



**European  
co-operation for  
Accreditation**

---

*Numer  
publikacji*

**EA-6/02 M: 2022**

---

**Wytyczne EA  
dotyczące stosowania norm  
ISO/IEC 17065  
i ISO/IEC 17021-1  
w odniesieniu do certyfikacji  
wg normy EN ISO 3834**

**CEL**

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

**Autorstwo**

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

**Język oficjalny**

Tekst dokumentu może być tłumaczony na inne języki stosownie do potrzeb. Wersją rozstrzygającą pozostaje wersja w języku angielskim.

**Prawa autorskie**

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

**Dalsze informacje**

Dalsze informacje dotyczące niniejszej publikacji można uzyskać w Sekretariacie EA.

Aktualne informacje są dostępne na stronie <http://www.european-accreditation.org>

<b>Kategoria:</b>	Dokument interpretacyjny o statusie obowiązkowym
<b>Data zatwierdzenia:</b>	5 listopada 2021 r.
<b>Data wdrożenia:</b>	10 stycznia 2023 r. (data wydania + 1 rok)
<b>Okres przejściowy:</b>	od 10 stycznia 2022 r. do 10 stycznia 2023 r.

---

***Uzupełnienie Polskiego Centrum Akredytacji***

*Oryginał dokumentu:*

*EA-6/02 EA Guidelines on the use of ISO/IEC 17065 and ISO/IEC 17021-1 for Certification  
to EN ISO 3834  
January 2022 rev03*

*Tłumaczenie wykonano w Polskim Centrum Akredytacji, 12.04.2022 r.*

[www.pca.gov.pl](http://www.pca.gov.pl)

*Tekst tłumaczenia nie może być kopiowany w celu sprzedaży.*

---

---

**SPIS TREŚCI**

---

<b>1. ZAKRES .....</b>	<b>4</b>
<b>1.1. DEFINICJE .....</b>	<b>5</b>
<b>2. DOKUMENTY ODNIESIENIA .....</b>	<b>6</b>
<b>3. WYMAGANIA OGÓLNE .....</b>	<b>6</b>
<b>4. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZASOBÓW .....</b>	<b>6</b>
<b>4.1. WYMAGANIA DOTYCZĄCE KWALIFIKACJI I DOŚWIADCZENIA AUDITORÓW WG EN ISO 3834 I EKSPERTÓW TECHNICZNYCH WG EN ISO 3834.....</b>	<b>7</b>
<b>4.2. OCENA KOMPETENCJI KANDYDATÓW NA AUDITORÓW WG EN ISO 3834 I EKSPERTÓW TECHNICZNYCH WG EN ISO 3834.....</b>	<b>7</b>
<b>4.3. SPOTKANIA INFORMACYJNE .....</b>	<b>7</b>
<b>4.4. PROFESJONALNY WYWIAD .....</b>	<b>8</b>
<b>4.5. UTRZYMYWANIE BIEGŁOŚCI.....</b>	<b>8</b>
<b>4.6. WYMAGANIA DOTYCZĄCE AUDITORÓW WIODĄCYCH .....</b>	<b>8</b>
<b>5. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZNAJOMOŚCI PROGRAMU CERTYFIKACJI .....</b>	<b>8</b>
<b>5.1. WPROWADZENIE .....</b>	<b>8</b>
<b>5.2. PROGRAM SPOTKANIA INFORMACYJNEGO.....</b>	<b>8</b>
<b>6. WYMAGANIA DOTYCZĄCE PROCESU AUDITU WYTWÓRCÓW ZGODNIE Z EN ISO 3834, CZĘŚĆ 2, 3 I 4 .....</b>	<b>9</b>
<b>6.1. PROCEDURA .....</b>	<b>9</b>
<b>6.2. WAŻNOŚĆ.....</b>	<b>12</b>
<b>6.3. NADZÓR.....</b>	<b>12</b>
<b>6.4. PONOWNA CERTYFIKACJA.....</b>	<b>13</b>
<b>6.5. ZAPISY .....</b>	<b>13</b>
<b>ZAŁĄCZNIK 1 WYTYCZNE DO OPRACOWANIA KWESTIONARIUSZY DOTYCZĄCYCH WYMAGAŃ JAKOŚCI W SPAWALNICTWIE.....</b>	<b>14</b>
<b>PRZYKŁAD 1 (INFORMACYJNY) .....</b>	<b>19</b>
<b>PRZYKŁAD 2 (INFORMACYJNY) .....</b>	<b>19</b>
<b>PRZYKŁAD 3 (INFORMACYJNY) .....</b>	<b>22</b>
<b>PRZYKŁAD 4 (INFORMACYJNY) .....</b>	<b>23</b>
<b>PRZYKŁAD 5 (INFORMACYJNY) .....</b>	<b>25</b>

## 1. ZAKRES

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 przez wytwórcę wymagań jakości spawania.

Właściwości wyrobów spawanych nie mogą być potwierdzone 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 kryteria.

Norma EN ISO 3834 „Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych” (dokument odniesienia 6) 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 do potwierdzenia zgodności z wymaganiami jakości EN ISO 3834-2, EN ISO 3834-3 lub EN ISO 3834-4

Część 6 Wytyczne wprowadzania norm EN ISO 3834

Zgromadzenie Ogólne EA potwierdziło, że ocena i certyfikacja spawalniczych zdolności produkcyjnych wytwórcy zgodnie z wymaganiami EN ISO 3834 Część 2, 3 lub 4 mogą być przeprowadzone jako integralna część auditu i certyfikacji zgodnie z EN ISO 9001 (EN ISO/IEC 17021-1), lub jako oddzielny audit i certyfikacja procesów spawalniczych i działań związanych, które wpływają na jakość spoin (EN ISO/IEC 17065). W obu przypadkach zalecane jest aby rzetelna certyfikacja dostarczała zainteresowanym stronom jednoznacznego stwierdzenia dotyczącego zdolności produkcyjnych wytwórcy konstrukcji spawanych.

