

# DOKUMENT EA

**EA – 6/02 M:2013**

**Pokyny EA k aplikaci EN 45011 a ISO/IEC 17021 pro  
certifikaci podle EN ISO 3834**

Překlad ČIA - prosinec 2013



**ČESKÝ INSTITUT PRO AKREDITACI**  
obecně prospěšná společnost



**Účel**

Účelem tohoto dokumentu je poskytnout základ pro harmonizaci auditu výrobců, aplikujících procesy svařování, v rámci akreditace prováděné členy Evropské organizace pro spolupráci v oblasti akreditaci (EA).

**Autoři**

Tento dokument byl vypracován společnou pracovní skupinou EA a Evropské federace pro svařování, spojování a řezání (EWF).

**Úřední jazyk**

Text může být překládán do dalších jazyků podle potřeby. Verze v jazyce anglickém zůstává verzí směrodatnou.

**Copyright**

Autorské právo k tomuto textu přísluší EA. Z textu nesmí být pořizovány kopie za účelem dalšího prodeje.

**Další informace**

Další informace o této publikaci získáte u vašich národních zástupců v EA. Aktuálnost informace prověřte na internetové adrese: <http://european-accreditation.org>

**Kategorie:**

Aplikační dokumenty a odborné/poradní dokumenty pro orgány posuzující shodu

**EA-6/02 je povinným dokumentem.**

Datum schválení: 18. června 2013

Datum zavedení: Okamžitě

Přechodné období: žádné

**Národní člen EA:**

**Český institut pro akreditaci, o.p.s.**

Olšanská 54/3, 130 00 Praha 3

Telefon: +420 272 096 222

Fax: +420 272 096 221

E-mail: mail@cai.cz

Datová schránka ID: c4cnq5k

**OBSAH**

1	ÚVOD .....	4
1.1	DEFINICE.....	5
2	KVALIFIKACE AUDITORŮ A TECHNICKÝCH EXPERTŮ PODLE EN ISO 3834 POUŽÍVANÁ CERTIFIKAČNÍM ORGÁNEM.....	6
2.1	Předmět.....	6
2.2	Požadavky na kvalifikaci a zkušenosti.....	6
2.3	Hodnocení způsobilosti kandidátů na auditory a technické experty podle EN ISO 3834.....	7
2.4	Orientační schůzky.....	7
2.5	Odborný pohovor .....	7
2.6	Udržování způsobilosti.....	7
2.7	Požadavky na vedoucího auditora.....	7
2.8	Dokumentace.....	7
3	AUDIT VÝROBCŮ V SOULADU S EN ISO 3834, ČÁST 2, 3 A 4.....	8
3.1	Předmět.....	8
3.2	Postup.....	8
3.3	Platnost a obnovení .....	10
3.4	Dozor.....	10
3.5	Recertifikace.....	12
4	ODKAZY .....	12
5	SEZNAM PŘIPOJENÝCH DOKUMENTŮ .....	12
5.1	Přílohy .....	12
5.2	Vzorové formuláře .....	12
	PŘÍLOHA 1 ORIENTAČNÍ SCHŮZKY .....	13
	PŘÍLOHA 2 DOTAZNÍKY O POŽADAVCÍCH NA KVALITU PRO SVAŘOVÁNÍ.....	14
6	PŘEZKOUMÁNÍ POŽADAVKŮ A TECHNICKÉ PŘEZKOUMÁNÍ.....	15
7	SUBDODÁVKY.....	15
8	SVÁŘEČSKÝ PERSONÁL .....	15
9	PRACOVNÍCI KONTROLY A ZKOUŠENÍ .....	15
10	ZAŘÍZENÍ .....	15
11	SVÁŘEČSKÉ A SOUVISEJÍCÍ ČINNOSTI .....	16
12	PŘÍDAVNÉ MATERIÁLY PRO SVAŘOVÁNÍ.....	16
13	SKLADOVÁNÍ ZÁKLADNÍCH MATERIÁLŮ.....	16
14	TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ PO SVAŘENÍ .....	16
15	KONTROLA A ZKOUŠENÍ.....	16
16	NESHODA A OPATŘENÍ K NÁPRAVĚ .....	16
17	KALIBRACE A VALIDACE MĚŘÍCÍCH, KONTROLNÍCH A ZKUŠEBNÍCH ZAŘÍZENÍ .....	16
18	IDENTIFIKACE A SLEDOVATELNOST.....	16
19	ZÁZNAMY O KVALITĚ.....	17

