN ISO 3834 technických expertov	20
	<i>Register of EN ISO 3834 auditors and EN ISO 3834 Technical experts</i>	
VZOR 2:	Predbežný informatívny dotazník	21
	<i>Preliminary informative enquiry</i>	
VZOR 3:	Rozsah činnosti	24
	<i>Scope of activity</i>	
VZOR 4:	Dotazník	25
	<i>Questionnaire</i>	
Odporúčanie vedúceho audítora		27
	<i>Recommendation of the Lead Auditor</i>	

1 ÚVOD

EN ISO 3834 definuje kvalitatívne požiadavky na zváranie na pracovisku, aj na mieste, a je vhodná aj v prípade, keď sa od výrobcu požaduje demonštrovanie jeho schopností vyrobiť zvaranú konštrukciu podľa požadovaných špecifikovaných kritérií; môže slúžiť aj ako základ pri posudzovaní opatrení výrobcu na zabezpečenie kvality zvarovania.

Vlastnosti zvaraných produktov sa nemôžu potvrdiť len skúškami, záruka sa získa riadením procesu výroby. Ak sú procesy výroby zvaraním riadené v súlade s EN ISO 3834, sa predpokladá, že kvalita zvarovania konečného produktu bude spĺňať špecifikované kritériá.

EN ISO 3834 Kvalitatívne požiadavky na tavné zváranie kovových materiálov (odkaz č. 3) pozostáva z piatich častí:

Časť 1: Kritériá na výber primeranej úrovne požiadaviek na kvalitu

Časť 2: Úplné požiadavky na kvalitu

Časť 3: Normalizované požiadavky na kvalitu

Časť 4: Základné požiadavky na kvalitu

Časť 5: Dokumenty potrebné na dosiahnutie zhody s požiadavkami na kvalitu podľa ISO 3834-2, ISO 3834-3 alebo ISO 3834-4

Časť 6: Pokyny pre implementáciu normy ISO 3834

Valné zhromaždenie EA potvrdilo, že auditovanie a certifikácia schopnosti zvarovania výrobcu podľa požiadaviek EN ISO 3834 časť 2, 3 alebo 4 sa môže vykonávať ako integrálna súčasť auditu a certifikácie podľa ISO 9001, (ISO 17021), alebo ako samostatný audit alebo certifikácia operácií zvarovania a súvisiacich činností, ktoré ovplyvňujú integritu zvarov (EN 45011, odkazy 1 a 2). V oboch prípadoch by mala zmysluplná certifikácia kupujúcemu (a výrobcovi) poskytnúť jasné stanovisko o schopnosti výrobcu vyrábať zvarané konštrukcie

Usmernenie EA na audit a certifikáciu podľa EN ISO 3834 je požadované, pretože proces zvarovania je špeciálny proces a hodnotenie všetkých činností súvisiacich so zvaraním a výrobcom implementovaných procesov zvarovania na dosiahnutie požadovanej kvality zvarovania vyžadujú špecifické/osobitné kompetencie audítorského tímu. Pretože oba spôsoby auditovania si vyžadujú prísne hodnotenie riadenia zvarovania a súvisiacich činností, sa požiadavky na kvalifikáciu audítora a požiadavky na audit uvedené v tejto smernici uplatňujú pre oba spôsoby.

V súvislosti s normou ISO 9001, by mal byť audit dostatočne hlboký a prísny pre vyhodnotenie a potvrdenie, že požadované kontroly podľa EN ISO 3834 sa vykonávajú pri všetkých aspektoch zvarovania zodpovedajúcich rozsahu činností výrobcu spadajúcich do rozsahu certifikácie systému manažérstva kvality.

Podobné, prísne posúdenie operácií a činností zvarovania v súlade s EN ISO 3834 - časť 2, 3 alebo 4, ako samostatný audit, by mal potvrdiť primeranosť riadenia zvarovania na dosiahnutie uvedených špecifikovaných požiadaviek na kvalitu zvaraného produktu.

Aplikovateľná časť EN ISO 3834 (časť 2, 3 alebo 4), ktorá sa má použiť na samostatný audit a certifikáciu operácií zvarovania a činností (EN 45011), bude závisieť od povahy zvaracích činností požadovaných na splnenie dohodnutých špecifikácií a od vplyvu kritických operácií zvarovania na kvalitu a stav výsledného produktu.

EN ISO 3834 nie je certifikáciou konečného výrobku ako takého, a preto používanie značky na výrobku nie je dovolené. Akákoľvek certifikácia/vyhlásenie vydané výrobcom musí uvádzať, ktorá časť EN ISO 3834 bola aplikovaná. Vezmite prosím na vedomie, že táto skutočnosť nebráni certifikovanej spoločnosti urobiť vyhlásenie ako keby certifikovanej podľa EN ISO 3834 v súlade s EA / EWF pokynmi.

Ak sa výrobca snaží plniť požiadavky normy ISO 3834 časť 2 alebo časť 3, bude musieť implementovať prvky QMS uvedené v bode 6 normy ISO 3834, časť 1.

Tento dokument ako taký nemôže predstavovať úplný súbor požiadaviek potrebných pre certifikáciu. Vlastník schémy, napr. certifikačné orgány, bude musieť stanoviť ďalšie podrobnosti o tom, akým spôsobom bude vykonaný hodnotenie/audit pri certifikácii. Výrobcovia, ich klienti a ďalšie zainteresované strany sa musia informovať navzájom o rozdieloch medzi rôznymi certifikačnými orgánmi a ich prístupmi a požiadavkách na certifikáciu.

Ak sú súvisiace činnosti pokryté akreditačnými schémami alebo normami, napríklad certifikovaní zvárači; zvárací inžiniermi a zvárací inšpektori podľa normy ISO 17024, tieto by mali byť tiež využité všade tam, kde je to možné.

V celom dokumente je často používaný výraz "audit", ktorý by mal byť chápaný ako odvolávka na všetky hodnotiace techniky pre posúdenie zhody pre príslušnej požiadavky v otázke súladu na zhodu, ISO 17000:2004 (časť 4.3 a 4.4).

Usmernenie bolo vypracované s pomocou EWF. Žiadny akreditačný orgán, certifikačné orgány alebo certifikačná organizácia aplikujúca toto usmernenie, nemôže deklarováť akékoľvek oficiálne potvrdenie alebo poverenie od EWF, a ani nemôžu používať logo EWF bez povolenia EWF.