Stosowanie wytycznych EA dotyczących prowadzenia oceny i certyfikacji wg EN ISO 3834 jest wymagane, ponieważ spawanie jest procesem specjalnym, a ocena wszystkich działań związanych ze spawaniem i operacji w procesach produkcji spawalniczej, wdrożonych przez wytwórcę w celu osiągnięcia należytej jakości spawania, wymaga zwrócenia szczególnej uwagi na wymagania programu oceny zgodności (CAS) oraz kompetencje zespołu auditującego.

Kwalifikacje auditora i wymagania dotyczące auditu podane w tych wytycznych mają zastosowanie w obu sposobach prowadzenia auditu, gdyż w obu przypadkach wymaga się rygorystycznej oceny środków nadzoru nad procesami spawania i działań związanych.

Zaleca się, aby audit prowadzony w powiązaniu z EN ISO 9001 był na tyle wnikliwy i rygorystyczny, aby można było dokonać oceny i potwierdzić, że środki nadzoru wymagane przez normę EN ISO 3834 są stosowane w odniesieniu do wszystkich aspektów operacji spawalniczych właściwych dla zakresu działań wytwórcy objętych zakresem certyfikacji QMS.

Podobny rygorystyczny audit środków nadzoru nad procesami spawania i działań spawalniczych zgodny z EN ISO 3834 Część 2, 3 lub 4, przeprowadzony jako oddzielny audit, powinien potwierdzić, że środki nadzoru są odpowiednie do osiągnięcia wyspecyfikowanych wymagań jakości wyrobu spawanego.

Zastosowanie danej części normy EN ISO 3834 (Część 2, 3 lub 4) do oddzielnego auditu i certyfikacji operacji i działań spawalniczych (EN ISO/IEC 17065) 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. Jakkolwiek certyfikacja/deklaracja wydana przez wytwórcę musi potwierdzić, która część EN ISO 3834 została zastosowana.

Należy zauważyć, że nie wyklucza to deklarowania przez certyfikowanego wytwórcę, że jest on certyfikowany wg EN ISO 3834 zgodnie z wytycznymi EA/EWF.

W przypadku ubiegania się o certyfikację wg EN ISO 3834 Część 2 lub Część 3, należy ocenić spełnienie wymagań rozdziału 6 normy EN/ISO 3834 Część 1.

Jeżeli prowadzone działania związane są objęte akredytowanymi programami oceny zgodności i normami, dotyczącymi na przykład certyfikowanych spawaczy; inżynierów i inspektorów spawalnictwa zgodnie z ISO/IEC 17024, należy te programy i normy również wykorzystywać w uzupełnieniu do niniejszego dokumentu.

W przypadku spawaczy, inspektorów badań nieniszczących (NDT) i inspektorów spawalnictwa należy w pełni uznawać akredytowane programy oceny zgodności prowadzone przez strony trzecie zgodnie z EN ISO/IEC 17024 oraz normami branżowymi, bez dodatkowej oceny kompetencji.

Jedynie akredytowane jednostki oceniające zgodność (CAB), posiadające akredytowany program oceny zgodności zgodnie z niniejszym dokumentem, powinny wystawiać stwierdzenia zgodności z EN ISO 3834.

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 (dokument odniesienia 4).

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

Słów „zaleca się” użyto do wskazania tych wytycznych, które nie są obowiązkowe, lecz zostały podane jako uznany sposób spełnienia wymagań.

Niniejsze Wytyczne zostały opracowane z pomocą EWF.

## **1.1. Definicje**

Dla celów niniejszego dokumentu stosuje się terminy i definicje podane w ISO/IEC 17000 oraz wymienione poniżej.

**Program oceny zgodności (CAS) wg EN ISO 3834:** Program prowadzony przez jednostkę oceniającą zgodność (CAB) dla potrzeb certyfikacji działalności spawalniczej wytwórcy zgodnie z normą EN ISO 3834, uwzględniający proces oceny kompetencji kandydatów na auditorów, ekspertów technicznych, członków zespołu auditującego i auditorów wiodących wg EN ISO 3834.

**Proces oceny kompetencji wg EN ISO 3834:** Proces angażujący kompetentną(-e) osobę(-y) do oceny kandydatów na auditorów wg EN ISO 3834 i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834 (patrz punkt 4.2)

**Auditor wg EN ISO 3834:** Osoba wykorzystywana przez jednostkę oceniającą zgodność, przeprowadzająca audyty oceny zgodności z EN ISO 3834 i spełniająca kryteria podane w punkcie 4.1.

**Zespół auditujący wg EN ISO 3834:** Jeden lub większa liczba auditorów wg EN ISO 3834, wspieranych w razie potrzeby przez ekspertów technicznych wg EN ISO 3834, wyznaczonych przez jednostkę oceniającą zgodność, którzy oceniają zgodność wytwórcy z wymaganiami programu oceny zgodności wg EN ISO 3834.

Uwaga: Jeden auditor z zespołu auditującego jest wyznaczany przez jednostkę oceniającą zgodność jako auditor wiodący.

**Ekspert techniczny wg EN ISO 3834:** Osoba wykorzystywana przez jednostkę oceniającą zgodność, dostarczająca zespołowi audytującemu wg EN ISO 3834 specyficzną wiedzę spawalniczą i spełniająca kryteria podane w punkcie 4.1.

**Potwierdzone doświadczenie:** Możliwe do wykazania doświadczenie w przeprowadzaniu auditów przedsiębiorstw na zgodność z normą EN ISO 3834.