VZOR 1 REJSTŘÍK AUDITORŮ PODLE EN ISO 3834 A TECHNICKÝCH EXPERTŮ PODLE EN ISO 3834.....	18
VZOR 2 PŘEDBĚŽNÝ INFORMATIVNÍ DOTAZNÍK.....	19
VZOR 3 ROZSAH ČINNOSTI.....	22
VZOR 4 DOTAZNÍK.....	23
Doporučení vedoucího auditora .....	25

## 1 ÚVOD

EN ISO 3834 stanovuje požadavky na kvalitu při svařování jak v dílnách, tak i na montážích, a je vhodná tehdy, když je požadováno prokázání schopnosti výrobce vyrobit svařovanou konstrukci v souladu se specifikovanými kritérii; norma může být rovněž použita jako základ pro posuzování opatření výrobce pro zajištění kvality.

Vlastnosti svařovaných produktů nemohou být potvrzeny pouze samotným zkoušením, jejich zabezpečení je dosaženo řízením výrobního procesu. Jestliže svařovací procesy jsou řízeny v souladu s EN ISO 3834, má se za to, že kvalita svarů v konečném produktu splňuje specifikovaná kritéria.

EN ISO 3834 Požadavky na jakost při tavném svařování kovových materiálů (odkaz 3), má šest částí:

Část 1: **Kritéria pro volbu odpovídajících požadavků na jakost**

Část 2: **Vyšší požadavky na jakost**

Část 3: **Standardní požadavky na jakost**

Část 4: **Základní požadavky na jakost**

Část 5: **Dokumenty, kterými je nezbytné se řídit pro dosažení shody s požadavky na jakost podle EN ISO 3834-2, EN ISO 3834-3 nebo EN ISO 3834-4**

Část 6: **Návod k zavedení ISO 3834**

Valné shromáždění EA potvrdilo, že audit a certifikace způsobilosti výrobce provádět svařování v souladu s požadavky EN ISO 3834 část 2, část 3 nebo část 4, mohou být poskytovány jako nedílná součást auditu a certifikace podle ISO 9001 (ISO/IEC 17021) nebo jako samostatný audit a certifikace svařovacích operací a s tím spojených činností, které ovlivňují celistvost svarů (EN 45011, odkaz 1 a 2). V obou případech má účelná certifikace poskytnout zákazníkovi (a výrobcí) jasné stanovisko o způsobilosti výrobce vyrábět svařované konstrukce.

Pokyny EA k auditu a certifikaci podle EN ISO 3834 jsou požadovány, protože svařování je zvláštní proces a vyhodnocení všech činností týkajících se svařování a operací procesu svařování, zavedených výrobcem pro dosažení požadované kvality svařování, vyžaduje zvláštní způsobilosti auditního týmu. Protože se v obou případech auditu vyžaduje důsledné vyhodnocování řízení svařování a příbuzných činností, platí požadavky na kvalifikaci auditora a požadavky na audit, uvedené v těchto pokynech, pro oba případy.

Ve spojení s ISO 9001 má být audit dostatečně důkladný a důsledný, aby vyhodnotil a potvrdil, že kontroly požadované normou EN ISO 3834 jsou uplatňovány na všechny aspekty svařovacích operací příslušejících k rozsahu činností výrobce zahrnutých v předmětu certifikace systému managementu kvality.

Podobný důsledný audit řízení a činností svařování v souladu s EN ISO 3834 – část 2, 3 nebo 4 má jako samostatný audit potvrdit přiměřenost řízení svařování k dosažení specifikovaných požadavků na kvalitu produktů.

To, zda se použije některá z částí EN ISO 3834 (část 2, 3 nebo 4) pro samostatný audit a certifikaci svařovacích operací a činností (EN 45011), bude záviset na povaze svařovacích činností požadovaných pro splnění dohodnutých specifikací a bude ovlivněna tím, jakou důležitost mají svařovací operace pro kvalitu a funkčnost konečného produktu.

EN ISO 3834 není certifikací konečného produktu jako takového, a proto se nedovoluje používání značek na produktu. Všechny certifikace/prohlášení vydané(á) výrobcem musí uvádět, která část EN ISO 3834 byla použita. Vezměte prosím na zřetel, že výše uvedené nevylučuje, aby certifikovaná společnost prohlašovala, že je certifikována podle EN ISO 3834 v souladu se pokyny EA/EWF.

