



**European
co-operation for
Accreditation**

***Numer
Publikacji***

EA-6/02 M: 2013

**WYTYCZNE EA
DOTYCZĄCE STOSOWANIA
NORM EN 45011 i ISO/IEC 17021
W ODNIESIENIU DO CERTYFIKACJI
wg NORMY EN ISO 3834**

CEL

Celem niniejszej publikacji jest zapewnienie podstaw dla harmonizacji auditowania wytwórców wyrobów spawalniczych prowadzonego w ramach akredytacji przez członków European Co-operation for Accreditation (EA).

Autorstwo:

Autorami niniejszej publikacji są członkowie Wspólnej Grupy Roboczej EA i Europejskiej Federacji Spawalniczej (The European Federation for Welding, Joining and Cutting, EWF).

Język oficjalny:

Tekst publikacji może być tłumaczony w miarę potrzeb na inne języki. Wersją oficjalną (rozstrzygającą) jest wersja w języku angielskim.

Prawa autorskie:

Prawa autorskie należą do EA. Tekst publikacji nie może być kopiowany w celu odsprzedaży.

Dodatkowe informacje:

Dla uzyskania dodatkowych informacji o niniejszej publikacji prosimy o kontakt z krajowym członkiem EA. Można również otrzymać uaktualnione informacje pod internetowym adresem: <http://www.european-accreditation.org>

Kategoria Dokumenty aplikacyjne i dokumenty techniczne/doradcze dla jednostek oceniających zgodność (CAB)

EA-6/02 jest dokumentem obowiązkowym

Data zatwierdzenia: 18 czerwca 2013 r.

Data wdrożenia: Bezzwłocznie

Okres przejściowy Brak

Wprowadzenie do tłumaczenia

Oryginał publikacji: EA Guidelines on the Use of EN 45011 and ISO/IEC 17021 for Certification to EN ISO 3834; June 2013 rev 02

Tłumaczenie wykonano w Polskim Centrum Akredytacji, 10.03.2014 r.; www.pca.gov.pl

Tekst tłumaczenia nie może być kopiowany w celu sprzedaży.

SPIS TREŚCI

1.	WPROWADZENIE.....	4
1.1	Definicje.....	5
2.	KWALIFIKOWANIE AUDITORÓW wg EN ISO 3834 I EKSPERTÓW TECHNICZNYCH wg EN ISO 3834 NA POTRZEBY JEDNOSTKI CERTYFIKUJĄCEJ	6
2.1	Zakres	6
2.2	Wymagania dotyczące kwalifikacji i doświadczenia.....	7
2.3	Ocena kompetencji kandydatów na auditorów wg EN ISO 3834 i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834.....	7
2.4	Spotkania informacyjne.....	7
2.5	Rozmowa kwalifikacyjna	7
2.6	Utrzymywanie biegłości	8
2.7	Wymagania dotyczące auditorów wiodących	8
2.8	Dokumentacja	8
3.	AUDIT WYTWÓRCÓW ZGODNIE Z EN ISO 3834, CZĘŚĆ 2, 3 i 4	8
3.1	Zakres	8
3.2	Procedura.....	8
3.3	Okres ważności i odnawianie.....	11
3.4	Nadzór	11
3.5	Ponowna certyfikacja	12
4.	DOKUMENTY ODNIESIENIA.....	13
5.	WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW.....	13
5.1	Załączniki	13
5.2	Przykładowe formularze	13
ZAŁĄCZNIK 1	SPOTKANIA INFORMACYJNE	14
ZAŁĄCZNIK 2	KWESTIONARIUSZE DOTYCZĄCE WYMAGAŃ JAKOŚCI W SPAWALNICTWIE	15
6.	PRZEGLĄD WYMAGAŃ I PRZEGLĄD TECHNICZNY.....	16
7.	PODWYKONAWSTWO	16
8.	PERSONEL SPAWALNICZY	16
9.	PERSONEL KONTROLI I BADAŃ	16
10.	WYPOSAŻENIE	17
11.	PRODUKCJA SPAWALNICZA I DZIAŁALNOŚĆ ZWIĄZANA	17
12.	MATERIAŁY DODATKOWE DO SPAWANIA.....	17
13.	PRZECHOWYWANIE MATERIAŁÓW PODSTAWOWYCH.....	17
14.	OBRÓBKA CIEPLNA PO SPAWANIU	17
15.	KONTROLA I BADANIE.....	17
16.	NIEZGODNOŚĆ I DZIAŁANIA KORYGUJĄCE	18
17.	WZORCOWANIE I WALIDACJA WYPOSAŻENIA DO POMIARÓW, KONTROLI I BADAŃ ..	18
18.	IDENTYFIKACJA I IDENTYFIKOWALNOŚĆ	18
19.	ZAPISY DOTYCZĄCE JAKOŚCI	18
PRZYKŁAD 1	REJESTR AUDITORÓW wg EN ISO 3834 I EKSPERTÓW TECHNICZNYCH wg EN ISO 3834.....	19
PRZYKŁAD 2	WSTĘPNA ANKIETA INFORMACYJNA	20
PRZYKŁAD 3	ZAKRES DZIAŁALNOŚCI.....	22
PRZYKŁAD 4	KWESTIONARIUSZ	23
	Rekomendacja auditora wiodącego	25

1. WPROWADZENIE

Norma EN ISO 3834 określa wymagania dotyczące jakości spawania na wydziałach produkcyjnych oraz poza nimi, a ponadto jest właściwa do stosowania wtedy, gdy wymagane jest wykazanie zdolności wytwórcy do produkowania konstrukcji spawanych zgodnie z wyspecyfikowanymi kryteriami. Norma ta może być także stosowana jako podstawa do oceny spełnienia wymagań jakości spawania wytwórcy.

Właściwości wyrobów spawanych nie mogą być potwierdzane tylko w drodze badań, ich zapewnienie uzyskuje się także poprzez kontrolę procesu produkcji. Jeżeli procesy produkcji spawalniczej są kontrolowane zgodnie z normą EN ISO 3834, uznaje się, że jakość spoin (złączy spawanych) w wyrobie końcowym spełnia wyspecyfikowane wymagania.

Norma EN ISO 3834 „Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych” (Dokument Odniesienia 3) składa się z sześciu części:

- Część 1 Kryteria wyboru odpowiedniego poziomu wymagań jakości
- Część 2 Pełne wymagania jakości
- Część 3 Standardowe wymagania jakości
- Część 4 Podstawowe wymagania jakości
- Część 5 Dokumenty konieczne dla potwierdzenia zgodności z wymaganiami jakości EN ISO 3834-2, EN ISO 3834-3 lub EN ISO 3834-4
- Część 6 Wytyczne wprowadzania norm ISO 3834

Zgromadzenie Ogólne EA potwierdziło, że audit i certyfikacja spawalniczych możliwości produkcyjnych wytwórcy zgodnie z wymaganiami EN ISO 3834 Część 2, 3 lub 4, mogą być przeprowadzone jako integralna część auditu i certyfikacji zgodnie z ISO 9001 (ISO/IEC 17021), lub jako oddzielny audit i certyfikacja procesów spawalniczych i działań związanych, które wpływają na jakość spoin (EN 45011, Dokumenty Odniesienia 1 i 2). W obu przypadkach certyfikacja w istotnym stopniu powinna dostarczyć nabywcy (i wytwórcy) jednoznacznej deklaracji o możliwościach produkcyjnych wytwórcy konstrukcji spawanych.