Poznámka: V čase prípravy tejto verzie normy, bola vydaná norma ISO / IEC 17065: 2012. Ako náhle sa akreditačné orgány a certifikačné orgány oboznámia so všetkými požiadavkami tejto novej normy, sa tento dokument bude aktualizovať, aby zohľadnil akékoľvek potrebné zmeny. V prechodnom období, kde je uvedená norma EN 45011, tak táto norma, mala byť chápaná ako norma ISO / IEC 17065.

1.1 Definície

Nasledujúce termíny sa používajú v celom dokumente a definície sa uvádzajú kvôli jasnosti. Alternatívne relevantné termíny sú akceptovateľné za predpokladu, že sú tiež jasne definované.

Certifikačná schéma EN ISO 3834 (ang. **EN ISO 3834 Certification Scheme**): Schéma Certifikačného orgánu na certifikáciu zváracích činností organizácií vykonávaná podľa EN ISO 3834.

Auditorský tím podľa EN ISO 3834 (ang. **EN ISO 3834 Audit Team**): Skupina audítorov podľa normy EN ISO 3834 (vrátane vedúceho audítora podľa EN ISO 3834) nominovaných Certifikačným orgánom, ktorá posudzuje výrobcu z hľadiska plnenia certifikačnej schémy EN ISO 3834. V závislosti od špecifických okolností auditu (napr. veľkosť organizácie,

komplikovanosti procesov, a pod.) môže vedúci audítor podľa EN ISO 3834 vykonať audit podľa tejto normy sám.

Audítor podľa EN ISO 3834 (ang. **EN ISO 3834 Auditor**): Osoba, ktorá spĺňa kritériá uvedené v časti 1 pre registráciu certifikačným orgánom na vykonávanie auditu v rámci certifikačnej schémy EN ISO 3834.

Vedúci audítor podľa EN ISO 3834 (ang. **EN ISO 3834 Lead Auditor**): Audítor, ktorý zodpovedá za riadenie audítorského tímu podľa EN ISO 3834.

Technickí experti podľa EN ISO 3834 (ang. **EN ISO 3834 Technical Experts**): Osoby uznané certifikačným orgánom ako skúsení odborníci v určitej oblasti zvarovania alebo sú vyškolení a kvalifikovaní na úrovni I/EWE alebo ekvivalente, alebo na úrovni I/EWE alebo ekvivalente, za účelom poskytnutia špecifickej technickej podpory vo zvarovaní v audítorskom tíme podľa EN ISO 3834.

Hodnotiaci systém kompetentnosti (ang. **Competence Evaluation System**): Systém zahŕňajúci kompetentnú osobu (osoby) na hodnotenie žiadateľov o funkciu audítora a technického experta podľa EN ISO 3834. Takéto kompetentné osoby by mali mať kvalifikáciu na úrovni medzinárodného/európskeho inžiniera zvarovania alebo jeho ekvivalentu a mať minimálne počas posledných siedmich rokov skúsenosti vo zvarovaní na úrovni profesionálneho inžiniera v jednom alebo vo viacerých z nasledujúcich prostredí: univerzitné, priemyselné alebo národné zvaračský orgán.

Medzinárodný/európsky inžinier zvarovania (I/EWE) a medzinárodný/európsky technológ zvarovania (I/EWT) (ang. **International/European Welding Engineer (I/EWE) and International/European Welding Technologist (I/EWT)**):

Kvalifikácia definovaná v časti 4 - Odkazy

Termín „shall“ sa používa v celom dokumente na indikovanie tých ustanovení, ktoré odrážajú povinné požiadavky Pokynov ISO/IEC.

Termín „should“ sa používa pre indikovanie usmernení, ktoré, aj keď nie sú povinné, sú k dispozícii ako uznávaný prostriedok na plnenie požiadaviek. Očakáva sa, že certifikačné orgány prijmu požiadavky tohto dokumentu. Zatiaľ čo certifikačné orgány, ktorých systémy neplnia túto smernicu zo žiadneho pohľadu, budú spôsobilé na akreditáciu len v prípade, ak preukážu akreditačnému orgánu, že ich riešenia spĺňajú príslušné ustanovenia pokynov ISO/IEC a zámerov tohto usmernenia ekvivalentným spôsobom.

2 KVALIFIKÁCIA AUDÍTOROV PODĽA EN ISO 3834 A TECHNICKÝCH EXPERTOV PODĽA EN ISO 3834, KTORÍ MAJÚ BYŤ VYUŽÍVANÍ CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

2.1 Predmet

Táto časť poskytuje usmernenie k požiadavkám, ktoré majú spĺňať audítori podľa EN ISO 3834 a technickí experti podľa EN ISO 3834 a k postupu, ktorý vedie k ich registrácii certifikačným orgánom.

Kritériá na dosiahnutie registrácia: kvalifikácie a skúsenosti, účasť na orientačných stretnutiach a odborný pohovor. K dispozícii sú tiež kritériá pre udržiavanie registrácie.

2.2 Požiadavky na kvalifikáciu a prax

Audítor podľa EN ISO 3834 musí byť:

- a) spôsobilý vykonávať audit systémov manažérstva kvality (napríklad podľa ISO 19011) a
- b) mať minimálne tri roky praxe v oblasti zvárania počas posledných piatich rokov.

Žiadateľ o štatút technického experta podľa EN ISO 3834 by mal:

- a) byť uznaný certifikačným orgánom ako skúsený špecialista v špecifickej oblasti zvárania, vyškolený a kvalifikovaný na úrovni I/EWE alebo ekvivalentnej, alebo na úrovni I/EWT alebo ekvivalentnej a
- b) byť schopný preukázať súčasné pracovné skúsenosti zahŕňajúce najmenej tri roky trvajúce pracovné skúsenosti vo výrobe zvaráním a
- c) znalosť systémy riadenia kvality by bolo prospešné, ale nie nutné

2.3 Hodnotenie kompetentnosti žiadateľa o štatút audítora a technického experta podľa EN ISO 3834

Žiadatelia majú predložiť certifikačnému orgánu nasledujúce dokumenty, ak sú aplikovateľné:

- i) životopis vrátane detailov o školeniach a kvalifikácii,
- ii) skúsenosti v oblasti zvárania (vrátane stručného popisu každého hlavného zamestnania, pokiaľ možno podloženého príslušnými dokumentmi od zamestnávateľa),
- iii) skúsenosti so systémami manažérstva kvality (vrátane stručného popisu každého hlavného zamestnania, pokiaľ možno podloženého príslušnými dokumentmi od zamestnávateľa alebo iného orgánu (orgánov)).