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

## **2. DOKUMENTY ODNIESIENIA**

1. EN ISO/IEC 17021-1, Conformity assessment – Requirements for bodies providing audit and certification of management systems – Part 1: Requirements
2. EN ISO/IEC 17065, Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services
3. EN ISO/IEC 17067, Conformity Assessment – Fundamentals of product certification and guidelines for product Conformity assessment schemes
4. EN ISO/IEC 17000, Conformity assessment – Vocabulary and general principles
5. EN ISO 19011, Guidelines for auditing management systems
6. EN ISO 3834, Quality requirements for fusion welding of metallic materials, Parts 1, 2, 3, 4, 5 and 6
7. EN ISO 14731, Welding coordination – Tasks and responsibilities
8. EA-1/22 A-AB, EA Procedure and Criteria for the Evaluation of Conformity Assessment Schemes by EA Accreditation Body Members
9. IAF MD 4, IAF Mandatory Document for the Use of Information and Communication Technology (ICT) for Auditing/Assessment Purposes
10. 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
11. IAB-341, IIW Scheme for Certification of Welding Personnel – Rules for Implementation of IIW Scheme for Certification of Welding Personnel

## **3. WYMAGANIA OGÓLNE**

Jednostka oceniająca zgodność powinna ustanowić program oceny zgodności na potrzeby prowadzenia ocen i certyfikacji w oparciu o wymagania EN ISO 3834. Program oceny zgodności powinien zostać oceniony przez jednostki akredytujące będące członkami EA (dokument odniesienia 8) i powinien określać kryteria dla wybranej podstawy oceny zgodności (EN ISO/IEC 17021-1 lub EN ISO/IEC 17065).

Może być konieczne aby właściciele programów (SO), np. jednostki oceniające zgodność, określili dalsze szczegóły dotyczące sposobu przeprowadzania ocen/auditów w ramach prowadzonej przez siebie certyfikacji.

## **4. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZASOBÓW**

W niniejszym punkcie przedstawiono wymagania dotyczące personelu zaangażowanego w działania certyfikacyjne w odniesieniu do EN ISO 3834.

Jednostka oceniająca zgodność powinna dysponować wystarczającym, kompetentnym personelem do zarządzania i wspierania wszystkich działań w ramach programu oceny zgodności wg EN ISO 3834.

#### 4.1. Wymagania dotyczące kwalifikacji i doświadczenia auditorów wg EN ISO 3834 i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834

Kandydaci na auditorów wg EN ISO 3834:

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

Kandydaci na ekspertów technicznych wg EN ISO 3834 powinni:

- a) być uznani przez jednostkę oceniającą zgodność jako doświadczeni specjaliści w określonej dziedzinie spawalnictwa, lub posiadać wykształcenie i kwalifikacje na poziomie I/EWE lub równoważnym, lub dla grupy 1, 2, 8 i 22 bez PWHT (obróbki cieplnej po spawaniu) na poziomie I/EWT lub równoważnym, oraz
- b) *potrafić wykazać* aktualne doświadczenie zawodowe w wytwarzaniu z zastosowaniem technologii spawalniczej obejmujące okres co najmniej 3 lat,
- c) mieć kwalifikacje i doświadczenie w spawalnictwie na poziomie wystarczającym do wykazania, że są kompetentni do oceny personelu nadzoru spawalniczego wytwórcy zgodnie z EN ISO 14731 „Nadzorowanie spawania – Zadania i odpowiedzialność” (dokument odniesienia 7).

#### 4.2. Ocena kompetencji kandydatów na auditorów wg EN ISO 3834 i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834

Kandydaci powinni przedstawić jednostce oceniającej zgodność 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 zakresie systemów zarządzania jakością (zawierające krótki opis każdego istotnego stanowiska; wskazane jest, aby opis był poparty odpowiednią dokumentacją od pracodawcy lub innej(-ych) jednostki(-ek)) – z tego wymagania mogą być zwolnieni eksperci techniczni.
- iv) Należy zweryfikować uczciwość zawodową kandydatów, w tym ich niezależność, bezstronność, obiektywność, rzetelność, zachowywanie poufności i niepodleganie wpływom.

Do oceny zgodności profili zawodowych kandydatów z wymaganiami dotyczącymi kwalifikacji i doświadczenia powinien być stosowany system oceny oparty o przegląd ww. dokumentów.

Zaleca się, aby w skład zespołu oceniającego wchodziły kompetentne osoby, posiadające kwalifikacje na poziomie I/EWE lub równoważnym, lub dla grupy 1, 2, 8 i 22 bez PWHT na poziomie I/EWT lub równoważnym, oraz mające co najmniej 3-letnie bezpośrednio doświadczenie w spawalnictwie (w okresie ostatnich 5 lat) na poziomie zawodowego inżyniera w jednym lub kilku spośród następujących środowisk: uczelnia wyższa, przemysł lub krajowa organizacja spawalnicza.

Uwaga: Termin „równoważny” oznacza porównywalne powszechnie uznawane kwalifikacje.

#### 4.3. Spotkania informacyjne

W celu przekazania kandydatom na auditorów wg EN ISO 3834 i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834 wyczerpujących informacji o programie oceny zgodności wg EN ISO 3834,

jednostka oceniająca zgodność powinna zorganizować specjalne spotkanie informacyjne, na którym wymagana jest obecność wszystkich kandydatów na auditorów i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834 (patrz punkt 5).

#### **4.4. Profesjonalny wywiad**

Z kandydatami na auditorów wg EN ISO 3834 i ekspertów technicznych wg EN ISO 3834, którzy spełnili wymagania punktów 4.2 i 4.3 powinien zostać przeprowadzony profesjonalny wywiad obejmujący tematy związane z wymaganiami dotyczącymi kwalifikacji i doświadczenia oraz programem oceny zgodności wg EN ISO 3834. Zaleca się, aby profesjonalny wywiad był prowadzony przez jedną lub kilka kompetentnych osób, tak jak to określono w definicji „procesu oceny kompetencji wg EN ISO 3834” (patrz Definicje i punkt 4.2).