Z uwagi na to, że spawanie jest procesem specjalnym wymagane jest stosowanie wytycznych EA dotyczących prowadzenia auditu i certyfikacji wg EN ISO 3834 Ocena wszystkich działań związanych ze spawaniem i prowadzonymi operacjami w procesach produkcji spawalniczej, wdrożonych przez wytwórcę w celu osiągnięcia wymaganej jakości spawania, wymaga szczególnych kompetencji zespołu auditującego. Kwalifikacje audytora i wymagania auditu podane w tych wytycznych mają zastosowanie w obu sposobach oceny, gdyż w obu przypadkach wymaga się rygorystycznej kontroli prowadzenia procesów spawania i związanych z nimi działaniami.

Zaleca się, aby audit prowadzony w powiązaniu z ISO 9001 był na tyle wnikliwy i rygorystyczny, aby można było dokonać oceny i potwierdzić, że wymagania jakościowe, określone w EN ISO 3834 obejmują wszystkie etapy procesu spawania i które są odpowiednie do zakresu działań wytwórcy objętych zakresem certyfikacji QMS.

Podobny rygorystyczny audit zgodny z EN ISO 3834 Część 2, 3 lub 4 przeprowadzony jako oddzielny audit powinien potwierdzić możliwości prowadzenia procesów spawania, tak aby osiągnąć wyspecyfikowane wymagania jakości wyrobu spawanego.

Zastosowanie części normy EN ISO 3834 (Część 2, 3 lub 4) do oddzielnego auditu i certyfikacji procesów spawania (EN 45011) będzie zależać od charakteru działań spawalniczych wymaganych dla spełnienia uzgodnionych specyfikacji oraz od tego, jak ważne są operacje spawalnicze dla jakości i przydatności użytkowej wyrobu końcowego.

Certyfikacja wg normy EN ISO 3834 nie jest certyfikacją wyrobu końcowego i dlatego nie jest dozwolone umieszczanie jej znaków na wyrobach. Jakakolwiek certyfikacja/deklaracja wydana przez wytwórcę musi potwierdzić, która część EN ISO 3834 została zastosowana. Należy zauważyć, że nie wyklucza to deklarowania przez certyfikowaną organizację, że jest certyfikowana wg EN ISO 3834 zgodnie z wytycznymi EA/EWF.

Jeżeli wytwórca chce spełnić EN ISO 3834 Część 2 lub Część 3, musi wdrożyć elementy QMS podane w Rozdziale 6, ISO 3834 Część 1.

Niniejszy dokument nie może sam w sobie być kompletnym zbiorem wymagań potrzebnych w certyfikacji. Właściciele programów, np. jednostki certyfikujące, muszą wyspecyfikować dalsze szczegóły dotyczące tego, jak zostanie przeprowadzona ocena/audit w ramach prowadzonej przez siebie certyfikacji. Wytwórcy, ich klienci i inne zainteresowane strony muszą wzajemnie się informować o różnicach pomiędzy jednostkami certyfikującymi i w ich podejściu do certyfikacji oraz wymaganiach certyfikacyjnych.

Jeżeli prowadzone działania są objęte akredytowanymi programami i normami, na przykład certyfikowani spawacze; inżynierowie i inspektorzy spawalnictwa zgodnie z ISO 17024, należy ich miarę możliwości wykorzystywać.

Zaleca się, aby termin 'audit', który jest szeroko stosowany w niniejszym dokumencie, był rozumiany jako odnoszący się do wszystkich technik oceny stosowanych do oceny zgodności z wymaganiami (ISO 17000:2004, Rozdział 4.3 i 4.4).

Niniejsze wytyczne zostały opracowane z pomocą EWF. Jednak ani jednostki akredytujące, ani jednostki certyfikujące, ani certyfikowane organizacje stosujące te wytyczne nie mają prawa domagać się uznawania lub autoryzacji ze strony EWF, ani też nie mają prawa stosowania logo EWF bez pozwolenia EWF.

Uwaga: w czasie opracowywania niniejszej wersji dokumentu została wydana norma ISO/IEC 17065:2012; niniejszy dokument zostanie ponownie uaktualniony w celu uwzględnienia wszelkich niezbędnych zmian, gdy jednostki akredytujące i jednostki certyfikujące zapoznają się z wszystkimi wymaganiami nowej normy. W międzyczasie, odwołania do normy EN 45011 powinny być odczytywane jako obejmujące również normę ISO/IEC 17065.

1.1 Definicje

W niniejszym dokumencie stosowane są niżej podane terminy, a ich definicje podano dla klarowności. Akceptowalne są określenia alternatywne, pod warunkiem, że zostały dokładnie zdefiniowane.

System certyfikacji wg EN ISO 3834: system używany przez jednostkę certyfikującą do certyfikowania procesów spawalniczych przedsiębiorstw zgodnie z normą EN ISO 3834.

Zespół auditujący wg EN ISO 3834: grupa auditorów prowadzących auditowanie zgodnie z EN ISO 3834 (włącznie z auditorem wiodącym prowadzącym auditowanie zgodnie z EN ISO 3834), wyznaczona przez jednostkę certyfikującą, która ocenia zgodność wytwórcy z wymaganiami systemu certyfikacji wg EN ISO 3834. W zależności od specyficznych

warunków auditu (np. wielkość przedsiębiorstwa, złożoność jego procesów itp.) auditor wiodący wg EN ISO 3834 może samodzielnie przeprowadzić audit wg EN ISO 3834.

Auditor wg EN ISO 3834: osoba, która spełnia podane w Części 1 kryteria kwalifikowania auditorów jednostki certyfikującej i wykonuje audyty w systemie certyfikacji wg EN ISO 3834. .

Auditor wiodący wg EN ISO 3834: auditor odpowiedzialny za kierowanie zespołem auditującym wg EN ISO 3834.

Eksperti techniczni wg EN ISO 3834: osoby uznane przez jednostkę certyfikującą jako doświadczeni specjaliści w określonej dziedzinie spawalnictwa lub przeszkolone i zakwalifikowane na poziomie I/EWE lub równorzędnym, lub na poziomie I/EWT lub równorzędnym, które zapewniają specjalistyczne wsparcie techniczne w ramach zespołu auditującego wg EN ISO 3834.

System oceny kompetencji: system angażujący kompetentną(-e) osobę(-y) do oceny kandydatów na auditorów wg EN ISO 3834 i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834. Zaleca się, aby kompetentne osoby miały kwalifikacje na poziomie Międzynarodowego/Europejskiego Inżyniera Spawalnika lub równorzędnym, oraz minimum 7-letnie bezpośrednie doświadczenie w spawalnictwie na poziomie zawodowego inżyniera w jednym lub kilku spośród następujących środowisk: uczelnia wyższa, przemysł lub krajowa organizacja spawalnicza.

Międzynarodowy / Europejski Inżynier Spawalnik (I/EWE) I Międzynarodowy/Europejski Technolog Spawalnik (I/EWT): Kwalifikacje zostały określone w odpowiednich punktach dokumentów odniesienia.

Słów „powinien, należy”¹ użyto w niniejszym dokumencie do wskazania tych postanowień, które - przedstawiają wymagania Przewodników ISO/IEC i są obowiązkowe.