Hodnotiaci systém sa použije na vyhodnotenie splnenia požiadaviek žiadateľa na profesionálny profil s kvalifikáciou a praxou prostredníctvom preskúmania hore uvedených dokumentov.

2.4. Orientačné stretnutia

S cieľom poskytnúť žiadateľovi o status audítora a technického experta podľa EN ISO 3834 vyčerpávajúce informácie o certifikačnej schéme podľa normy EN ISO 3834, by mal certifikačný orgán zorganizovať špecifické orientačné stretnutie, na ktorom sa všetci žiadatelia o status audítora a technického experta musia zúčastniť (pozri prílohu 1)

2.5 Pohovor

Žiadatelia o štatút audítora a technického experta podľa EN ISO 3834, ktorí úspešne dokončili kroky 2.3 a 2.4 uvedené vyššie, majú prejsť odborným pohovorom, ktorý pokrýva záležitosti súvisiace s požiadavkami na kvalifikáciu a prax a certifikačnú schému EN ISO 3834.

Odborný pohovor má vykonať jedna alebo viac kompetentných osôb tak, ako je to definované v termíne „Hodnotiaci systém kompetentnosti“, pozri Definície.

V prípade pozitívneho výsledku, majú byť schválení audítori a technickí experti podľa EN ISO 3834 zaregistrovaní spôsobom, ktorý indikuje ich konkrétnu prax pre rôzne zvarané výrobky, zvaracie procesy a materiály (napr. vzor 1).

2.6 Udržiavanie spôsobilosti

Podľa normy EN ISO 3834, by mali byť audítori a technický experti povinní si zachovávať svoju spôsobilosť prostredníctvom:

- aktívnej účasti na príslušných audítorských činnostiach
- dostatočnej aktualizácii / alebo osviežovaní vedomostí a pochopenia príslušných noriem a postupov schém.

2.7 Požiadavky na vedúceho audítora

Vedúci audítor podľa normy EN ISO 3834, má byť audítor s dokladovanou praxou v certifikačnej schéme EN ISO 3834. Certifikačný orgán má byť schopný preukázať, že nominovaní vedúci audítori podľa normy EN ISO 3834 sú odborne spôsobilí viesť audity podľa normy EN ISO 3834.

Vedúci audítor by mal mať diplom E/IWE alebo E/IWT alebo jeho ekvivalent.

2.8 Dokumentácia

Certifikačný orgán má uchovávať všetky dokumenty predkladané a vytvorené podľa tohto usmernenia. Dokumentácia má byť uchovaná najmenej tri roky od posledného auditu, vykonaného registrovaným jednotlivcom.

3 AUDIT VÝROBCOV PODEA EN ISO 3834 ČASTI 2, 3 A 4

3.1 Oblasť použitia

Toto usmernenie definuje kritériá a postupy, ktoré majú byť použité certifikačným orgánom pri hodnotení výrobcu podľa certifikačnej schémy EN ISO 3834.

3.2 Postupy

3.2.1 Informačné etapy a príprava auditu.

Pre certifikačný orgán je dôležité zhromaždiť dostatok vstupných informácií od výrobcu tak, aby mohol:

- presne odhadnúť rozsah a náklady na úlohu
- zabezpečiť nominovanie vhodných audítorov a technických expertov podľa EN ISO 3834

Vzor 2, „Predbežný informatívny dotazník“ obsahuje otázky o všetkých dôležitých aspektoch, týkajúcich sa činností výrobcu, ktoré súvisia s EN ISO 3834. Tento vzor môže byť použitý ako návod.

Audítorský tím podľa EN ISO 3834:

- i) sa musí skladať z osôb majúcich priamu odbornú spôsobilosť pre výroby/procesy/materiály, ktoré sa majú auditovať, a
- ii) musí mať aspoň jednu osobu, ktorá má kvalifikáciu a prax vo zváraní na úrovni dostatočnej
na preukázanie, že on/ona je odborne spôsobilý(á) auditovať autorizovaného(ných) koordinátora(ov) zvárania podľa EN ISO 14731, Koordinácia zvárania – úlohy a zodpovednosti (odkaz 6).

Počet audítorov tvoriacich audítorský tím podľa EN ISO 3834 (jedna alebo viac osôb) závisí od špecifických podmienok auditu (napr. od veľkosti organizácie, komplikovanosti jej postupov, a pod.). Audítorský tím sa má skladať z takých audítorov podľa EN ISO 3834 (vrátane vedúceho audítora a technických expertov podľa EN ISO 3834), aby súhrn ich podrobnej kvalifikácie, znalostí a praxe bol adekvátny a zodpovedal úlohe, ktorú majú vykonať počas navrhovaného auditu.

Ak je na vykonanie auditu navrhnuté/rozhodnuté použiť len jednu osobu, táto osoba by mala spĺňať požiadavky na obe funkcie, t. j. na vedúceho audítora podľa EN ISO 3834 a aj technického experta podľa EN ISO 3834, zohľadnené podľa 2.7.

3.2.2 Etapa auditu

Správna implementácia a splnenie vybranej časti certifikačnej schémy EN ISO 3834 by mala byť audítorským tímom podľa EN ISO 3834 auditovaná pohovormi, preskúmaním a analýzou dokumentov, priamym pozorovaním činností v závode/výrobe výrobcu a kontrolou zváraných výrobkov a zvarov.

Audítorský tím má zabezpečiť, že sa posúdia všetky požiadavky vybranej časti EN ISO 3834. Celý proces sa má zaznamenať. Príloha 2 obsahuje návod na prípravu požadovaných záznamov.

Osobitný dôraz má audítorský tím podľa EN 3834 venovať hodnoteniu odbornej spôsobilosti koordinátorov zvárania u výrobcu podľa EN ISO 14731 (odkaz 6). Od výrobcu sa požaduje aby spĺňal požiadavky ISO 14731. Certifikačný orgán má mať postup, v ktorom preukáže, že tento dôležitý aspekt EN ISO 3834 sa správne hodnotí.