Pokud chce výrobce plnit ISO 3834 část 2 nebo část 3, má zavést prvky systému managementu kvality uvedené v kapitole 6 z ISO 3834 část 1.

Tento dokument nemůže sám o sobě představovat úplnou sadu požadavků potřebných pro certifikaci. Vlastníci schématu, např. certifikační orgány, mohou potřebovat specifikaci dalších podrobností k provádění hodnocení/auditu příslušné certifikace. Výrobci, jejich klienti a další zainteresované strany se sami musí informovat o rozdílech mezi různými certifikačními orgány a jejich přístupu a požadavcích pro certifikaci.

Pokud související činnosti jsou zahrnuty do akreditovaných schémat a norem, například certifikování svářečů, svářečů inženýrů a svářečů inspektori podle ISO/IEC 17024, pak by měly být používány, kdekoli je to možné.

V tomto dokumentu se často používá výraz „audit“, což by mělo být chápáno jako odkaz na všechny techniky posuzování používané pro vyhodnocování shody u příslušných požadavků (odkaz ISO/IEC 17000:2004, čl. 4.3 a 4.4).

Tyto pokyny byly vypracovány za pomoci EWF. Žádný akreditační orgán, certifikační orgán nebo certifikovaná organizace používající tyto pokyny si nemohou činit nárok na jakékoliv uznávání nebo oprávnění od EWF, ani nemohou používat logo EWF bez svolení EWF.

Poznámka: v době zpracovávání této verze byla vydána ISO/IEC 17065:2012, jakmile se akreditační orgány a certifikační orgány seznámí se všemi požadavky této nové normy, tento dokument bude dále aktualizován, aby zohlednil veškeré nezbytné změny. Do této doby mají být odkazy na EN 45011 chápány i jako odkaz na ISO/IEC 17065.

## 1.1 Definice

V tomto dokumentu se používají následující termíny a pro vysvětlení jsou zde uvedeny definice. Alternativní příslušné názvy jsou přípustné za předpokladu, že jsou rovněž jasně definovány.

**Certifikační schéma podle EN ISO 3834:** Schéma aplikované certifikačním orgánem pro certifikaci svařovacích činností organizace v souladu s EN ISO 3834.

**Tým auditorů podle EN ISO 3834:** Skupina auditorů podle EN ISO 3834 (včetně vedoucího auditora podle EN ISO 3834) jmenovaná certifikačním orgánem, která posuzuje výrobce z hlediska shody s certifikačním schématem podle EN ISO 3834. V závislosti na specifických okolnostech auditu (např. velikosti organizace, složitosti jejích procesů atd.) může vedoucí auditor podle EN ISO 3834 provést audit podle EN ISO 3834 sám.

**Auditor podle EN ISO 3834:** Osoba, která vyhovuje kritériím uvedeným v Části 1 pro registraci certifikačním orgánem k provádění auditů certifikačních schémat podle EN ISO 3834.

**Vedoucí auditor podle EN ISO 3834:** Auditor, který je odpovědný za vedení týmu auditorů podle EN ISO 3834.

**Technický expert podle EN ISO 3834:** Osoba uznaná certifikačním orgánem za zkušeného specialistu v určitém svářečském oboru nebo vyškolená a kvalifikovaná na úroveň I/EWE nebo ekvivalentní, nebo na úroveň I/EWT nebo ekvivalentní, aby poskytovala v auditním týmu odbornou technickou podporu v oblasti svařování podle EN ISO 3834.

**Systém hodnocení způsobilosti:** Systém zahrnující osobu (osoby) způsobilou(é) pro hodnocení kandidátů na auditory a technické experty podle EN ISO 3834. Takové způsobilé osoby mají mít kvalifikaci Mezinárodního/Evropského svářečského inženýra nebo ekvivalentní kvalifikaci a mají mít nejméně zkušenosti v posledních 7 letech ve svařování na úrovni svářečského inženýra na jednom nebo více následujících pracovištích: vysoká škola, průmysl nebo národní orgán pro svařování.

**Mezinárodní/Evropský svářečský inženýr (I/EWE) a Mezinárodní/Evropský svářečský technolog (I/EWT):** kvalifikace jsou definovány v odkazovaných částech.