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 specyficznego doświadczenia w odniesieniu do różnych wyrobów spawanych, procesów spawania i materiałów spawalniczych.

#### **4.5. 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 programu.

#### **4.6. Wymagania dotyczące auditorów wiodących**

Oprócz spełnienia wymagań i realizacji kroków określonych w punktach od 4.1 do 4.4, auditor wiodący wg EN ISO 3834 powinien mieć potwierdzone doświadczenie w zakresie programu oceny zgodności wg EN ISO 3834. Jednostka oceniająca zgodność powinna być w stanie wykazać, że wyznaczeni auditorzy wiodący wg EN ISO 3834 są osobami kompetentnymi do prowadzenia auditów wg EN ISO 3834.

### **5. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZNAJOMOŚCI PROGRAMU CERTYFIKACJI**

#### **5.1. Wprowadzenie**

Spotkania informacyjne mają na celu przekazanie kandydatom na auditorów i ekspertów technicznych odpowiednich informacji dotyczących programu oceny zgodności wg EN ISO 3834.

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

#### **5.2. Program spotkania informacyjnego**

##### **Tematy**

##### **Normy certyfikacyjne i systemy akredytacji**

- Jednostka oceniająca zgodność: ogólna organizacja i procedury
- Porównanie EN ISO 3834 z EN ISO 9001
- Powiązania EN ISO 3834 z EN ISO/IEC 17065 lub EN ISO/IEC 17021-1
- Procedury oceny i rejestracji auditorów i ekspertów technicznych
- Interpretacja EN ISO 3834 dokonana przez EA i jednostkę oceniającą zgodność



## **Zarządzanie wytwórcami i ich ocena zgodnie z EN ISO 3834**

- Normy dotyczące procesów, wyrobów i systemów
- Struktura normy
- Kryteria wyboru poziomu zastosowania
- Interpretacja wymagań
- Specyficzne cechy zaangażowanego personelu
- Procedury auditu i certyfikacji wytwórcy zgodnie z EN ISO 3834
- Procedury oceny personelu nadzoru spawalniczego zgodnie z EN ISO 14731

## **Działania auditowe**

- Kryteria ogólne zgodnie z EN ISO 19011
- Specyficzne kryteria dla systemów zarządzania jakością oraz EN ISO 3834
- Przygotowanie planów i programów auditu
- Kwestionariusze używane podczas auditu i stosowanie list kontrolnych
- Sporządzenie **raportu** z auditu

## **6. WYMAGANIA DOTYCZĄCE PROCESU AUDITU WYTWÓRCÓW ZGODNIE Z EN ISO 3834, CZĘŚĆ 2, 3 i 4**

Jednostki oceniające zgodność powinny stosować poniższe kryteria i metody w celu oceny wytwórcy zgodnie z programem oceny zgodności wg EN ISO 3834.

### **6.1. Procedura**

#### **6.1.1. Etap pozyskiwania informacji i planowanie auditu**

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

- dokładnie oszacować zakres i koszt zadania,
- rozróżnić różne poziomy jakości spawania,
- zapewnić, że wyznaczeni są odpowiedni auditorzy wg EN ISO 3834 i/lub eksperci techniczni wg EN ISO 3834.

W składzie zespołu auditującego wg EN ISO 3834 powinny znajdować się osoby posiadające kompetencje bezpośrednio związane z wyrobami/procesami/materiałami podlegającymi auditowi oraz co najmniej jedna osoba mająca kwalifikacje na poziomie eksperta technicznego (patrz punkt 4.1).

Liczba auditorów w zespole auditującym wg EN ISO 3834 (jedna lub więcej osób) zależy od specyficznych warunków auditu (np. wielkości działu spawania wytwórcy (zajmującego się kwalifikowaniem technologii spawania i zatwierdzaniem spawaczy/operatorów spawania), złożoności procesów, itp.).

Zespół auditujący wg EN ISO 3834 powinien zapewnić, aby sumaryczne kwalifikacje, wiedza i doświadczenie jego członków były wystarczające i 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, jak i ekspertowi technicznemu wg EN ISO 3834. (należy wziąć pod uwagę również punkt 4.6)

### 6.1.2. Etap auditu

Program oceny zgodności powinien zawierać program auditów dla potrzeb oceny zgodnie z wymaganiami EN ISO 3834. Jednostka oceniająca zgodność powinna ustanowić kwestionariusz auditowy obejmujący wymagania wybranej części EN ISO 3834 i odpowiedni dla procesów spawania i wyrobów wytwórcy.

Zespół auditujący wg EN ISO 3834 powinien zapewnić przeprowadzenie auditu wszystkich wymagań wybranej części EN ISO 3834 poprzez rozmowy, przegląd i analizę dokumentów, bezpośrednią obserwację działań w zakładzie wytwórcy oraz kontrolę wyrobów i złączy spawanych. Załącznik 1 zawiera wytyczne dotyczące działań wspierających związanych z opracowywaniem kwestionariuszy.

Zespół auditujący wg EN ISO 3834 powinien zwrócić szczególną uwagę na ocenę kompetencji wyznaczonego przez wytwórcę personelu nadzoru spawalniczego zgodnie z EN ISO 14731 (dokument odniesienia 7). Wyznaczony personel nadzoru spawalniczego powinien spełniać wymagania normy EN ISO 14731.