Słów „zaleca się”² użyto do wskazania tych wytycznych, które nie są obowiązkowe, lecz zostały podane jako uznany sposób spełnienia wymagań. Oczekuje się, że jednostki certyfikujące dostosują się do wymagań podanych w niniejszym dokumencie, natomiast jednostka certyfikująca, której system pod jakimś względem nie spełnia niniejszych wytycznych uzyska akredytację, jeżeli potrafi udowodnić jednostce akredytującej, że jej rozwiązania w równoważny sposób spełniają odpowiedni rozdział w Przewodnikach ISO/IEC i są zgodne z intencjami niniejszych wytycznych.

2. KWALIFIKOWANIE AUDITORÓW wg EN ISO 3834 I EKSPERTÓW TECHNICZNYCH wg EN ISO 3834 NA POTRZEBY JEDNOSTKI CERTYFIKUJĄCEJ

2.1 Zakres

Rozdział ten przedstawia wytyczne dotyczące wymagań, jakie muszą spełniać auditorzy wg EN ISO 3834 i eksperci techniczni wg EN ISO 3834 oraz procedurę prowadzącą do ich rejestracji przez jednostkę certyfikującą.

Kryteria dla uzyskania rejestracji obejmują: kwalifikacje i doświadczenie, uczestnictwo w spotkaniach informacyjnych oraz rozmowę kwalifikacyjną. Te same kryteria stosuje się również przy utrzymywaniu rejestracji.

¹ Przepis PCA: w oryginale „shall”.

² Przepis PCA: w oryginale „should”.

2.2 Wymagania dotyczące kwalifikacji i doświadczenia

Auditorzy wg EN ISO 3834:

- a) powinni być kompetentni w auditowaniu systemów zarządzania jakością (np. zgodnie z ISO 19011), oraz
- b) zaleca się, aby mieli co najmniej 3-letnie doświadczenie w spawalnictwie w okresie ostatnich 5 lat.

Zaleca się, żeby kandydat na eksperta technicznego wg EN ISO 3834:

- a) był uznany przez jednostkę certyfikującą jako doświadczony specjalista w określonej dziedzinie spawalnictwa, lub posiadał wykształcenie i kwalifikacje na poziomie I/EWE lub równorzędnym, lub na poziomie I/EWT lub równorzędnym, oraz
- b) potrafił wykazać aktualne doświadczenie zawodowe w wytwarzaniu z zastosowaniem technologii spawalniczej obejmujące co najmniej okres 3 lat, oraz
- c) znał systemy zarządzania jakością, co jest korzystne, lecz nie jest niezbędne.

2.3 Ocena kompetencji kandydatów na auditorów wg EN ISO 3834 i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834

Zaleca się, żeby kandydaci przedstawili jednostce certyfikującej mające zastosowanie następujące dokumenty:

- i) życiorys zawierający szczegóły dotyczące szkolenia i kwalifikacji,
- ii) zaświadczenie potwierdzające doświadczenie w spawalnictwie (zawierające krótki opis każdego istotnego stanowiska; wskazane jest, aby opis był poparty odpowiednią dokumentacją od pracodawcy),
- iii) zaświadczenie potwierdzające doświadczenie w systemach zarządzania jakością (zawierające krótki opis każdego istotnego stanowiska; wskazane jest, aby opis był poparty odpowiednią dokumentacją od pracodawcy lub innej(-ych) organizacji).

Zaleca się, aby do oceny zgodności profili zawodowych kandydatów z wymaganiami dotyczącymi kwalifikacji i doświadczenia stosowany był system oceny oparty o przegląd ww. dokumentów.

2.4 Spotkania informacyjne

W celu przekazania kandydatom na auditora wg EN ISO 3834 i eksperta technicznego wg EN ISO 3834 wyczerpujących informacji o systemie certyfikacji wg EN ISO 3834, zaleca się, aby jednostka certyfikująca organizowała specjalne spotkania informacyjne, na których wymagana jest obecność wszystkich kandydatów na auditorów i ekspertów technicznych (patrz Załącznik 1).

2.5 Rozmowa kwalifikacyjna

Zaleca się przeprowadzenie rozmowy kwalifikacyjnej z kandydatami na auditora wg EN ISO 3834 i eksperta technicznego wg EN ISO 3834 spełniającymi wymagania punktów 2.3 i 2.4, która obejmuje tematy związane z wymaganiami dotyczącymi kwalifikacji i doświadczenia oraz systemem certyfikacji wg EN ISO 3834. Zaleca się, aby rozmowa kwalifikacyjna była

prowadzona przez jedną lub kilka kompetentnych osób, tak jak to określono w definicji „system oceny kompetencji” (patrz „Definicje”).

Zaleca się, żeby w przypadku pozytywnego wyniku rozmowy, zatwierdzeni auditorzy wg EN ISO 3834 i eksperci techniczni wg EN ISO 3834 zostali zarejestrowani z określeniem ich specyficznych doświadczeń w odniesieniu do różnych wyrobów spawanych metod spawania lub materiałów spawalniczych (np. patrz Przykład 1).

2.6 Utrzymywanie biegłości

Auditorzy wg EN ISO 3834 i eksperci techniczni wg EN ISO 3834 powinni utrzymywać swoją biegłość przez:

- aktywne uczestnictwo w stosownych działaniach auditowych,
- odpowiednie uaktualnianie i/lub odnawianie wiedzy i rozumienia stosownych norm i procedur.

2.7 Wymagania dotyczące auditorów wiodących

Auditor wiodący wg EN ISO 3834 powinien być auditorem wg EN ISO 3834 z potwierdzonym doświadczeniem w systemie certyfikacji wg EN ISO 3834. Zaleca się, aby jednostka certyfikująca potrafiła wykazać, że wyznaczeni auditorzy wiodący wg EN ISO 3834 są osobami kompetentnymi do prowadzenia auditów wg EN ISO 3834.

Zaleca się, aby auditorzy wiodący posiadali dyplom E/IWE lub E/IWT lub równorzędny.

2.8 Dokumentacja

Jednostka certyfikująca powinna zachować całą dokumentację dostarczoną i sporządzoną zgodnie z niniejszymi wytycznymi. Dokumentacja ta powinna być zachowana przez okres nie krótszy niż 3 lata od ostatniego auditu przeprowadzonego przez zarejestrowaną osobę.

3. AUDIT WYTWÓRCÓW ZGODNIE Z EN ISO 3834, CZĘŚĆ 2, 3 i 4

3.1 Zakres

Niniejsze wytyczne określają kryteria i metody do stosowania przez jednostki certyfikujące w celu oceny wytwórcy zgodnie z systemem certyfikacji wg EN ISO 3834.

3.2 Procedura

3.2.1 Etap informacyjny i przygotowanie auditu

Jest ważne, aby jednostka certyfikująca uzyskała od wytwórcy wystarczające informacje wstępne, pozwalające:

- dokładnie oszacować zakres i koszt tego zadania
- zapewnić, że wyznaczeni są odpowiedni auditorzy wg EN ISO 3834 i/lub eksperci techniczni wg EN ISO 3834

Przykład 2 “Wstępna ankieta informacyjna” zawiera pytania dotyczące wszystkich istotnych aspektów działalności wytwórców odnoszących się do EN ISO 3834. Przykład ten może być wykorzystany jako przewodnik.