Termín „shall“, v překladu „musí“, se používá v celém tomto dokumentu k označení těch ustanovení, která jsou – při respektování požadavků ISO/IEC Pokynů – závazná.

Termín „should“, v překladu „má“, se používá k označení návodu, který ačkoliv není závazný, je uváděn jako uznávaný způsob plnění požadavků. Od certifikačních orgánů se očekává, že přijmou požadavky tohoto dokumentu, zatímco certifikační orgán, jehož systém v žádném ohledu nevychází z tohoto návodu, bude způsobilý pro akreditaci, pouze pokud certifikační orgán prokáže akreditačnímu orgánu, že jeho řešení splňuje příslušný článek ISO/IEC Pokynů a záměr tohoto pokynu rovnocenným způsobem,

## **2 KVALIFIKACE AUDITORŮ A TECHNICKÝCH EXPERTŮ PODLE EN ISO 3834 POUŽÍVANÁ CERTIFIKAČNÍM ORGÁNEM**

### **2.1 Předmět**

Tento oddíl poskytuje instrukce k požadavkům, které mají splňovat auditoři a techničtí experti podle EN ISO 3834 a k postupu vedoucímu k jejich registraci certifikačním orgánem.

Kritéria k dosažení registrace: kvalifikace a zkušenosti, přítomnost na orientační schůzce a odborný pohovor. Existují rovněž kritéria pro udržování registrace.

### **2.2 Požadavky na kvalifikaci a zkušenosti**

Auditoři podle EN ISO 3834:

- a) musí být způsobilí provádět audity systému managementu kvality (například v souladu s ISO 19011), a
- b) mají mít minimálně tříleté zkušenosti v oblasti svařování v posledních pěti letech.

Kandidáti na technické experty podle EN ISO 3834 mají:

- a) být uznáni certifikačním orgánem jako zkušení specialisté v konkrétní oblasti svařování, nebo být vycvičeni a vyškoleni na úroveň I/EWE nebo ekvivalentní úroveň nebo na úroveň I/EWT nebo ekvivalentní úroveň, a
- b) být schopni prokázat zkušenosti z běžné práce v rozsahu nejméně tří let ve výrobě svařováním, a
- c) obeznámenost se systémy managementu kvality by byla přínosná, ale ne nezbytná.



### **2.3 Hodnocení způsobilosti kandidátů na auditory a technické experty podle EN ISO 3834**

Kandidáti mají poskytnout certifikačnímu orgánu následující dokumentaci, podle toho, co je vhodné:

- i) životopis včetně podrobností o výcviku a kvalifikaci,
- ii) zkušenosti v oblasti svařování (včetně krátkého popisu každého hlavního zaměstnání, přednostně podložené příslušnou dokumentací od zaměstnavatele),
- iii) zkušenosti v systémech managementu kvality (včetně krátkého popisu každého hlavního zaměstnání, přednostně podložené příslušnou dokumentací od zaměstnavatele nebo jiného orgánu(ů)).

Systém hodnocení má být použit pro vyhodnocení shody odborného profilu žadatele s požadavky na kvalifikaci a zkušenosti, přezkoumáním výše uvedené dokumentace.

### **2.4 Orientační schůzky**

Certifikační orgán má proto, aby poskytl kandidátům na auditory a technické experty podle EN ISO 3834 vyčerpávající informace o certifikačním schématu podle EN ISO 3834, zorganizovat specifickou orientační schůzku, které se musí zúčastnit všichni kandidáti na auditory a technické experty podle EN ISO 3834 (viz Příloha 1).

### **2.5 Odborný pohovor**

Kandidáti na auditory a technické experty EN ISO 3834, kteří uspokojivě završili výše uvedené kroky 2.3 a 2.4 mají podstoupit odborný pohovor zahrnující záležitosti týkající se požadavků na kvalifikaci a zkušenosti a certifikačního schématu podle EN ISO 3834. Odborný pohovor má být prováděn jednou nebo více způsobilými osobami, jak je definováno v „systému hodnocení“ – viz Definice.

V případě kladného výsledku mají být schválení auditoři podle EN ISO 3834 a techničtí experti podle EN ISO 3834 registrováni takovým způsobem, který ukazuje jejich specifické zkušenosti s různými svařovanými produkty, procesy a materiály (například viz VZOR 1).