Tieto postupy musia brať do úvahy nasledujúce kritériá:

- a) Ak je k dispozícii EWF / IIW kvalifikovaný (E / IWE, E / IWT, E / IWS) zvaračský koordinátor, môže byť akceptovaný za predpokladu, že má dostatočné skúsenosti a schopnosti o vyrobených produktoch overené pomocou odborných pohovorov* so zvaračskými koordinátormi a prevereními životopisu zvaračského koordinátora.
- b) Zvaračský koordinátori s EWF / IIW personálnym certifikátom (certifikácia osôb) (CE / IWE, CE / IWT, CE / IWS), s plánom podporujúcim rozsah prác pridelený koordinátorovi

zvárania, môže byť tiež akceptovaný za podmienky, že zodpovedajúce skúsenosti a schopnosti v oblasti vyrobených výrobkov, sa overujú pomocou profesionálneho rozhovoru *.

c) Ak nie sú k dispozícii žiadne z vyššie uvedených EWF / IIW certifikácií alebo kvalifikácií, musí certifikačný orgán overiť dodržiavanie pomocou odborných pohovorov * pokrývajúcich vedomosti, zručnosti, skúsenosti a kompetenciu zváracích koordinátorov s osobitným dôrazom na zváracie technológie, materiály a ich správanie pri zváraní, návrhu základov zváranej konštrukcie, ako aj výrobných a kontrolných aspektov (vrátane znalosti noriem) o vyrobených produktoch. Ak je takýto odborný pohovor * uspokojivý, môže byť kompetentnosť koordinátora zvárania prijatá certifikačným orgánom pre túto úlohu a pre výrobky a procesy v súlade s aktuálnou výrobou.

Proces odborného pohovoru * zahŕňa preskúmanie konkrétnej zákazky /iek, aby audit dodržiaval požiadavky zákazníka, napríklad v nasledujúcich oblastiach:

- i) výber / vývoj postupov zvárania
- ii) sled zvárania
- iii) NDT a tepelné režimy
- iv) schvaľovanie pracovníkov
- v) sledovateľnosť
- vi) riadenia kvality a prebiehka
- vii) subdodávky

** To znamená, že technický pohovor musí byť vykonaný medzi každým zodpovedným zvaračským koordinátorom a príslušným auditorom (pozri odsek 3.2.1 bod (ii)), pokiaľ ide o podrobný technický rozsah zodpovedností zvaračského koordinátora a rozhovor by mal byť formou vzájomného hodnotenia a formou procesu výzvy.*

Tento proces bude vyžadovať, aby posudzovateľ preveril dôkazy o dokončenej práci každého autorizovaného koordinátora zvárania a preskúmal jeho/jej znalosti a pochopenie procesu. Certifikačný orgán musí udržiavať úplné záznamy o procese hodnotenia výrobcových zváracích koordinátorov.

Na to, aby sa dosiahla úplná zhoda s EN ISO 3834 časť 2, 3 alebo 4, musí výrobca plniť buď dokumenty ISO uvedené v časti 2.2 a časti 5 normy, alebo dokumenty, ktorými je možné preukázať zabezpečenie technicky rovnocenných podmienok, alebo na iné dokumenty, ak sú na tieto dokumenty uvedené odkazy v normách na výrobky, ktoré výrobca vyrába. Certifikačný orgán musí zaistiť, že každý certifikát zhody s EN ISO 3834, ktorý vydá, jasne identifikuje dokumenty použité výrobcom. Vzor 3 naznačuje spôsob, ako to vykonať.

Aj keď EN ISO 3834 uvádza odkazy na „inšpekciu“ a „skúšanie“, nešpecifikuje kritériá pre organizácie vykonávajúce takéto činnosti. Výsledky inšpekcie a skúšok vykonaných výrobcom alebo subdodávateľom a prezentované ako objektívny dôkaz potvrdenia dostatočnej kontroly procesov a/alebo dosiahnutia špecifikovaných požiadaviek majú byť dôkladne auditované certifikačným orgánom.

Audítorský tím podľa EN ISO 3834 má potvrdiť, že zariadenia výrobcu a/alebo subdodávateľa a personál vykonávajúci inšpekciu a skúšanie, sú vykonávané a riadené odborne spôsobilým spôsobom, ktorý poskytuje dôveru k získaným výsledkom, a môže preto podporiť závery, ku ktorým sa dospelo, čo sa týka adekvátnosti kontroly procesov a splnenia špecifikácií. Zhoda s normou ISO/IEC 17020 alebo ISO/IEC 17025, podľa okolností, vrátane

správneho rozsahu kompetentnosti vo vzťahu k požiadavkám na kontrolu a skúšanie, by takú dôveru poskytla.

Návod, ako riešiť akúkoľvek nezhodu zistenú počas auditu, je uvedená v odkazoch 1, 2, 4 a 5.

V prípadoch kombinovaných certifikácií podľa normy ISO 9001 a EN ISO 3834 musí byť audit podľa obidvoch noriem vykonaný ako kombinovaný alebo integrovaný audit (pozri ISO/IEC 17021: 2011 článok 3.4)

3.2.3 Etapa certifikácie

Správa audítorského tímu musí byť predložená certifikačnému orgánu. Ak je certifikácia odporúčaná, kompetentná, nezávislá osoba s rozhodovacou právomocou nominovaná certifikačným orgánom má zodpovednosť rozhodnúť o vydaní certifikátu a o rozsahu certifikácie (napríklad, pozri Vzor 3). Táto osoba vykonávajúca rozhodovací proces z hľadiska odborných aspektov by mala mať najmenej tri roky praxe v technológii zvárania.

3.3 Platnosť a obnovenie

Certifikáty vydané podľa normy EN ISO 3834 v kombinácii s normou ISO 9001, vydané v rámci akreditácie podľa ISO 17021 majú platnosť tri roky počnúc rozhodnutím o certifikácii alebo recertifikácii.

Certifikáty vydané podľa normy EN ISO 3834, vydaných v rámci akreditácie podľa EN 45011/ISO 17065, majú mať platnosť najviac päť rokov odo dňa vydania, s podmienkou uspokojivého dohľadu. Recertifikáciu je potrebné vykonať zodpovedajúcim spôsobom, výrobca musí splniť rovnaké procedúry ako pri počiatočnej žiadosti a certifikáciu.