Program oceny zgodności powinien zawierać 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 stosowanych procesów i wytwarzanych wyrobów. Powinno to być weryfikowane za pomocą profesjonalnego wywiadu\* przeprowadzonego z personelem nadzoru spawalniczego wytwórcy i sprawdzenia życiorysu zawodowego personelu nadzoru spawalniczego oraz przeglądu jego ciągłego rozwoju zawodowego (CPD).
- 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 stosowanych procesów i wytwarzanych wyrobów zostały zweryfikowane za pomocą profesjonalnego wywiadu\* oraz przeglądu ciągłego rozwoju zawodowego (CPD).
- c) Jeżeli personel nadzoru nie posiada żadnych z wymienionych powyżej certyfikatów EWF/IIW ani kwalifikacji, oprócz przeprowadzenia profesjonalnego wywiadu\* jednostka oceniająca zgodność powinna zweryfikować zgodność w oparciu o „rozszerzoną rozmowę” aby zaakceptować poziom wiedzy określony przez wytwórcę. Ponadto należy zweryfikować zrozumienie technologii spawalniczej, materiałów, podstaw projektowania konstrukcji spawanych oraz aspektów wytwarzania i kontroli (w tym znajomość norm) istotnych dla stosowanych procesów i wytwarzanych wyrobów (równoważną wiedzę na poziomie I/EWE lub I/EWT). Jeżeli wynik takiej rozszerzonej rozmowy jest zadowalający, zaleca się, aby jednostka oceniająca zgodność zaakceptowała zakres techniczny odpowiedzialności personelu nadzoru spawalniczego (zgodnie z Załącznikiem B normy EN ISO 14731) oraz rozmowę.

Proces profesjonalnego wywiadu\* powinien obejmować badanie określonej(-ych) umowy(umów) w celu sprawdzenia zgodności ze specyfikacją klienta, na przykład w następujących obszarach:

- i) wybór/rozwój technologii spawania
- ii) kolejność spawania
- iii) NDT (badania nieniszczące) i obróbka cieplna
- iv) zatwierdzanie personelu

- v) identyfikowalność
- vi) kontrola jakości i odbiór
- vii) podwykonawstwo

\* *Oznacza to konieczność przeprowadzenia rozmowy technicznej między każdą osobą spośród odpowiedzialnego personelu nadzoru spawalniczego a zespołem auditującym (patrz punkt 6.1.1) dotyczącej szczegółowego zakresu technicznego odpowiedzialności tej osoby. Zaleca się, aby rozmowa została przeprowadzona w formie oceny równorzędnej i wymagała od auditowanego podawania uzasadnienia. Wymaga się, aby w tym procesie zespół auditujący zbadał dowody zakończonych prac wykonanych przez każdą osobę spośród personelu nadzoru spawalniczego oraz jej wiedzę i zrozumienie wykonanych prac. Jednostka oceniająca zgodność powinna utrzymywać pełne zapisy z 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 do wymagań dokumentów ISO wymienionych w rozdziale 2.2 normy EN ISO 3834 Część 5, innych dokumentów, w przypadku których można wykazać, że określają one równoważne z technicznego punktu widzenia warunki, albo innych dokumentów powołanych w normach dotyczących wyrobów produkowanych przez wytwórcę.

Jednostki oceniające zgodność powinny zapewnić, aby wszelkie wystawiane przez nie certyfikaty zgodności z EN ISO 3834 w sposób czytelny identyfikowały dokumenty stosowane przez wytwórcę. Sposób realizacji tego wymagania powinien zostać określony w programie oceny zgodności.

Chociaż EN ISO 3834 odnosi się do „kontroli” i „badań”, to jednak nie określa kryteriów dla organizacji wykonujących te działania. Zaleca się, aby jednostka oceniająca zgodność przeprowadziła pełny audit wyników kontroli i badań przeprowadzonych przez wytwórcę lub podwykonawców, przedstawionych jako obiektywne dowody potwierdzające prawidłowe sterowanie procesem i/lub spełnienie wymagań specyfikacji.

Zespół auditujący wg EN ISO 3834 powinien potwierdzić, że urządzenia i personel wytwórcy i/lub podwykonawcy realizujący działania związane z oceną spełniają mające zastosowanie wymagania stosownych norm międzynarodowych oraz wszelkich innych dokumentów określonych w programie oceny zgodności. W przypadku badań, wytwórca lub podwykonawca powinien spełniać mające zastosowanie wymagania EN ISO/IEC 17025, a w przypadku kontroli – mające zastosowanie wymagania EN ISO/IEC 17020. Zespół auditujący wg EN ISO 3834 powinien przeprowadzić obserwacje personelu badań i kontroli i rozmowy z tym personelem oraz powinien sprawdzić, czy wytwórca przechowuje w aktach aktualne kwalifikacje (np. certyfikaty badań nieniszczących (NDT)) i, w razie potrzeby, potwierdzenia sprawności fizycznej (np. zaświadczenia o zdolności widzenia).

Stwierdzenie niezgodności powinno być zapisane przez zespół auditujący wg EN ISO 3834 w odniesieniu do określonego wymagania i powinno zawierać jasne sformułowanie niezgodności, identyfikujące szczegółowo obiektywny dowód, na podstawie którego stwierdzono niezgodność. Niezgodności powinny być przedstawione w taki sposób, aby zostały zrozumiane, a ramy czasowe na odniesienie się do nich powinny zostać uzgodnione. Wymagania dotyczące postępowania z niezgodnościami, w tym reagowania na nie, działań korygujących i wszelkich konsekwencji związanych ze statusem certyfikacji wytwórcy powinny być udokumentowane w programie oceny zgodności.

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 EN ISO/IEC 17021-1).

### **Etap certyfikacji**

Raport zespołu auditującego wg EN ISO 3834 powinien być dostarczony jednostce

oceniającej zgodność. Jeśli certyfikacja jest wnioskowana, jednostka oceniająca zgodność wyznacza kompetentną, niezależną osobę, która jest odpowiedzialna za podjęcie decyzji o wydaniu certyfikatu i zakresie certyfikacji. Osoba(-y) wyznaczona(-e) do przeprowadzenia przeglądu aspektów technicznych decyzji dotyczącej certyfikacji i zakresu certyfikacji nie powinna(-y) uczestniczyć w audicie.