W składzie zespołu auditującego wg EN ISO 3834 powinny znajdować się:

- i) osoby posiadające kompetencje bezpośrednio związane z wyrobami procesami/materiałami podlegającymi auditowi, oraz
- ii) co najmniej jedna osoba, której kwalifikacje i doświadczenie w spawalnictwie są na poziomie wystarczającym do wykazania, że osoba ta jest kompetentna do auditowania upoważnionego personelu nadzoru spawalniczego wytwórcy zgodnie z EN ISO 14731 „Nadzór spawalniczy – Zadania i odpowiedzialność” (Dokument Odniesienia 6).

Liczba auditorów w zespole auditującym wg EN ISO 3834 (jedna lub więcej osób) zależy od specyficznych warunków auditu (np. wielkości przedsiębiorstwa, złożoności procesów, itd.). Zaleca się, aby zespół auditujący wg EN ISO 3834 składał się z auditorów wg EN ISO 3834 (łącznie z auditorem wiodącym wg EN ISO 3834) i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834, których sumaryczne kwalifikacje, wiedza i doświadczenie są odpowiednie do zadań związanych z proponowanym auditem.

Jeśli proponuje się/podejmuje się decyzję, aby audit przeprowadziła tylko jedna osoba, to osoba ta powinna spełnić wymagania stawiane zarówno auditorowi wiodącemu wg EN ISO 3834, jak i ekspertowi technicznemu wg EN 3834. (należy rozważyć również pkt. 2.7)

3.2.2 Etap auditu

Zaleca się, aby zespół auditujący wg EN ISO 3834 przeprowadził audit potwierdzający wdrożenie wymagań i ich zgodność z wybranym systemem certyfikacji wg EN ISO 3834. Należy to przeprowadzić poprzez rozmowy, przegląd i analizę dokumentów, bezpośrednią obserwację działań w zakładzie wytwórcy oraz kontrolę wyrobów i złączy spawanych.

Zespół auditujący powinien zapewnić, że auditowane są wszystkie wymagania wybranej części normy EN ISO 3834. Zaleca się utrzymywanie zapisów z całego postępowania. Załącznik 2 zawiera wytyczne do przygotowania listy pytań dotyczących wymagań jakościowych w spawalnictwie .

Zespół auditujący powinien zwrócić szczególną uwagę na ocenę kompetencji personelu nadzoru spawalniczego wytwórcy zgodnie z EN ISO 14731 (Dokument Odniesienia 6). Należy wymagać, aby wytwórca spełniał wymagania normy ISO 14731. Jednostka certyfikująca powinna posiadać procedury w celu wykazania, że ten ważny aspekt normy EN ISO 3834 jest właściwie oceniany. W procedurach tych powinno się uwzględnić następujące kryteria:

- a) Jeżeli personel nadzoru spawalniczego posiada kwalifikacje EWF/IIW (E/IWE, E/IWT, E/IWS), może być zaakceptowany pod warunkiem, że posiada odpowiednie doświadczenie i kompetencje w zakresie wytwarzanych wyrobów. Kwalifikacje te powinny być weryfikowane za pomocą rozmowy profesjonalnej* przeprowadzonej z personelem nadzoru spawalniczego wytwórcy oraz sprawdzenia życiorysu zawodowego personelu nadzoru spawalniczego.
- b) Personel nadzoru spawalniczego, posiadający certyfikaty EWF/IIW (CE/IWE, CE/IWT, CE/IWS) wraz z określonym dla nich zakresem prowadzonego nadzoru spawalniczego może być również zaakceptowany pod warunkiem, że odpowiednie doświadczenie i kompetencje w zakresie wytwarzanych wyrobów zostało zweryfikowane za pomocą rozmowy profesjonalnej*.

- c) Jeżeli żadne z wyżej wymienionych kryteriów nie jest spełnione, jednostka certyfikująca powinna zweryfikować zgodność za pomocą rozmowy profesjonalnej obejmującej wiedzę, umiejętności, doświadczenie i kompetencje personelu nadzoru spawalniczego, kładąc szczególny nacisk na technologię spawania, materiały i ich zachowanie podczas spawania, podstawy projektowania konstrukcji spawanych oraz aspekty wytwarzania i kontroli (w tym znajomość norm) związane z wytwarzanymi wyrobami. Jeżeli wynik takiej rozmowy profesjonalnej* jest zadowalający, jednostka certyfikująca może zaakceptować personel nadzoru spawalniczego posiadający kompetencje do spełniania danej roli i w zakresie wyrobów i procesów zgodnych z aktualną produkcją.

Rozmowa profesjonalna* powinna obejmować badanie określonej(-ych) umowy(umów) dotyczącej(-ych) auditowania zgodności ze specyfikacją klienta, na przykład, w następujących obszarach:

- i) wybór/rozwój procedur spawalniczych
- ii) kolejność spawania
- iii) NDT (badania nieniszczące) i obróbka cieplna
- iv) zatwierdzanie personelu
- v) identyfikowalność
- vi) kontrola jakości i odbiór
- vii) podwykonawstwo

* Oznacza konieczność przeprowadzenia rozmowy pomiędzy każdą osobą spośród odpowiedzialnego personelu nadzoru spawalniczego a odpowiednim auditorem (patrz punkt 3.2.1 podpunkt (ii)) dotyczącej szczegółowego zakresu technicznego odpowiedzialności personelu nadzoru spawalniczego, oraz zaleca się, aby wywiad został przeprowadzony w formie oceny równorzędnej i wymagał od auditowanego podawania uzasadnienia. Wymaga się, aby w tym procesie auditor zbadał dowody zakończonych prac wykonanych przez każdą osobę spośród personelu nadzoru spawalniczego oraz wiedzę i zrozumienie tych prac przez personel nadzoru. Jednostka certyfikująca powinna utrzymywać pełne zapisy procesu oceny personelu nadzoru spawalniczego wytwórcy.

W celu osiągnięcia pełnej zgodności z EN ISO 3834 Część 2, 3 lub 4, wytwórca zobowiązany jest dostosować się zarówno do wymagań dokumentów ISO wymienionych w p. 2.2, EN ISO 3834 Część 5, jak i do innych dokumentów, jeżeli można wykazać, że określają one równoważne z technicznego punktu widzenia warunki, albo do innych dokumentów, które są wymienione w normach dotyczących wyrobów produkowanych przez wytwórcę. Jednostki certyfikujące powinny zapewnić, że wszelkie wystawione przez nie certyfikaty zgodności z EN ISO 3834 w sposób czytelny identyfikują dokumenty stosowane przez wytwórcę. Przykład 3 przedstawia sposób realizacji tego wymagania.

Chociaż EN ISO 3834 odwołuje się do 'kontroli' i 'badań', to jednak nie specyfikuje kryteriów dla organizacji wykonujących te działania. Zaleca się, aby jednostka certyfikująca przeprowadziła pełny audit wyników kontroli i badań przeprowadzonych przez wytwórcę lub podwykonawców. Na przeprowadzone wyniki kontroli i badania powinny być przedstawione obiektywne dowody potwierdzające prawidłowe sterowanie procesem i/lub potwierdzające spełnienie wymagań specyfikacji.