3.4 Dohľad

Pravidelný dohľad certifikovaných činností musí byť vykonaný podľa požiadaviek normy ISO 17021, prípadne podľa certifikačnej schémy Certifikačného orgánu (ktoré musia spĺňať minimálne požiadavky uvedené nižšie), ak je to vhodné, s cieľom overenia pretrvávajúcej zhody s certifikáciou podľa normy EN ISO 3834. Frekvencia návštev musí byť stanovená v rámci preskúmania zmluvy a musí spĺňať minimálne požiadavky akreditačnej normy spolu so všetkými súvisiacimi smernicami. Činnosti dohľadov, vrátane certifikátov s kombináciou ISO 9001 a STN EN ISO 3834, musia zohľadniť všetky relevantné požiadavky normy EN ISO 3834.

Pri samostatných certifikátoch EN ISO 3834, vydaných v rámci EN 45011, sa na potvrdenie trvalého plnenia špecifikovanej časti EN ISO 3834 vyžaduje pravidelný audit. V prvom certifikačnom období sa musí návšteva dohľadu vykonať do 12 mesiacov (s toleranciou 3 mesiace) od úvodného auditu. Tento interval sa musí dodržať, ak sa identifikujú nezhody, ktoré vyvolávajú pochybnosti o klientovej schopnosti plniť všetky požiadavky. Potom následné intervaly dohľadov na mieste môžu byť predĺžené maximálne na 36 mesiacov. Takéto predĺženie nemôže byť použité v prípade, ak boli zistené nezhody¹(1), počas predchádzajúcej návštevy v rámci dohľadu, ktoré by vyvolali pochybnosti o klientovej schopnosti ďalej plniť

¹ (1) Nezhoda ako je definovaná v EA-6/01

požiadavky a navyše kde hodnotenie nasledujúcich faktorov by naznačovalo na významné riziko toho, že riadiaci systém výrobcu by sa mohol cez predĺžené obdobie zhoršiť:

- vyspelosť organizácie a jej manažmentu riadiť zväracie činnosti,
- ako zdatná je organizácia v prevádzkovaní svojho riadiaceho systému riadenia zvárania,
- úroveň dôvery v schopnosti organizácie riadiť svoje zväracie činnosti,
- zložitosť a sortiment vyrábaných zváraných komponentov berúc do úvahy materiály, riziko zlyhania, výrobné procesy a použitie výrobku.

Na podporu požiadaviek uvedených vyššie, musí certifikačný orgán každoročne žiadať vyplnenie dotazníka na identifikáciu toho, či sa vyskytli kritické zmeny vo výrobkoch, štruktúre a organizácii výrobcu a na stanovenie, či jeho výkon zostáva uspokojivý. Konkrétne aspekty, ktoré treba zvážiť, zahŕňajú (typický dotazník je ukázaný vo Vzore 4):

- zmeny v rozsahu a/alebo konštrukcii vyrábaných výrobkov,
- zmeny v aplikácii alebo v priebehu používaných zväracích procesov,
- zmeny v triede kvality zváraných materiálov alebo významný nárast hrúbky existujúcich materiálov,
- zmeny v koordinátoroch zvárania alebo ich oprávnení,
- výkonnosť týkajúca sa dodržiavania dodacích lehôt,
- činnosť vo vzťahu k rozsahu a typu nezhôd.
- zmeny v zákonných požiadavkách.

Akékoľvek zníženie frekvencie dohľadov musí byť plne doložené dôkazmi na podporu odôvodnenia.

Poznámka: Uznáva sa, že zákonné požiadavky môžu mať vplyv na frekvenciu dohľadov.

V prípade normy EN 45011, ak certifikačný orgán a/alebo národné zákonné požiadavky stanovujú kratšiu recertifikačnú periódu (napr. 3 roky), môže sa vziať do úvahy, v prípade, že certifikačný orgán zváži riziká akéhokoľvek zhoršenia systému riadenia výrobcu a implementáciu dotazníka (výkazu). V takomto režime, a za predpokladu dostatočného zdôvodnenia, má certifikačný orgán právo vynechať dohľad na mieste počas prvých 12 mesiacov a plne sa spoľahnúť na ročný dotazník medzi recertifikačnými auditmi.

Predĺženie dohľadov nesmie byť poskytnuté, ak je certifikácia (tiež) uplatnená pre zváranie produktov podľa PED (97/23) a / alebo CPR (305/2011)

Poznámka: Frekvencia dohľadov podľa ISO 17021 sú definované podľa normy.

3.5 Recertifikácia

3.5.1 ISO 3834 v spojení s ISO 9001

Požiadavky normy ISO 17021 musia byť dodržiavané. Všetky relevantné požiadavky normy ISO 3834 musia byť vzaté do úvahy.

3.5.2 ISO 3834 (samostatne)

Recertifikačný audit v rozsahu úvodného auditu musí byť vykonaný v prípade, že posledný pravidelný dozorný audit v rámci príslušného certifikačného cyklu sa uskutoční po uplynutí platnosti príslušného certifikátu.

4 ODKAZY

1. EN 45 011; General requirements for bodies operating product certification systems (ISO/IEC 65:1996) [*Všeobecné požiadavky na orgány prevádzkujúce certifikačné systémy výrobkov*]
2. IAF GD5; IAF Guidelines on the Application of ISO/IAF guide 65 [*Smernica na aplikáciu ISO/IEC Guide 65:1996 (IAF GD 5:2006)*]
3. EN ISO 3834; Quality requirements for fusion welding of metallic materials, Parts 1, 2, 3, 4,5 and 6 [*Požiadavky na kvalitu pri tavnom zvaraní kovových materiálov*]
4. ISO 17021, Conformity assessment – Requirements for bodies providing audit and certification of management systems [*Požiadavky na orgány vykonávajúce audit a certifikáciu systémov manažérstva*]
5. EA's Guidelines on the Application of ISO/IEC 17021 [*Usmernenie EA na aplikovanie ISO/IEC 17021*]
6. IAB-252 IIW Guideline for International Welding Engineers, Technologists, Specialists and Practitioners - Personnel with Qualification - for Welding Coordination - Minimum Requirements for the Education Examination, and Qualification [*Usmernenie pre medzinárodných zvaracích inžinierov, technológov, špecialistov a odborníkmi – Kvalifikácia personálu - pre koordináciu zvarania - , minimálne požiadavky na vzdelanie, školenia, skúšky a kvalifikáciu personálu*]
7. EN ISO 14731; Welding coordination - Tasks and responsibilities [*Koordinácia zvarania – Úlohy a zodpovednosti*]