### **2.6 Udržování způsobilosti**

U auditorů a technických expertů podle EN ISO 3834 musí být vyžadováno, aby udržovali svou způsobilost

- aktivní účastí v příslušných činnostech auditu
- dostatečnou aktualizací a/nebo opakováním znalostí a pochopením příslušných norem a postupů schématu.

### **2.7 Požadavky na vedoucího auditora**

Vedoucí auditor podle EN ISO 3834 musí být auditor podle EN ISO 3834 s ověřenými zkušenostmi v certifikačním schématu podle EN ISO 3834. Certifikační orgán má být schopen prokázat, že jmenovaní vedoucí auditoři podle EN ISO 3834 jsou způsobilí vést audit podle EN ISO 3834.

Vedoucí auditoři mají být držiteli diplomu E/IWE nebo E/IWT nebo ekvivalentního.

### **2.8 Dokumentace**

Certifikační orgán musí uchovávat veškerou dokumentaci stanovenou a vypracovanou podle tohoto pokynu. Dokumentace musí být uchovávána nejméně tři roky po vykonání posledního auditu provedeného registrovaným jednotlivcem.

### 3 AUDIT VÝROBCŮ V SOULADU S EN ISO 3834, ČÁST 2, 3 A 4

#### 3.1 Předmět

Tyto pokyny definují kritéria a metody, které mají používat certifikační orgány k vyhodnocení výrobce v souladu s certifikačním schématem podle EN ISO 3834.

#### 3.2 Postup

##### 3.2.1 Informační fáze a příprava auditu

Je důležité, aby certifikační orgán získal dostatečné počáteční informace od výrobce tak, aby mohl:

- přesně určit rozsah úkolu a náklady,
- zajistit, aby byli jmenováni vhodní auditoři a/nebo techničtí experti podle EN ISO 3834.

VZOR 2 „Předběžný informativní dotazník“ obsahuje otázky ke všem důležitým aspektům činnosti výrobce, které se týkají EN ISO 3834. Tento vzor může být použit jako vodítko.

Tým auditorů podle EN ISO 3834 musí:

- i) zahrnovat osoby s přímou způsobilostí týkající se produktů/procesů/materiálů, které mají být auditovány, a
- ii) zahrnovat nejméně jednu osobu, která je kvalifikována a má zkušenosti ve svařování na úrovni, jenž je dostačující k prokázání, že je způsobilá auditovat pověřeného pracovníka svářečského dozoru organizace v souladu s EN ISO 14731 Svářečský dozor – Úkoly a odpovědnosti (odkaz 6).

Počet auditorů v týmu auditorů podle EN ISO 3834 (jedna nebo více osob) závisí na specifických okolnostech auditu (např. velikosti organizace, složitosti jejích procesů atd.). Tým auditorů podle EN ISO 3834 se má skládat z auditorů podle EN ISO 3834 (včetně vedoucího auditora podle EN ISO 3834) a technických expertů podle EN ISO 3834 tak, aby souhrn jejich podrobných kvalifikací, znalostí a zkušeností byl přiměřený a odpovídal úkolům zahrnutým do navrženého auditu.

Jestliže je navrženo/rozhodnuto použít pouze jednu osobu, aby provedla audit, musí tato osoba splňovat požadavky jak na vedoucího auditora podle EN ISO 3834, tak i na technického experta podle EN ISO 3834 (rovněž ke zvážení podle 2.7).

##### 3.2.2 Fáze auditu

Správné zavedení a shodu s vybranou částí certifikačního schématu EN ISO 3834 má tým auditorů auditovat podle EN ISO 3834, a to pomocí pohovorů, zkoumáním a analýzou dokumentů, přímým pozorováním činnosti v závodě výrobce a kontrolou svařovaného produktu a svařovaných součástí.

Tým auditorů musí zajistit, aby byly auditovány všechny požadavky zvolené části EN ISO 3834. Mají být uchovávány záznamy celého procesu. Příloha 2 obsahuje návod k přípravě dotazníků.