Zespół auditujący wg EN ISO 3834 powinien potwierdzić, że działania kontroli i badania urządzeń wytwórcy i/lub podwykonawcy są wykonywane i nadzorowane przez personel w sposób kompetentny technicznie, co daje zaufanie do uzyskanych wyników, i dlatego

może wspierać sformułowane wnioski dotyczące adekwatności kontroli procesu i zgodności ze specyfikacją. Takie zaufanie odpowiednio może zapewnić zgodność z ISO/IEC 17020 lub ISO/IEC 17025, w tym prawidłowość zakresu kompetencji i metod w odniesieniu do wymagań dotyczących kontroli i badania.

Wytyczne postępowania z ewentualnymi niezgodnościami stwierdzonymi podczas auditu są podane w Dokumentach Odniesienia 1, 2, 4 i 5.

W przypadku certyfikacji połączonej wg ISO 9001 i EN ISO 3834, audit w odniesieniu do obu norm powinien być przeprowadzony jako audit połączony lub zintegrowany (patrz ISO/IEC 17021:2011, 3.4).

3.2.3 Etap certyfikacji

Raport zespołu auditującego powinien być dostarczony jednostce certyfikującej. Jeśli certyfikacja jest wnioskowana, jednostka certyfikująca wyznacza kompetentną, niezależną osobę, która jest odpowiedzialna za podjęcie decyzji o wydaniu i zakresie certyfikatu (patrz Przykład 3). Zaleca się, aby osoba wykonująca również przegląd techniczny procesu miała co najmniej trzyletnie doświadczenie związane z technologią spawania.

3.3 Okres ważności i odnawianie

Certyfikaty zgodności z EN ISO 3834 wydane w połączeniu z ISO 9001 w ramach akredytacji ISO 17021 są ważne przez 3 lata licząc od decyzji o certyfikacji lub ponownej certyfikacji.

Certyfikaty zgodności z EN ISO 3834 wydane w ramach akredytacji EN 45011/ ISO 17065 są ważne nie dłużej niż 5 lat licząc od daty wydania pod warunkiem satysfakcjonującego nadzoru. Przy ponownej certyfikacji wytwórca musi przejść taką samą procedurę jak przy wniosku o początkową certyfikację.

3.4 Nadzór

Okresowy nadzór prowadzony nad wydanymi certyfikatami powinien być wdrożony zgodnie z wymaganiami ISO 17021 lub odpowiednim programem jednostki certyfikującej (który powinien spełniać poniższe minimalne wymagania) w celu ciągłej weryfikacji zgodności z systemem certyfikacji wg EN ISO 3834. Częstotliwość auditów w nadzorze powinna być określona w umowie oraz musi spełniać minimalne wymagania odpowiedniej normy akredytacyjnej i dokumentów związanych. Działania auditowe prowadzone w nadzorze, w tym działania auditowe połączonego systemu wg ISO 9001 i EN ISO 3834, muszą obejmować wszystkie wymagania normy EN ISO 3834.

Dla certyfikatów wydanych tylko wg EN ISO 3834 w ramach EN 45011, wymagane jest przeprowadzenie auditu w nadzorze w celu potwierdzenia ciągłej zgodności z określoną częścią EN ISO 3834. W pierwszym cyklu certyfikacji audit w nadzorze musi być przeprowadzony w ciągu 12 miesięcy kalendarzowych (z 3-miesięczną tolerancją) od daty auditu certyfikującego. Częstotliwość ta musi być zachowana wtedy, gdy stwierdzono niezgodności dające pod wątpliwość zdolność wytwórcy do spełniania wszystkich wymagań klientów. Jeżeli natomiast nie stwierdzono w czasie auditu niezgodności, okres do następnego auditu w nadzorze może być zwiększony maksymalnie do 36 miesięcy. Zwiększenie czasu do 36 miesięcy nie powinno mieć miejsca jeżeli w czasie poprzedniego auditu w nadzorze stwierdzono wystąpienie niezgodności³ dającej pod wątpliwość zdolność wytwórcy do spełnienia wszystkich wymagań klienta oraz, dodatkowo, jeżeli nastąpiły

³ (1) Niezgodność zdefiniowana w EA-6/01

istotne zmiany w systemie wytwórcy mogące wskazywać na wystąpienie znacznego ryzyka, że system kontroli wytwórcy mógłby ulec pogorszeniu w ciągu takiego zwiększonego okresu czasu:

- dojrzałość organizacji i jej zarządzania w kontrolowaniu działań spawalniczych,
- solidność organizacji w jej obsłudze systemu kontroli spawania,
- poziom zaufania do zdolności organizacji do kontrolowania swoich działań spawalniczych,
- złożoność i zakres wytwarzanych komponentów spawanych z uwzględnieniem materiałów, ryzyka uszkodzenia, procesów produkcyjnych i zastosowania wyrobu.

W celu spełnienia tego wymagania, jednostka certyfikująca powinna poprosić wytwórcę o wypełnienie kwestionariusza rocznego, w celu zidentyfikowania, czy w wyrobach, strukturze i organizacji wytwórcy nastąpiły istotne zmiany, oraz ustalenia, że wyniki działania wytwórcy są zadowalające. Szczególne uwzględniane aspekty mogą obejmować (typowy kwestionariusz został przedstawiony w Przykładzie 4):

- zmiany w zakresie i/lub projekcie wytwarzanych wyrobów,
- zmiany w zastosowaniu lub zakresie stosowania procesów spawalniczych,
- zmiany w gatunkach materiałów spawanych lub istotne zwiększenie grubości używanych materiałów,
- zmiany dotyczące personelu nadzoru spawalniczego lub jego upoważnienia,
- działalność związana z realizacją harmonogramów dostaw,
- działalność związana z zakresem i rodzajem niezgodności
- zmiany w wymaganiach określonych przepisami.

Jakiegokolwiek zwiększenie odstępu pomiędzy auditami w nadzorze musi być w pełni uzasadnione i wsparte odpowiednimi dowodami. Uwaga: uznaje się, że wymagania przepisów mogą mieć wpływ na ten odstęp.

Jeżeli jednostka certyfikująca w ramach EN 45011 i/lub wymagania krajowych przepisów określają krótszy okres ponownej certyfikacji (np. 3 lata), można to uwzględnić, jeżeli jednostka certyfikująca bierze pod uwagę ryzyko jakiegokolwiek potencjalnego pogorszenia systemów kontroli wytwórcy i wdrożenia kwestionariusza. Przy takich zasadach oraz, jeżeli uzasadnienie jest wystarczające, obejmuje to prawo do odstąpienia od co 12-miesięcznego auditu w nadzorze na miejscu i nadzorowaniu systemu w oparciu o coroczny kwestionariusz wytwórcy w okresie do auditu ponownej certyfikacji.

Wydłużenie okresu pomiędzy auditami w nadzorze nie powinno być udzielone, jeżeli certyfikacja jest (także) wykorzystywana przy spawaniu wyrobów podlegających PED (97/23) i/lub CPR (305/2011).

Uwaga: Częstotliwość auditów w nadzorze prowadzonym zgodnie z ISO 17021 jest zdefiniowana w normie.

3.5 Ponowna certyfikacja

3.5.1 ISO 3834 w połączeniu z ISO 9001

Wymagania ISO 17021 muszą być spełnione. Wszystkie stosowne wymagania ISO 3834 muszą być uwzględnione.

3.5.2 ISO 3834 (oddzielna)

Audit ponownej certyfikacji mający zakres auditu początkowego musi być przeprowadzony wtedy, jeżeli ostatni regularny audit w nadzorze w cyklu certyfikacji miałby mieć miejsce po wygaśnięciu ważności danego certyfikatu.

4. DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. EN 45011 *General requirements for bodies operating product certification systems* (ISO/IEC Guide 65:1996)
2. IAF GD 5 *IAF Guidelines on the Application of ISO/IEC Guide 65*
3. EN ISO 3834 *Quality requirements for fusion welding of metallic materials* Parts 1 , 2, 3, 4, 5 and 6
4. ISO 17021 *Conformity assessment – Requirements for bodies providing audit and certification of management systems*; EA's Guidelines on the Application of ISO/IEC 17021
5. 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
6. EN ISO 14731 *Welding coordination – Tasks and responsibilities*
7. EN ISO/IEC 17065 *Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services.*

5. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW

5.1 Załączniki

1. Spotkania informacyjne
2. Kwestionariusze dot. wymagań jakości w spawalnictwie

5.2 Przykładowe formularze

1. Lista auditorów
2. Wstępna ankieta informacyjna
3. Proponowany zakres (dołączony do certyfikatu)
4. Kwestionariusz roczny certyfikowanego wytwórcy

ZAŁĄCZNIK 1 SPOTKANIA INFORMACYJNE

1. Wprowadzenie

Spotkania informacyjne mają na celu przekazanie kandydatom na auditorów odpowiednich informacji dotyczących systemu certyfikacji wg EN ISO 3834.

Poniższy program spotkania informacyjnego jest programem „minimum”; każda jednostka certyfikująca może podać więcej informacji, gdy uzna to za właściwe.

2. Program spotkania informacyjnego

Tematy

- Jednostka certyfikująca: ogólna organizacja i procedury
- Porównanie EN ISO 3834 z ISO 9001
- Przegląd EN ISO 3834 Część 1, 2, 3, 4, 5 oraz 6
- Powiązania z EN 45011 oraz ISO/IEC 17021
- Interpretacja EN ISO 3834 dokonana przez EA i jednostkę certyfikującą
- Procedury auditu i certyfikacji wytwórcy zgodnie z EN ISO 3834
- Procedury oceny i rejestracji auditorów i ekspertów technicznych
- Kwestionariusze stosowane podczas auditu
- Procedury oceny personelu nadzoru spawalniczego zgodnie EN ISO 14731

**ZAŁĄCZNIK 2 KWESTIONARIUSZE DOTYCZĄCE WYMAGAŃ JAKOŚCI
W SPAWALNICTWIE**

Lista pytań przedstawionych poniżej nie zawiera pełnej listy wymagań EN ISO 3834, lecz stanowi przegląd wymagań EN ISO 3834 Część 2. Wymaga się, aby jednostki certyfikujące opracowały swoje własne kwestionariusze w oparciu o niniejszy dokument, który obejmuje Część 2, 3 oraz 4 w celu wykorzystania Kwestionariusza EWF ostatnio opublikowanego w EWF-6389 wydanie 2. Poniższe wytyczne mogą być wykorzystane jako podstawa do opracowania kwestionariusza, lecz nie są kompletnym kwestionariuszem.

Zaleca się, aby kwestionariusze były przygotowane w taki sposób, aby na etapie informacyjnym umożliwić wytwórcy udzielenie odpowiedzi na pytania, które następnie mogą być ocenione przez zespół auditujący wg EN ISO 3834.

6. PRZEGLĄD WYMAGAŃ I PRZEGLĄD TECHNICZNY

Czy wytwórca uwzględni w przeglądzie wymagań następujące zagadnienia ?

- a) normę dotyczącą wyrobu, która będzie wykorzystywana, razem ze wszystkimi wymaganiami dodatkowymi;
- b) wymagania ustawowe i przepisów;
- c) wszelkie dodatkowe wymagania określone przez wytwórcę;
- d) zdolność wytwórcy do spełnienia przedstawionych wymagań.

Czy są udokumentowane dowody dotyczące wyżej wymienionych punktów?

Czy wytwórca uwzględni w przeglądzie technicznym? Np.

- a) specyfikacje materiału(-ów) podstawowego(-ych) i właściwości złączy spawanych;
- b) wymagania dotyczące poziomu jakości i poziomu akceptacji spoin;
- c) położenie, dostępność i kolejność wykonywania spoin, łącznie z możliwością dostępu w czasie kontroli i badań nieniszczących;
- d) specyfikacje procedur spawania, procedur badań nieniszczących i procedur obróbki cieplnej.

Czy są udokumentowane dowody dotyczące wyżej wymienionych punktów?

7. PODWYKONAWSTWO

- a) Czy wytwórca dostarcza podwykonawcy świadczącego usługi lub wykonującego działania (np. kontrola spawania, badania nieniszczące, obróbka cieplna) niezbędne informacje w celu spełnienia stosownych wymagań?
- b) Czy wytwórca upewnia się, że podwykonawca może spełnić wyspecyfikowane wymagania jakości?
- c) Czy są udokumentowane dowody przeprowadzenia powyższych działań?

8. PERSONEL SPAWALNICZY

- a) Czy spawacze i operatorzy spawania posiadają właściwe kwalifikacje zgodnie ze stosownymi normami?
- b) Czy personel nadzoru spawalniczego posiada właściwe kwalifikacje?
- c) Czy są jakiegokolwiek udokumentowane dowody dotyczące zadań i odpowiedzialności przydzielonych personelowi nadzoru spawalniczego?

9. PERSONEL KONTROLI I BADAŃ

- a) Czy wytwórca ma do dyspozycji wystarczający i kompetentny personel do planowania, wykonywania i nadzorowania kontroli i badań produkcji spawalniczej zgodnie z wyspecyfikowanymi wymaganiami?
- b) Czy operatorzy badań nieniszczących (NDT) posiadają właściwe kwalifikacje?

10. WYPOSAŻENIE

- a) Czy wytwórca utrzymuje listę podstawowego wyposażenia wykorzystywanego w produkcji?
- b) Czy lista ta identyfikuje obiekty głównego wyposażenia, które są niezbędne w ocenie wydajności i zdolności produkcyjnej wydziału produkcyjnego?
- c) Czy wytwórca utrzymuje udokumentowany plan dotyczący przeglądu i napraw wyposażenia?
- d) Czy są dowody przeprowadzenia przeglądu i napraw ?

11. PRODUKCJA SPAWALNICZA I ZWIĄZANE DZIAŁANIA

- a) Czy wytwórca opracowuje odpowiedni plan produkcji (np. specyfikacja kolejności według której konstrukcja powinna być wytworzona, instrukcje robocze, rysunki, itd.)?
- b) Czy wytwórca przygotowuje i dokonuje kwalifikacji stosowanych technologii spawania zgodnie ze stosownymi normami oraz zapewnia, że są one właściwie wykorzystywane w produkcji?
- c) Czy są przydzielone zadania i jest określona odpowiedzialności pracowników w zakresie opracowania i nadzoru nad dokumentacją dotyczącą planowania produkcji oraz nad inną dokumentacją dotyczącą jakości?

12. MATERIAŁY DODATKOWE DO SPAWANIA

- a) Czy są określone i wdrożone do stosowania zadania i odpowiedzialności pracowników w zakresie materiałów dodatkowych do spawania (identyfikacja, magazynowanie i postępowanie z materiałami)?
- b) Czy materiały dodatkowe do spawania są przechowywane w warunkach nie wpływających niekorzystnie na ich jakość?