Osoby odpowiedzialne za techniczne aspekty przeglądu powinny posiadać właściwe kompetencje, tzn. co najmniej dyplom E/IWE lub E/IWT lub równoważny (patrz Uwaga w punkcie 4.1) oraz co najmniej 3-letnie doświadczenie w nadzorowaniu spawania na poziomie pełnym.

## 6.2. Ważność

Certyfikaty zgodności z EN ISO 3834 wydane w połączeniu z EN ISO 9001 w ramach akredytacji EN ISO/IEC 17021-1 są ważne przez 3 lata licząc od decyzji o certyfikacji lub ponownej certyfikacji.

Certyfikaty zgodności z EN ISO 3834 wydane w ramach akredytacji EN ISO/IEC 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.

## 6.3. Nadzór

Program oceny zgodności powinien obejmować proces okresowego nadzoru wytwórcy(-ów) certyfikowanego(-ych) wg EN ISO 3834 zgodnie z wymaganiami EN/ISO IEC 17021-1 lub EN ISO/IEC 17065. Proces ten powinien się opierać na rozważeniu oceny ryzyka związanego z procesami i wyrobami wytwórcy, i powinien obejmować decyzję dotyczącą częstości auditów i stosowania technologii informacyjno-komunikacyjnych (ICT). Jeżeli jednostka oceniająca zgodność stosuje ICT, powinny być spełnione wymagania dokumentu IAF MD 4 (dokument odniesienia 9).

Jednostka oceniająca zgodność powinna wymagać, aby wytwórca(-y) certyfikowany(-i) wg EN ISO 3834 powiadamiał(-li) CAB w każdym przypadku gdy wystąpią istotne zmiany w procesach i/lub wyrobach wytwórcy, np.:

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

Jeżeli wystąpiły istotne zmiany, jednostka oceniająca zgodność powinna podjąć odpowiednie działania w celu weryfikacji ciągłej zgodności z normą EN ISO 3834.

W żadnym przypadku nie należy przekraczać okresu nadzoru wynoszącego 12 miesięcy kalendarzowych (z tolerancją dodatkowych 3 miesięcy). W pierwszym cyklu certyfikacji (okres od certyfikacji początkowej do pierwszego przedłużenia certyfikacji) audit w nadzorze powinien być przeprowadzony po upływie 12 miesięcy. Po pierwszym audicie w nadzorze należy dokonać przeglądu częstości przeprowadzanych na miejscu auditów w nadzorze. W przypadku stwierdzenia niezgodności budzących obawy co do zdolności klienta do spełniania wszystkich wymagań, kolejne audyty w nadzorze na miejscu będą przeprowadzane z częstością co 12 miesięcy kalendarzowych. Jeżeli nie zostaną stwierdzone żadne niezgodności i nie są wnioskowane żadne zmiany zakresu, częstość nadzoru na miejscu może

być zmniejszona do co najmniej jednego auditu co 36 miesięcy, według uznania CAB.

Należy również przestrzegać wszelkich przepisów ustawowych, np. dyrektywy PED (2014/68/EU) lub rozporządzenia CPR (305/2011).

#### **6.4. Ponowna certyfikacja**

Program oceny zgodności powinien obejmować proces oceny ponownej certyfikacji wytwórcy(-ów) certyfikowanego(-ych) wg EN ISO 3834 zgodnie z wymaganiami EN/ISO IEC 17021-1 lub EN ISO/IEC 17065.

Audit ponownej certyfikacji powinien być zaplanowany i przeprowadzony na miejscu we właściwym czasie w celu umożliwienia przedłużenia certyfikacji w porę, przed upływem terminu jej ważności.

#### **6.5. Zapisy**

Jednostka oceniająca zgodność powinna utrzymywać zapisy dotyczące auditów i innych działań certyfikacyjnych dla wszystkich klientów, w tym dla wszystkich organizacji, które złożyły wnioski, oraz wszystkich organizacji auditowanych, certyfikowanych lub z certyfikacją zawieszoną, lub cofniętą.

## **ZAŁĄCZNIK 1 WYTYCZNE DO OPRACOWANIA KWESTIONARIUSZY DOTYCZĄCYCH WYMAGAŃ JAKOŚCI W SPAWALNICTWIE**

Lista pytań przedstawionych poniżej została opracowana wspólnie z EWF na podstawie EWF-638/9. Nie zawiera ona pełnej listy wymagań EN ISO 3834, lecz stanowi przegląd wymagań EN ISO 3834 Część 2.

Wymaga się, aby jednostki certyfikujące opracowały swoje własne kwestionariusze obejmujące wymagania stosownych części normy EN ISO 3834.

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 pozyskiwania informacji umożliwić wytwórcy udzielenie odpowiedzi na pytania, które następnie mogą być ocenione przez zespół auditujący wg EN ISO 3834.

## **5 PRZEGLĄD WYMAGAŃ I PRZEGLĄD TECHNICZNY**

**Czy wytwórca uwzględni w przeglądzie wymagań następujące zagadnienia?**

- a) stosowaną normę wyrobu, łącznie z wymaganiami dodatkowymi.
- b) wymagania ustawowe i wynikające z przepisów.
- c) wymagania dodatkowe określone przez wytwórcę.
- d) zdolność wytwórcy do spełniania opisanych wymagań.

Czy są udokumentowane dowody dotyczące wyżej wymienionych punktów?

**Czy wytwórca uwzględni w przeglądzie technicznym? Np.**

- a) specyfikację materiału(-ów) podstawowego(-ych) i własności złączy spawanych.
- b) jakość i wymagania dotyczące akceptacji spoin.
- c) położenie, dostępność i kolejność spoin, łącznie z dostępnością dla kontroli i badań nieniszczących.
- d) wykaz technologii spawania, procedur badań nieniszczących i procedur obróbki cieplnej.

Czy są udokumentowane dowody dotyczące wyżej wymienionych punktów?