Tým auditorů podle EN ISO 3834 musí věnovat zvláštní pozornost hodnocení způsobilosti pracovníků svářečského dozoru v souladu s EN ISO 14731 (odkaz 6). Od výrobce musí být požadováno, aby byl ve shodě s ISO 14731. Certifikační orgán musí mít postupy, které prokazují, že tento důležitý aspekt EN ISO 3834 je správně hodnocen. Tyto postupy musí zohlednit následující kritéria:

- a) Pokud je k dispozici svářečský dozor s kvalifikací EWF/IIW (E/IWE, E/IWT, E/IWS), pak může být svářečský dozor (dozory) akceptován za předpokladu, že má dostatečnou zkušenost a způsobilost týkající se vyráběných produktů, jenž lze ověřit odborným pohovorem\* se svářečským dozorem výrobce a přezkoumáním životopisu svářečského dozoru.
- b) Svářečský dozor s certifikací osob EWF/IIW (CE/IWE, CE/IWT, CE/IWS) s programem podporujícím rozsah práce přidělené svářečskému dozoru, může být rovněž akceptován za předpokladu, že odpovídající zkušenost a způsobilost týkající se vyráběných produktů je ověřena odborným pohovorem. \*
- c) Pokud není k dispozici svářečský dozor s žádnou z výše uvedených certifikací EWF/IIW nebo kvalifikací, pak certifikační orgán musí ověřit shodu odborným pohovorem\* zahrnujícím znalosti, dovednosti, zkušenosti a způsobilosti svářečského dozoru s konkrétním důrazem na technologii svařování, materiály a jejich chování během svařování, základy návrhu svařované konstrukce a rovněž výrobní a kontrolní aspekty (včetně znalosti norem) u vyráběných produktů. Pokud je tento odborný pohovor\* uspokojivý, pak certifikační orgán může akceptovat způsobilost svářečského dozoru pro tuto roli a pro produkty a procesy používané ve stávající výrobě.

Proces odborného pohovoru\* musí zahrnovat prozkoumání specifické smlouvy (smluv), aby se posoudila shoda auditu se specifikací zákazníka například v následujících oblastech:

- i) výběr/vývoj postupů svařování,
- ii) sled svařování,
- iii) nedestruktivní zkoušky a tepelné zpracování,
- iv) schvalování pracovníků,
- v) sledovatelnost,
- vi) řízení kvality a přejímka,
- vii) smluvní subdodávky.

*\* To znamená, že se musí uskutečnit technické diskuze mezi všemi zodpovědnými pracovníky svářečského dozoru a příslušnými auditory (viz oddíl 3.2.1 bod (ii)) týkající se podrobného technického rozsahu odpovědností svářečského dozoru. Pohovor má mít formu vzájemného přezkumu a kladení otázek. Tento proces bude vyžadovat, aby auditor přezkoumal důkazy o dokončené práci provedené jednotlivými pracovníky svářečského dozoru a prošetřil jejich znalosti a pochopení této práce. Certifikační orgán musí uchovávat veškeré záznamy procesu vyhodnocování svářečského dozoru výrobce.*

Za účelem dosažení úplné shody s normou EN ISO 3834 části 2, 3, nebo 4, musí výrobce buď splnit požadavky dokumentů ISO uvedených v bodu 2.2 části 5 normy, nebo jiných dokumentů, jenž mohou být předloženy za účelem poskytnutí technicky rovnocenných podmínek, nebo jiných dokumentů, na které je odkaz v produktových normách pro produkty, které výrobce vyrábí. Certifikační orgány musí zajistit, aby ve všech jimi vydávaných certifikátech potvrzujících shodu s normou EN ISO 3834 byly jasně uvedeny dokumenty, které výrobce používá – viz informace uvedené na VZORU 3.

Ačkoliv EN ISO 3834 odkazuje na 'kontrolu' a 'zkoušení', nespecifikuje kritéria pro organizace, které tyto činnosti provádějí. Certifikační orgán má plně auditovat výsledky kontrol a zkoušek realizovaných výrobcem nebo subdodavatelem a prezentovaných jako objektivní důkaz potvrzující uspokojivou kontrolu procesů a/nebo plnění konkrétních požadavků.

Auditní tým podle EN ISO 3834 musí potvrdit, že zařízení a pracovníci výrobce a/nebo subdodavatele, kteří poskytují služby týkající se kontroly a zkoušení, jsou po technické stránce kvalifikovaně vedeni a řízeni, a to způsobem, který poskytuje důvěru v získané výsledky a může proto podporovat učiněné závěry týkající se přiměřenosti řízení procesu a shody se specifikacemi. Shoda s normami ISO/IEC 17020 a ISO/IEC 17025, podle toho, která z nich je vhodná, včetně správného rozsahu způsobilosti a metod ve vztahu k požadavkům na kontrolu a zkoušek, by takovou důvěru poskytla.