13. PRZECHOWYWANIE MATERIAŁÓW PODSTAWOWYCH

- a) Czy zadania i odpowiedzialności w zakresie kontroli materiałów podstawowych są określone i wdrożone w produkcji (identyfikacja, przechowywanie, użycie)?
- b) Czy materiały podstawowe, w tym również materiały dostarczone przez klientów, są przechowywane w warunkach nie wpływających niekorzystnie na ich jakość?

14. OBRÓBKA CIEPLNA PO SPAWANIU

- a) Czy utrzymywane są zapisy dotyczące obróbki cieplnej? Czy wytwórca wydaje odpowiednie zapisy z obróbki cieplnej po spawaniu sporządzone podczas procesu?
- b) Czy zapisy wykazują, że specyfikacja była przestrzegana, oraz, czy identyfikują poszczególne wyroby?

15. KONTROLA I BADANIE

- a) Czy kontrole i badania są planowane i wykonywane w odpowiednich punktach procesu wytwórczego dla zapewnienia zgodności z wymaganiami kontraktowymi?

- b) Czy miejsce i częstość takich kontroli i/lub badań jest zgodna z kontraktem i/lub normą dotyczącą wyrobu?
- c) Czy utrzymywane są zapisy?
- d) Czy podejmowana są działania, mające na celu właściwe oznaczenia statusu kontroli i badania spawanej konstrukcji np. poprzez oznakowanie obiektu lub według karty obiegowej?

16. NIEZGODNOŚĆ I DZIAŁANIA KORYGUJĄCE

- a) Czy utrzymywane są zapisy dotyczące niezgodności?
- b) Czy wdrożone są działania mające na celu zapobiegania powtórnemu wystąpieniu niezgodności?
- c) Jeżeli wytwórca przeprowadza naprawę i/lub ponowną kwalifikację technologii spawania, czy są dostępne opisy odpowiednich procedur na wszystkich stanowiskach roboczych, na których jest prowadzona naprawa lub spawanie jest prowadzone według nowej zakwalifikowanej technologii spawania

17. WZORCOWANIE I WALIDACJA WYPOSAŻENIA DO POMIARÓW, KONTROLI I BADAŃ

Czy całe wyposażenie używane w procesie wytwarzania konstrukcji spawanej o wymaganej jakości jest właściwe, oraz czy jest ono nadzorowane i wzorcowane lub walidowane w wymaganych okresach?

18. IDENTYFIKACJA I IDENTYFIKOWALNOŚĆ

- a) Czy tam gdzie jest to wymagane, utrzymywana jest identyfikacja w całym procesie wytwarzania?
- b) Czy tam gdzie jest to wymagane, utrzymywana jest identyfikowalność w całym procesie wytwarzania?

19. ZAPISY DOTYCZĄCE JAKOŚCI

- a) Czy wytwórca przygotowuje i utrzymuje listę wymaganych zapisów dotyczących jakości?
- b) Czy zapisy dotyczące jakości są przechowywane przez okres co najmniej 5 lat, jeżeli brak jest innych wymagań w tym zakresie?
- c) Jeżeli stosowane są normy, które nie są podane w ISO 3834-5: Czy wytwórca specyfikuje zastosowanie innych norm niż podane w ISO 3834-5?
- d) Wykorzystanie certyfikacji: Czy wykorzystanie certyfikacji przez wytwórcę daje prawdziwy i dokładny obraz zdolności wytwórcy objętej certyfikacją?

Numer audytora	Nazwisko audytora	Data rejestracji	Kwalifikacje techniczne (1)	Kwalifikacje dot. jakości (2)	Rodzaj wyrobów	Doświadczenie dot. produkcji	Doświadczenie dot. materiałów	Data potwierdzenia

PRZYKŁAD 1
REJESTR AUDYTORÓW wg EN ISO 3834 I EKSPERTÓW TECHNICZNYCH wg EN ISO 3834

Uwaga 1: Wstaw literę A, B lub C zgodnie z poniższą informacją:
A dla osoby mającej I/EWE* z co najmniej 3-letnim doświadczeniem zawodowym w produkcji spawalniczej
B dla osoby mającej I/EWT* z co najmniej 3-letnim doświadczeniem zawodowym w produkcji spawalniczej
C dla osoby mającej doświadczenie zawodowe w spawalnictwie (co najmniej 3 lata)
Wymaganiem dla Eksperta Technicznego wg EN ISO 3834 jest wstawienie A lub B w tej kolumnie

Uwaga 2: Wstaw literę D lub E zgodnie z poniższą informacją:
D dla osoby kompetentnej w audytowaniu systemów jakości
E dla osoby znającej systemy zarządzania jakością
Osoba z D w tej kolumnie może być audytorem wg EN ISO 3834, w pozostałych przypadkach może być ekspertem technicznym wg EN ISO 3834-2
Dalsze wyjaśnienie w tej kwestii znajduje się w Części 1 niniejszych wytycznych

* lub równorzędne kwalifikacje

PRZYKŁAD 2

WSTĘPNA ANKIETA INFORMACYJNA

1 INFORMACJE OGÓLNE:

Nazwa organizacji zgłaszanej do auditu:

Adres organizacji zgłaszanej do auditu:

Telefon: Fax:

E-mail:

2 CERTYFIKACJA UDZIELONA PRZEZ INNE ORGANIZACJE/JEDNOSTKI:

Jeżeli jest, należy wypełnić poniższą tabelkę:

Rodzaj certyfikacji	Jednostka certyfikująca	Data wydania	Data ważności

3 INFORMACJE DODATKOWE

3.1. Podstawowa norma, stanowiąca podstawę wniosku o certyfikację.

3.2. Opis struktury organizacyjnej wytwórcy z podaniem szczegółowych informacji dotyczących tych części organizacji, które są związane z działalnością spawalniczą. Należy podać funkcje tych komórek i liczbę zatrudnionego w nich personelu.

Funkcja	Ogólna liczba personelu	Liczba osób związanych z działalnością spawalniczą

Proszę o zamieszczenie schematu organizacyjnego wnioskującej organizacji obejmującego nadzór spawalniczy (EN ISO 14731) i opis zakresu odpowiedzialności upoważnionego personelu nadzoru spawalniczego.

3.3. Rodzaje wytwarzanego(-ych) wyrobu(-ów):

.....
.....

3.4. Rodzaj produkcji:

jednostkowa seryjna

3.5. Stosowane normy i/lub inne specyfikacje techniczne:

- Zestawienie stosowanych norm i/lub innych specyfikacji technicznych dotyczących wytwarzanych wyrobów:
- Normy stosowane do zatwierdzania spawaczy:

.....

- Normy stosowane do zatwierdzania procedury spawania:

.....

- 3.6. Maksymalny ciężar i maksymalne rozmiary wyrobów, którymi wytwórca może operować:

Maksymalny ciężar

Maksymalne rozmiary

- 3.7. Materiały podstawowe stosowane w procesie spawania (zaleca się powołanie na odpowiednie grupy CEN ISO/TR 15608) i ich zakresy grubości:

Materiał podstawowy	Zakres	Materiał podstawowy	Zakres

- 3.8. Procesy spawania i procesy pokrewne:

Procesy spawania

Procesy pokrewne

- 3.9. Stosowanie obróbki cieplnej po spawaniu:

Tak Nie

- 3.10 Czynności zazwyczaj zlecane podwykonawcom:

.....