5 ZOZNAM PRÍLOH

5.1 Prílohy

1. Orientačné stretnutia
2. Dotazníky o požiadavkách na kvalitu vo zvaraní

5.2 Vzorové formuláre

1. Register audítorov (Register audítorov EN ISO 3834 a technických expertov EN ISO 3834)
2. Predbežný informatívny dotazník
3. Návrh rozsahu certifikácia (príloha certifikátu) (Rozsah činností)
4. Ročný dotazník certifikovanému výrobcovi (Dotazník)

PRÍLOHA 1 ORIENTAČNÉ STRETNUTIA

1 Úvod

Orientačné stretnutia sú navrhnuté tak, aby žiadateľom na audítora poskytli adekvátne informácie o certifikačnej schéme EN ISO 3834.

Nasledujúci sylabus orientačného stretnutia je myslený ako „minimum“; ak je to náležité, každý certifikačný orgán môže podať viac informácií.

2 Sylabus orientačného stretnutia

Položky

- Certifikačný orgán: organizácia a postupy všeobecne
- Porovnanie EN ISO 3834 a ISO 9001
- Oboznámenie s EN ISO 3834, časti 1, 2, 3, 4, 5 a 6
- Vzťah ku EN 45011 a ISO/IEC 17021
- Interpretácia EN ISO 3834 EA a certifikačným orgánom
- Postupy pri auditovaní a certifikácii výrobcu podľa EN ISO 3834
- Postupy pri evaluácii a registrácii audítorov a technických expertov
- Dotazníky na audit
- Postupy pri evaluácii koordinátorov zvarovania podľa EN ISO 14731

PRÍLOHA 2 DOTAZNÍKY O POŽIADAVKÁCH NA KVALITU VO ZVÁRANÍ

Zoznam otázok uvedený ďalej nie je kompletný zoznam požiadaviek podľa EN ISO 3834, ale je navrhnutý tak, aby prezentoval prehľad požiadaviek normy EN ISO 3834 časť 2.

Certifikačné orgány majú vytvoriť svoje vlastné dotazníky vychádzajúce z tohto dokumentu, ktoré pokryjú časti 2, 3 a 4, využitím dotazníka EWF, ktorý pokračuje v EWF-6389 rev.2. Nižšie uvedené pokyny sa môžu použiť ako základ, ale neposkytujú sami o sebe kompletný dotazník.

Dotazníky by mali byť formulované tak, aby výrobca v rámci informačnej etapy mohol poskytnúť odpovede na otázky, ktoré potom môžu byť vyhodnotené auditorským tímom podľa EN ISO 3834.

6 PRESKÚMANIE POŽIADAVIEK A TECHNICKÉ PRESKÚMANIE

Berie výrobcu do úvahy nasledujúce aspekty pre preskúmanie požiadaviek?

- a) normu na výrobok, ktorá má byť použitá, spolu s akýmikoľvek doplnkovými požiadavkami;
- b) zákonné a regulatívne požiadavky;
- c) akékoľvek ďalšie požiadavky určené výrobcom;
- d) spôsobilosť výrobcu splniť predpísané požiadavky.

Zvažuje výrobca nasledovné technické preskúmanie? Napríklad:

- a) špecifikáciu základného materiálu(lov) a vlastnosti zváraných spojov;
- b) kvalitatívne a preberacie požiadavky pre zvary;
- c) miesto, prístupnosti a poradie zvarov, vrátane prístupu pre inšpektorov a nedeštruktívne skúšanie;
- d) špecifikovanie zväracích postupov, postupov nedeštruktívnych skúšok a postupov tepelného spracovania;

Existuje nejaký dokumentovaný dôkaz o vyššie uvedom?

7 SUBDODÁVKY

- a) Poskytuje výrobca subdodávateľom služieb alebo činností (napr. zváranie, inšpekcie, nedeštruktívne skúšanie, tepelné spracovanie) všetky potrebné informácie na splnenie príslušných požiadaviek?
- b) Uisťuje sa výrobca o tom, že subdodávateľ môže splniť stanovené požiadavky?
- c) Existuje dokumentovaný dôkaz o vyššie uvedenom?

8 PERSONÁL ZVÁRANIA

- a) Sú zvárači a operátori zvárania správne kvalifikovaní na základe relevantných noriem?
- b) Sú zvärací koordinátori správne kvalifikovaní?
- c) Existujú dokumentované záznamy o úlohe a povinnostiach priradené zväracím koordinátorom?

9. PRACOVNÍCI NA KONTROLU A SKÚŠANIE

- a) Má výrobca k dispozícii dostatočný počet a odborne spôsobilý personál na plánovanie a vykonanie, dozorovanie, inšpekcie a skúšanie a preverenie zvárania podľa špecifikovaných požiadaviek?
- b) Sú NDT operátory správne kvalifikovaní?

10 ZARIADENIA

- a) Udržiava výrobca zoznam základných zariadení používaných na výrobu?
- b) Identifikuje tento zoznam položky hlavných zariadení, potrebných na vyhodnotenie kapacity a obsahu?
- c) Udržiavať výrobca zdokumentované plány údržby zariadení?
- d) Existuje zdokumentovaný dôkaz o vykonaní údržby?

11 ZVÁRANIE A SÚVISIACE ČINNOSTI

11.1 Plánovanie výroby

- a) Má výrobca pripravené príslušné výrobné plánovanie (napr. špecifikácia sekvencií, v ktorých musí byť konštrukcia vyrobená, pracovné inštrukcie, výkresy, atď)?
- b) Má výrobca postupy na kontrolu príslušných dokumentov kvality a postup zvárania v súlade s príslušnými normami a zabezpečuje, že sú správne používané vo výrobe?
- c) Sú úlohy a povinnosti, ako pripraviť a riadiť výrobnú plánovaciu dokumentáciu a iné dokumentov kvality stanovené?

12 ZVÁRACÍ MATERIÁL

- a) Sú úlohy a povinnosti pre kontrolu zváracieho materiálu špecifikované a implementované vo výrobe (identifikácia, skladovanie a manipulácia)?
- b) Je uskladnenie zváracieho materiálu také, že nebude nepriaznivo ovplyvnený?