Návod jak se vypořádat s neshodami zjištěnými během auditu je uveden v odkazech 1, 2, 4 a 5.

V případě kombinované certifikace ISO 9001 a EN ISO 3834, musí být audit obou norem proveden jako kombinovaný nebo integrovaný audit (viz ISO/IEC 17021:2011 čl. 3.4).

### **3.2.3 Fáze certifikace**

Zpráva auditního týmu musí být předložena certifikačnímu orgánu. Jestliže je certifikace doporučena, má způsobilá, nezávislá osoba s rozhodovacími pravomocemi, pověřená certifikačním orgánem, odpovědnost rozhodnout o vydání certifikátu a rozsahu certifikace (například viz VZOR 3). Taková osoba provádějící odborné (technické) aspekty procesu rozhodování má mít nejméně tři roky zkušeností v technologii svařování.

### **3.3 Platnost a obnovení**

Certifikáty EN ISO 3834 vydané v kombinaci s ISO 9001 podle akreditace ISO/IEC 17021 mají platnost tři roky od rozhodnutí o certifikaci nebo opakované certifikaci.

Certifikáty podle EN ISO 3834 vydané podle akreditace EN 45011/ISO/IEC 17065 mají platnost do pěti let od data vydání, což je podmíněno vyhovujícím dozorem. Opakovaná certifikace je vyžadována odpovídajícím způsobem, v tomto období výrobce musí dodržovat stejné postupy jako pro počáteční žádost a certifikaci.

### **3.4 Dozor**

Periodický dozor nad certifikovanými činnostmi musí být realizován v souladu s požadavky ISO/IEC 17021 nebo příslušným schématem certifikačního orgánu (jenž musí splnit nejméně níže uvedené požadavky), dle vhodnosti, aby se ověřila trvalá shoda s certifikací podle EN ISO 3834. Četnost návštěv musí být stanovena při přezkumu smlouvy a musí splnit minimální požadavky příslušné akreditační normy společně se souvisejícím návodem. Dozorové činnosti, včetně těch pro kombinované certifikáty ISO 9001 a EN ISO 3834, musí zohlednit všechny příslušné požadavky EN ISO 3834.

Pro samostatné certifikáty EN ISO 3834 vydané podle normy EN 45011 je vyžadován periodický audit pro potvrzení trvalí shody se specifikovanou částí normy EN ISO 3834. V prvním certifikačním období se musí dozorová návštěva konat do 12 kalendářních měsíců (s tolerancí 3 měsíců) od prvního auditu. Tuto frekvenci je nutné dodržet v případě nalezení neshod vzbuzujících pochybnosti o schopnosti klientů plnit všechny požadavky. Poté je možné prodloužit interval mezi dozorovými návštěvami na maximálně 36 měsíců.

Takové prodloužení nesmí být použito, pokud byly nalezeny neshody<sup>1</sup> (1) během předcházející dozorové návštěvy vzbuzující pochybnosti o schopnosti klientů nadále plnit požadavky a navíc pokud následující faktory byly vyhodnoceny tak, že by existovalo značné riziko zhoršení řízení procesů výrobce v prodlouženém období:

- vyzrálost organizace a jejího vedení řídit a kontrolovat činnosti svařování,
- jak rozsáhlý je řídicí a kontrolní systém svařování organizace,
- míra důvěry ve schopnost organizace řídit a kontrolovat činnosti svařování,
- složitost a rozsah vyráběných svařovaných komponentů, kdy se berou na zřetel materiály, riziko poruch, výrobní procesy a použití produktu.

Na podporu výše uvedeného požadavku musí certifikační orgán vyžadovat, aby dotazník byl vyplňován jednou za rok za účelem zjištění, zdali došlo k jakýmkoliv zásadním změnám produktů, struktury a organizace výrobce a také pro ujištění, že výsledky zůstávají uspokojivé. Mezi konkrétní aspekty, které je třeba mít na zřeteli, by patřilo následující (typický dotazník je přiložen ve VZORU 4):

- změny v rozsahu a/nebo konstrukci vyráběných produktů,
- změny v použití nebo v rozsahu svařovacích procesů,
- změny v třídách svařovaných materiálů nebo význačné zvýšení tloušťky materiálu,
- změny ve svářečském dozoru nebo u jejich nadřízeného orgánu,
- výkon ve vztahu k dodržení termínů dodávek,
- výkon ve vztahu k rozsahu a typu neshody
- změny v požadavcích nařízení.