- 3.11. Organizacja i lista procedur nadzoru spawania:

.....

4 FORMALNE KONTAKTY Z JEDNOSTKĄ CERTYFIKUJĄCĄ:

Przedstawiciel wydziału produkcyjnego i jego stanowisko:.....

Adres:

Telefon:Fax:.....E-mail:

Data Dyrektor

Podpis

Uwaga ogólna:

Jeżeli w celu podania danych potrzeba więcej miejsca w powyższych pozycjach, należy załączyć dodatkowy arkusz z padaniem odniesienia do właściwego numeru pozycji.

PRZYKŁAD 3

ZAKRES DZIAŁALNOŚCI

(dołączony do certyfikatu)

1 Rodzaj wyrobu(-ów)

.....

2 Norma(-y) dotycząca(-e) wyrobu(-ów) lub alternatywna(-e) norma(-y) (patrz EN ISO 3834-5)

.....

3 Grupa(-y) materiałów podstawowych (zgodnie z CEN ISO/TR 15608)

.....

4 Spawanie i procesy pokrewne

Metody spawania (zgodnie z ISO 4063)	Grupy materiałów podstawowych (zgodnie z CEN ISO/TR 15608)

5 Odpowiedzialny personel nadzoru spawalniczego

NAZWISKO	KWALIFIKACJE	OPIS STANOWISKA I POZIOM*

* Należy podać poziom kwalifikacji zgodnie z ISO 14731

Podpis osoby upoważnionej: _____

PRZYKŁAD 4

KWESTIONARIUSZ

Przedsiębiorstwo:

Dane kontaktowe:

Ulica:

Miejscowość:

Kwestionariusz do monitorowania Przedsiębiorstwa zgodnie z EN ISO 3834 Numer rejestracyjny:

Szanowni Państwo

Prosimy o wypełnienie załączonego kwestionariusza oraz odesłanie go bezpośrednio do naszego audytora wiodącego. Prosimy o wskazanie **tylko tych zmian, które nastąpiły od czasu ostatniego auditu**. Na podstawie przekazanych wyników określimy, czy w Państwa zakładzie produkcyjnym konieczne jest przeprowadzenie auditu kontrolnego. Prosimy pamiętać, że przekazanie informacji niekompletnych spowoduje konieczność przeprowadzenia auditu kontrolnego na miejscu.

Uwaga: Strony 3 oraz 4 są przeznaczone do wypełnienia przez audytora wiodącego. Niniejszy kwestionariusz można przesłać auditorowi wiodącemu na adres podany na stronie 3.

Dziękujemy Państwu za współpracę.

Data ostatniego auditu :.....

1. Zmiany organizacyjne w przedsiębiorstwie
 Tak (proszę załączyć nowy schemat organizacyjny lub podać wyjaśnienia)
 Nie
2. Zmiana dotycząca personelu nadzoru spawalniczego (WC)
 Tak (proszę załączyć dokumenty dotyczące kwalifikacji)
 Nie
3. Zmiana dotycząca zakresu odpowiedzialności WC (w odniesieniu do EN ISO 14731)
 Tak (proszę podać wyjaśnienia)
 Nie
4. Zmiany dotyczące personelu wykonującego badania
 Tak (proszę wyjaśnić, który z pracowników i kiedy odszedł z pracy lub został przyjęty do pracy, oraz załączyć dokumenty dotyczące kwalifikacji nowo zatrudnionego personelu)
 Nie.....(proszę załączyć listę personelu wykonującego badania)
5. Zmiana liczby spawaczy
 Tak (należy podać aktualną liczbę spawaczy i załączyć listę kwalifikowanych spawaczy posiadających ważne uprawnienia do spawania)
 Nie Liczba spawaczy:.....(proszę załączyć listę z nazwiskami kwalifikowanych spawaczy)
6. Aktualne świadectwa egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy, np. zgodnie z EN 287; lub operatorów, np. zgodnie z EN 1418 (proszę załączyć przykłady)

7. Zmiana w procesach spawania
 Tak (należy załączyć procedurę kwalifikowanych badań i WPS)
 Nie
8. Zmiana dotycząca zakresu stosowanych materiałów
 Tak (proszę podać wyjaśnienia)
 Nie
9. Zmiana dotycząca stosowanej obróbki cieplnej
 Tak (proszę podać wyjaśnienia)
 Nie
10. Zmiany dotyczące asortymentu wytwarzanych wyrobów
 Tak (proszę podać wyjaśnienia)
 Nie
11. Odwołania i reklamacje
 Tak (wewnętrzne (w przypadku badań przeprowadzonych w przedsiębiorstwie)
oraz zewnętrzne (pochodzące od klientów), proszę podać wyjaśnienia)
 Nie
12. Zmiana dotycząca dostawców elementów spawanych
 Tak (proszę załączyć ocenę dostawcy)
 Nie

Potwierdzam prawdziwość powyższych informacji

Data

Kierownictwo, Podpis

Przedsiębiorstwo
Auditor wiodący
Ulica
Miejscowość

Rekomendacja auditora wiodącego

Auditowane kryteria:

1. Zmiany organizacyjne w przedsiębiorstwie
W przypadku zasadniczych zmian (np. ustanowienie nowych obszarów produkcyjnych stosujących technologię spawalniczą), audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
2. Zmiana dotycząca personelu nadzoru spawalniczego (WC)
Jeżeli nastąpiła zmiana WC, dotycząca zmiany nazwiska na certyfikacie, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
3. Zmiana dotycząca zakresu odpowiedzialności WC
W przypadku istotnego rozszerzenia działalności (gdy wystąpią wątpliwości dotyczące wykonywania zadań zgodnie z EN ISO 14731), audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
4. Zmiany dotyczące personelu wykonującego badania
W przypadku zasadniczych zmian, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
5. Zmiana liczby spawaczy
W przypadku istotnego rozszerzenia działań związanych z technologią spawalniczą (wzrost większy niż 25% lub 5 spawaczy), audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
6. Aktualne świadectwa egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy, np. zgodnie z EN 287; lub operatorów, np. zgodnie z EN 1418
Jeżeli brak jest aktualnych świadectw egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:

7. Zmiana w procesach spawania
Jeżeli stosowane są nowe technologie spawania, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
8. Zmiana w zakresie stosowanych materiałów
Jeżeli stosowane są nowe grupy materiałów, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
9. Zmiana dotycząca obróbki cieplnej
Jeżeli aktualnie wykonywana jest obróbka cieplna w zakładzie lub w przypadku zasadniczych zmian technologicznych wykonywanej obróbki, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
10. Zmiana dotycząca asortymentu wytwarzanych wyrobów
W przypadku zasadniczych zmian w procesach produkcyjnych stosujących technologię spawalniczą, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
11. Odwołania i reklamacje
W przypadku istotnych reklamacji klientów, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.
 Tak
 Nie
Uwagi:
12. Zmiana dotycząca dostawców elementów spawanych
W przypadku zmiany podstawowych dostawców, audit kontrolny na miejscu jest konieczny jeżeli brak jest wystarczających dowodów oceny dostawcy.
 Tak
 Nie
Uwagi:

Data

Nazwisko, Podpis

Uwaga: Wypełniony kwestionariusz wraz z załącznikami należy przesłać do:.....