## **6 PODWYKONAWSTWO**

- a) Czy wytwórca dostarcza podwykonawcy świadczącemu usługi lub wykonującemu działania (np. spawanie, kontrolę, badania nieniszczące, obróbkę cieplną) informacje niezbędne do spełnienia stosownych wymagań?
- b) Czy wytwórca zapewnia, że podwykonawca może spełnić określone wymagania jakościowe?
- c) Czy są udokumentowane dowody przeprowadzenia powyższych działań?

## **7 PERSONEL SPAWALNICZY**

Czy spawacze i operatorzy spawania posiadają właściwe kwalifikacje zgodnie ze stosownymi normami?

Czy personel nadzoru spawalniczego posiada właściwe kwalifikacje?

Czy są udokumentowane dowody dotyczące zadań i odpowiedzialności przydzielonych personelowi nadzoru spawalniczego?

## **8 PERSONEL KONTROLI I BADANIA**

- a) Czy wytwórca dysponuje wystarczającym i kompetentnym personelem do planowania, wykonywania i nadzorowania kontroli i badania produkcji spawalniczej zgodnie z określonymi wymaganiami?
- b) Czy operatorzy badań nieniszczących (NDT) posiadają właściwe kwalifikacje?

## **9 SPRZĘT**

- a) Czy wytwórca ma wykaz podstawowego sprzętu stosowanego do produkcji?
- b) Czy wykaz ten identyfikuje pozycje głównego sprzętu, zasadniczego dla oceny zdolności i wydajności wydziału produkcyjnego?
- c) Czy wytwórca utrzymuje udokumentowany plan konserwacji sprzętu?
- d) Czy są udokumentowane dowody przeprowadzenia konserwacji?

## **10 SPAWANIE I DZIAŁALNOŚĆ ZWIĄZANA**

- a) Czy wytwórca opracowuje odpowiedni plan produkcji (np. zestawienie kolejności wykonywania konstrukcji, 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 odpowiedzialność pracowników w zakresie przygotowania i nadzoru nad dokumentacją dotyczącą planowania produkcji oraz nad innymi dokumentami związanymi z jakością?

## **11 MATERIAŁY DODATKOWE DO SPAWANIA**

- a) Czy zadania i zakres odpowiedzialności pracowników dotyczące kontroli materiałów dodatkowych do spawania (identyfikowanie, magazynowanie i obsługa, itp.) są określone i wdrożone w produkcji?
- b) Czy materiały dodatkowe do spawania są magazynowane w sposób, który zapewni, że materiał nie zostanie narażony na niekorzystne wpływy środowiska?

## **12 MAGAZYNOWANIE MATERIAŁÓW PODSTAWOWYCH**

- a) Czy zadania i zakres odpowiedzialności pracowników dotyczące kontroli materiałów podstawowych (identyfikowanie, magazynowanie i obsługa) są określone i wdrożone w produkcji?
- b) Czy materiały podstawowe są magazynowane w sposób, który zapewni, że materiał, łącznie z materiałem stanowiącym własność klienta, nie zostanie narażony na niekorzystne wpływy środowiska?

## **13 OBRÓBKA CIEPLNA PO SPAWANIU**

- a) Czy wytwórca przygotowuje i kwalifikuje procedurę obróbki cieplnej?
- b) Czy utrzymywane są protokoły obróbki cieplnej? Czy wytwórca wydaje odpowiednie protokoły obróbki cieplnej po spawaniu sporządzone podczas procesu?
- c) Czy protokoły potwierdzają realizację ustaleń oraz identyfikację poszczególnych wyrobów?

## **14 KONTROLA I BADANIE**

- a) Czy kontrole i badania są planowane i wykonywane w odpowiednich punktach procesu wytwarzania w celu zapewnienia zgodności z wymaganiami umowy?
- b) Czy miejsce i częstotliwość takich kontroli i/lub badań są zgodne z umową i/lub normą dotyczącą wyrobu?
- c) Czy utrzymywane są zapisy?
- d) Czy podejmowane są odpowiednie środki identyfikacji statusu kontroli i badania konstrukcji spawanej np. znakowanie obiektu lub karta przewodnia?

## **15 NIEZGODNOŚĆ I DZIAŁANIA KORYGUJĄCE**

- a) Czy utrzymywane są zapisy dotyczące niezgodności?
- b) Czy są wdrożone środki mające na celu uniknięcie ponownego wystąpienia niezgodności?
- c) Jeżeli wytwórca przeprowadza naprawę i/lub poprawkę, czy na poszczególnych stanowiskach pracy, na których wykonywane są naprawy lub poprawki są dostępne odpowiednie pisemne procedury?



## **16 WZORCOWANIE I WALIDOWANIE SPRZĘTU DO POMIARU, KONTROLI I BADANIA**

Czy cały sprzęt stosowany do sprawdzania wymaganej jakości konstrukcji spawanej jest właściwy, i czy jest on kontrolowany oraz wzorcowany lub walidowany w określonych odstępach czasu?

## **17 IDENTYFIKACJA I IDENTYFIKOWALNOŚĆ**

- a) Czy tam, gdzie jest to wymagane, zachowana jest identyfikacja podczas całego procesu produkcyjnego?
- b) Czy tam, gdzie jest to wymagane, zachowana jest identyfikowalność podczas całego procesu produkcyjnego?

## **18 ZAPISY 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, w przypadku braku innych określonych wymagań w tym zakresie?
- c) Stosowanie norm, które nie są podane w EN ISO 3834-5: Czy wytwórca specyfikuje zastosowanie norm innych niż podane w EN ISO 3834-5?
- d) Wykorzystanie certyfikacji: Czy wykorzystanie certyfikacji przez wytwórcę daje prawdziwy i dokładny obraz zdolności wytwórcy objętej certyfikacją?