13 SKLADOVANIE ZÁKLADNÉHO MATERIÁLU

- a) Sú úlohy a povinnosti pre kontrolu zváracieho materiálu špecifikované a implementované vo výrobe (identifikácia, skladovanie a manipulácia)?
- b) Sú základné materiály, vrátane materiálu dodaného zákazníkom, uskladnené tak, že nebude nepriaznivo ovplyvnený?

14 TEPELNÉ SPRACOVANIE PO ZVARENÍ

- a) Sú záznamy o tepelnom spracovaní uchovávané? Vydáva výrobca adekvátne záznamy o tepelnom spracovaní po zvarení robené počas procesu?
- b) Potvrdzujú záznamy, že špecifikácie boli dodržané a dajú sa záznamy priradiť ku konkrétnemu výrobku?

15 KONTROLA A SKÚŠANIE

- a) Sú kontroly a skúšania plánované a vykonané v príslušných prvkoch výrobného procesu na zabezpečenie zhody so zmluvnými požiadavkami?
- b) Je umiestnenie a početnosť týchto kontrol a / alebo skúšok v súlade so zmluvou a / alebo výrobných noriem?
- c) Sú záznamy udržiavané?
- d) Sú prijaté opatrenia, podľa potreby, pre indikáciu stavu inšpekcie a skúšky na zvaranej konštrukcii, napr. označením tejto položky alebo na sprievodnej karte?

16 NEZHODA A NÁPRAVNÉ OPATRENIA

- a) Sú záznamy o nezhodách udržiavané?
- b) Sú opatrenia vykonávané tak aby neprišlo k opakovaniu nezhody?
- c) V prípade, že opravu a/alebo nápravu robí výrobca, sú uvedené opisy príslušných postupov k dispozícii na všetkých pracoviskách kde je oprava alebo náprava vykonaná?

17 KALIBRÁCIA A OVERENIE ZARIADENÍ NA MERANIE, KONTROLU A SKÚŠANIE

Sú všetky zariadenia používané na audit kvality zvaraných konštrukcií vhodné, kontrolované a kalibrované alebo overované v stanovených intervaloch?

18 IDENTIFIKÁCIA A SLEDOVATELNOSŤ

- a) Kde je to náležité, je identifikácia udržiavaná počas výrobného procesu?
- b) Kde je to náležité, je nadväznosť (sledovateľnosť) udržiavaná počas výrobného procesu?

19 ZÁZNAMY O KVALITE

- a) Má výrobca pripravený a udržiavaný zoznam požadovaných záznamov o kvalite?
- b) Je evidencia systému kvality uchovávaná najmenej päť rokov v prípade absencie akýchkoľvek inak stanovených požiadaviek?
- c) Ak sú používané normy, ktoré nie sú uvedené v ISO 3834-5: Má výrobca špecifikované použitie iných noriem, než ktoré sú uvedené v ISO 3834-5?
- d) Pre používanie certifikátu: Je použitie certifikácie výrobcom verným a pravdivým odzrkadlením spôsobilosti výrobcu pokrytej certifikáciou?

VZOR 2**PREDBEŽNÝ INFORMATÍVNY DOTAZNÍK****1 VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE**

Názov útvaru, ktorý má byť auditovaný:

Adresa útvaru, ktorý má byť auditovaný:

Telefón Fax

E-mail

2 CERTIFIKÁTY VYDANÉ INÝMI ORGANIZÁCIAMI/ORGÁNMI

Ak áno, uveďte nasledujúce údaje:

Typ certifikácie	Certifikačný orgán	Dátum vydania	Dátum platnosti

3 INFORMÁCIE NA PODPORU ŽIADOSTI O CERTIFIKÁCIU

3.1 Základné normy, pre ktoré je certifikácia žiadaná

3.2 Popis organizačnej štruktúry výrobcu, ktorý uvádza podrobne časť organizácie zapojenej do činností súvisiacich so zváraním. Uvedené majú byť funkcie a počty osôb.

Funkcia	Celkový počet osôb	Počet osôb zapojených do zváracích činností

Uveďte, prosím, organigram útvaru vrátane koordinácie zvárania (EN ISO 14731) a popis pracovnej zodpovednosti autorizovaných koordinátorov zvárania.

EA-6/02 • Smernica EA k používaniu EN 45 011 a EN 45 012 ISO/IEC 17021 pre certifikáciu podľa ISO 3834.

3.3 Druhy vyrábaných výrobkov

.....

3.4 Druh výroby

Jednotlivé výrobky

Hromadná výroba

3.5 Použité normy a/alebo špecifikácie

- Zoznam použitých noriem na výrobky a/alebo iných použitých špecifikácií
- Normy použité pri schvaľovaní zväračov

-
- Normy použité na schvaľovanie zväracích procedúr
-

3.6 Maximálna hmotnosť a veľkosť výrobku, s ktorým je výrobca schopný nárábať

Maximálna hmotnosť

Maximálna veľkosť

3.7 Základné materiály (uvedie sa referencia na relevantnú skupinu CEN ISO/TR 15608) a príslušné rozsahy hrúbok

Základný materiál	Rozsah	Základný materiál	Rozsah

3.8 Zváranie a súvisiace procesy

Zväracie procesy

Súvisiace procesy

.....

.....

.....

.....

.....

.....

3.9 Použitie tepelného spracovania po zváraní

Áno

Nie

3.10 Činnosti bežne subkontrahované

.....
.....
.....

3.11 Organizácia a register postupov koordinácie zvarania

.....
.....
.....

4 OFICIÁLNE PREPOJENIE NA CERTIFIKAČNÝ ORGÁN

Referenčná osoba a jej funkcia v útvare výrobcu

.....

Adresa

.....

Telefón

Fax

Dátum

Manažér výrobcu

.....

.....

Podpis

.....

Všeobecná poznámka:

Ak pre niektorú vyššie uvedenú položku treba viac miesta, priložte prosím, ďalší list s odkazom na príslušné číslo položky.

VZOR 3**ROZSAH ČINNOSTI**
(na priloženie k certifikátu)1 Typ výrobku(ov)
.....2 Normy na výrobok(ky) alebo alternatívne norma (y) (pozri EN ISO 3834-5)
.....3 Skupina(y) základných materiálov (podľa CEN ISO/TR 15608)
.....