## **19 SYSTEM JAKOŚCI**

Czy wytwórca ocenia skuteczność systemu kontrolowania spawania – na przykład przeglądu zarządzania, auditu wewnętrznego, rejestracji jakości spoin (np. wad spoin), itp.

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

**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 auditowaniu 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 jest ekspertem technicznym wg EN ISO 3834

Dalsze wyjaśnienie w tej kwestii znajduje się w Części 4 niniejszych wytycznych

\* lub równoważne kwalifikacje (patrz Uwaga w punkcie 1.1)

**PRZYKŁAD 1**  
**(INFORMACYJNY)**  
**REJESTR AUDYTORÓW**  
**wg EN ISO 3834**  
**I EKSPERTÓW**  
**TECHNICZNYCH**  
**wg EN ISO 3834**

## PRZYKŁAD 2 (INFORMACYJNY)

### WSTĘPNA ANKIETA INFORMACYJNA

#### 1 INFORMACJE OGÓLNE

Nazwa organizacji zgłaszanej do auditu: .....

Adres organizacji zgłaszanej do auditu: .....

Tel.: .....

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 zamieścić schemat organizacyjny wnioskującej organizacji obejmujący nadzór spawalniczy (EN ISO 14731) oraz 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 technologii 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:

.....

Tel.: ..... Fax: .....

E-mail: .....

Data

.....

Dyrektor

.....

Podpis

.....

*Uwaga ogólna:*

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

### PRZYKŁAD 3 (INFORMACYJNY)

#### 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 Procesy spawania i procesy pokrewne:

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

- 5 Odpowiedzialny personel nadzoru spawalniczego

NAZWISKO	KWALIFIKACJE	NAZWA STANOWISKA I WIEDZA TECHNICZNA*

\* Należy podać wiedzę techniczną zgodnie z EN ISO 14731: Pełna lub specjalna lub podstawowa

Podpis osoby upoważnionej: \_\_\_\_\_

## PRZYKŁAD 4 (INFORMACYJNY)

### Kwestionariusz

Przedsiębiorstwo  
Dane kontaktowe:  
Ulica  
Miejscowość

### Kwestionariusz 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 naszego audytora wiodącego. Niniejszy kwestionariusz można przesłać audytorowi 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. Nazwisko pracownika nadzoru: .....
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 (proszę podać aktualną liczbę spawaczy i załączyć listę kwalifikowanych spawaczy posiadających ważne uprawnienia do spawania)  
 Nie Liczba spawaczy: ..... (proszę załączyć listę kwalifikowanych spawaczy)
6. Aktualne świadectwa egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy, np. zgodnie z EN ISO 9606; lub operatorów, np. zgodnie z EN ISO 14732 (proszę załączyć po jednym przykładzie dla każdej z zastosowanych norm)
7. Zmiana w procesach spawania

- Tak (należy załączyć procedurę kwalifikowanych badań (nowe PQR(s)))  
 Nie
8. Zmiana dotycząca zakresu stosowanych materiałów  
 Tak (proszę podać wyjaśnienia)  
 Nie
9. Zmiana dotycząca obróbki cieplnej  
 Tak (proszę podać wyjaśnienia)  
 Nie
10. Zmiana dotycząca asortymentu wytwarzanych wyrobów (norm)  
 Tak (proszę podać wyjaśnienia)  
 Nie
11. Zastrzeżenia i skargi  
 Tak (wewnętrzne (w przypadku badań przeprowadzonych w przedsiębiorstwie) oraz zewnętrzne (pochodzące od klientów), proszę podać wyjaśnienia)  
 Nie
12. Zmiana dotycząca dostawców/podwykonawców (spawania, badań nieniszczących, powlekania)  
 Tak (proszę załączyć ocenę dostawcy)  
 Nie
13. Zmiana w procedurach systemu zarządzania  
 Tak (proszę załączyć zmienione procedury)  
 Nie

Potwierdzam prawdziwość powyższych informacji.

---

---

Data

Kierownictwo, Podpis



## **PRZYKŁAD 5 (INFORMACYJNY)**

### **Rekomendacja dla audytora wiodącego wg EN ISO 3834**

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%), audit kontrolny na miejscu jest konieczny.  
 Tak  
 Nie  
Uwagi:
6. Aktualne świadectwa egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy, np. zgodnie z EN ISO 9606; lub operatorów, np. zgodnie z EN ISO 14732  
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 (proszę załączyć protokoły kwalifikowania technologii spawania (nowe PQR(s))  
 Nie  
Uwagi:

8. Zmiana dotycząca zakresu 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 (norm)  
W przypadku zasadniczych zmian w procesach produkcyjnych stosujących technologię spawalniczą, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.  
 Tak  
 Nie  
Uwagi:
11. Zastrzeżenia i skargi  
W przypadku istotnych skarg klientów, audit kontrolny na miejscu jest konieczny.  
 Tak  
 Nie  
Uwagi:
12. Zmiana dotycząca dostawców/podwykonawców (spawania, badań nieniszczących, powlekania,...)  
W przypadku zmiany podstawowych dostawców, audit kontrolny na miejscu jest konieczny, chyba że są dostępne dowody przeprowadzenia odpowiedniej oceny dostawcy.  
 Tak  
 Nie  
Uwagi:
13. Zmiana dotycząca udokumentowanego systemu zarządzania, jeżeli w procedurach systemu zarządzania zostały wprowadzone istotne zmiany  
 Tak (proszę załączyć zmienione procedury)  
 Nie

Uwaga:

Jeżeli w punktach 1, 2, 3, 7, 8 i 10 wytwórca udzielił odpowiedzi twierdzącej, należy dokonać przeglądu zakresu działalności wytwórcy w celu ustalenia, czy konieczne jest wydanie nowego dokumentu z nowym zakresem działalności wytwórcy.

---

---

Data      Nazwisko, Podpis