4 Zváranie a pridružené procesy

Zvárací proces (podľa normy ISO 4063)	Pridružené procesy (podľa normy CEN ISO/TR 15608)

5 Zodpovední koordinátori zvarovania

Meno	Kvalifikácia	Pracovná funkcia a úroveň*

*Úroveň musí byť stanovená za účelom splnenia ISO14731

Autorizovaný podpis: _____

VZOR 4**Dotazník**

Spoločnosť

Kontakt

Ulica

Mesto

Dotazník na monitorovanie Vašej spoločnosti podľa EN ISO 3834**Registračné číslo:**

Vážení,

Priložili sme dotazník, ktorý Vás žiadame vyplniť a poslať priamo vedúcemu audítovi. Prosíme Vás, uveďte **len tie zmeny, ktoré nastali od posledného monitorovania**. Na základe výsledkov stanovíme, či monitorovací audit vo Vašom závode bude potrebný. Uvedomte si, že akékoľvek neúplné informácie vyvolajú nevyhnutnosť monitorovacieho auditu na mieste.

Poznámka: Strany 3 a 4 má vyplniť vedúci audítor. Vami vyplnený dotazník môžete poslať nášmu vedúcemu audítovi na adresu na strane 3.

Ďakujeme veľmi pekne za spoluprácu.

Dátum posledného monitorovania:

1. Organizačné zmeny v podniku

- Áno (prosím priložte nový organizačný diagram alebo vysvetlite)
 Nie

2. Zmeny v koordinátoroch zvárania (WC)

- Áno (priložte prosím, kvalifikačné dokumenty)
 Nie Meno dozorujúceho:

3. Zmeny v zodpovednostiach WC (vo vzťahu EN ISO 14731)

- Áno (prosím vysvetlite)
 Nie

4. Zmeny u pracovníkov na skúšanie

- Áno (prosím, vysvetlite kto a kedy opustil alebo prišiel do podniku a priložte kvalifikačné dokumenty nových pracovníkov)
 Nie (prosím, uveďte zoznam (mená) pracovníkov na skúšanie)

5. Zmeny v počte zvaračov
- Áno (uved'te prosím súčasný počet a priložte zoznam zvaračov s platnými kvalifikačnými skúškami)
- Nie Počet zvaračov:.....(prosím, dodajte zoznam (mená) zvaračov s kvalifikáciou)
6. Súčasné osvedčenia na kvalifikačné skúšky zvaračov, napr. podľa EN 287 alebo pre operátorov, napr. podľa EN 1418 (prosím, priložte vzor)
7. Zmeny vo zvaracích procesoch
- Áno (priložte postup kvalifikačných skúšok a WPS)
- Nie
8. Zmeny v rozsahu materiálov
- Áno (vysvetlite prosím)
- Nie
9. Zmeny v tepelnom spracovaní
- Áno (vysvetlite prosím)
- Nie
10. Zmeny v rozsahu výrobkov
- Áno (vysvetlite prosím)
- Nie
11. Námietky a sťažnosti
- Áno (interné (v prípade vnútro podnikového skúšania) a externé (zákazníkmi), vysvetlite prosím)
- Nie
12. Zmeny v dodávateľoch zvaraných komponentov
- Áno (prosím, priložte posúdenie dodávateľa)
- Nie

Potvrdzujem pravdivosť hore uvedených informácií

Dátum

Manažment, Podpis

Spoločnosť

Vedúci audítor

Ulica

Mesto

Odporúčanie vedúceho audítora

Kritériá, ktoré majú byť auditované:

1. Organizačné zmeny v podniku

V prípade zásadných zmien (napr. začatie novej oblasti výroby používajúcej technológiu zvarovania), monitorovací audit na mieste je nevyhnutný.

- Áno
 Nie

Poznámky:

2. Zmeny v koordinátoroch zvarovania (WC)

Ak sa WC zmenili oproti menám na certifikáte, je potrebný monitorovací audit na mieste.

- Áno
 Nie

Poznámky:

3. Zmeny v zodpovednostiach WC

V prípade zásadného rozšírenia činností (otázna je úroveň vykonávania úloh podľa EN ISO 14731), monitorovací audit na mieste je nevyhnutný.

- Áno
 Nie

Poznámky:

4. Zmeny u pracovníkov na skúšanie

V prípade zásadných zmien je monitorovací audit nevyhnutný.

- Áno
 Nie

Poznámky:

5. Zmeny v počte zváračov

V prípade zásadného rozšírenia zváracích činností (rozšírenie o viac ako 25 % alebo o 5 zváračov) je monitorovací audit nevyhnutný.

Áno

Nie

Poznámky:

6. Súčasné osvedčenia na kvalifikačné skúšky zváračov, napr. podľa EN 287 alebo pre operátorov, napr. podľa EN 1418

Ak neexistujú nijaké osvedčenia o kvalifikačných skúškach súčasných zváračov, monitorovací audit na mieste je nevyhnutný.

Áno

Nie

Poznámky:

7. Zmeny vo zváracích procesoch

Ak sú použité nové technológie, monitorovací audit na mieste je nevyhnutný.

Áno

Nie

Poznámky:

8. Zmeny v rozsahu materiálov

Ak sa používa nová skupina materiálov, monitorovací audit na mieste je nevyhnutný.

Áno

Nie

Poznámky:

9. Zmeny v tepelnom spracovaní

Ak sa tepelné spracovanie teraz vykonáva mimo podniku alebo v prípade podstatných zmien v technológii, monitorovací audit na mieste je nevyhnutný.

Áno

Nie

Poznámky:

10. Zmeny v rozsahu výrobkov

V prípade podstatných zmien vo výrobných procesoch využívajúcich zvaracie technológie, monitorovací audit na mieste je nevyhnutný.

Áno

Nie

Poznámky:

11. Námietky a sťažnosti

V prípade zásadných sťažností zákazníkov, monitorovací audit na mieste je nevyhnutný.

Áno

Nie

Poznámky:

12. Zmeny v dodávateľoch zvaraných komponentov

Ak sa zmenili základní dodávatelia, monitorovací audit na mieste je nevyhnutný, okrem prípadu ak sa preukáže adekvátne posúdenie dodávateľa.

Áno

Nie

Poznámky:

Dátum

Meno, Podpis

Poznámka: Prosíme, vráťte vyplnený dotazník vrátane príloh do.....