Jakékoliv prodloužení intervalu mezi dozorovými návštěvami musí být plně zdůvodněno s důkazy na jeho podporu. Poznámka: uznává se, že požadavky předpisů mohou mít vliv na frekvenci dozoru.

Pro EN 45011, pokud certifikační orgán a/nebo požadavky národních předpisů specifikují kratší období re-certifikace (např. 3 roky), může být toto vzato na zřetel, pokud certifikační orgán zvažuje rizika potenciálního zhoršení řídicích procesů výrobce a používání dotazníku. V takovémto režimu, a za předpokladu dostatečného zdůvodnění, toto zahrnuje právo vzdát se návštěvy v prvních 12 měsících a plně se spolehnout na roční dotazník mezi recertifikačními audity.

Prodloužení dozoru nesmí být uděleno, pokud certifikace je (rovněž) použita pro svařování produktů podle PED (97/23) a/nebo CPR (305/2011).

*Poznámka: interval mezi dozorovými návštěvami podle ISO/IEC 17021 je stanoven v normě.*

---

<sup>1</sup> (1) Neshody jsou definovány v EA-6/01

### 3.5 Recertifikace

#### 3.5.1 ISO 3834 v kombinaci s ISO 9001

*Požadavky ISO/IEC 17021 musí být dodrženy. Všechny příslušné požadavky ISO 3834 musí být zohledněny.*

#### 3.5.2 ISO 3834 (samostatně)

*Recertifikační audit v rozsahu prvního auditu musí být uskutečněn, pokud se poslední periodický dozorový audit v rámci příslušného certifikačního cyklu bude konat po skončení platnosti příslušného certifikátu.*

## 4 ODKAZY

1. EN 45011 Všeobecné požadavky na orgány provozující systémy certifikace výrobků (ISO/IEC Pokyn 65:1996)
2. IAF GD5; IAF Pokyny k použití ISO/IEC Pokynu 65
3. EN ISO 3834 Požadavky na kvalitu při tavném svařování kovových materiálů, části 1, 2, 3, 4, 5 a 6
4. ISO/IEC 17021 Posuzování shody – Požadavky na orgány provádějící audit a certifikaci systémů managementu, Pokyny EA k aplikaci ISO/IEC 17021<sup>2</sup>
5. IAB 252 IIW Směrnice pro mezinárodní svářečské inženýry, technology, specialisty a praktiky – osoby s kvalifikací na svářečský dozor – minimální požadavky na vzdělání, zkoušky a kvalifikaci
6. EN ISO 14731 Svářečský dozor – Úkoly a odpovědnosti
7. EN ISO/IEC 17065 Posuzování shody – Požadavky na orgány certifikující produkty, procesy a služby

## 5 SEZNAM PŘIPOJENÝCH DOKUMENTŮ

### 5.1 Přílohy

1. Orientační schůzky
2. Dotazníky o požadavcích na kvalitu pro svařování

### 5.2 Vzorové formuláře

1. Seznam auditorů
2. Předběžný informativní dotazník
3. Navržený rozsah (má být zahrnut do certifikátu)
4. Roční dotazník pro certifikované výrobce

---

<sup>2</sup> POZNÁMKA Jedná se o doslovný překlad textu originálu, správně má být text od slova „Pokyny“ na dalším řádku.

## PŘÍLOHA 1

**ORIENTAČNÍ SCHŮZKY****1. Úvod**

Orientační schůzky jsou určeny k tomu, aby poskytly kandidátům na auditory přiměřené informace o certifikačním schématu EN ISO 3834.

Následující stručný program orientační schůzky je považován za „minimum“, každý certifikační orgán může poskytovat, pokud to považuje za vhodné, mnohem podrobnější informace.

**2. Stručný program orientační schůzky**

Obsah

- Certifikační orgán: všeobecná organizace a postupy
- Porovnání EN ISO 3834 a ISO 9001
- Přezkoumání EN ISO 3834 části 1, 2, 3, 4, 5 a 6
- Vztah k EN 45011 a ISO/IEC 17021
- Výklad EA a certifikačního orgánu k EN ISO 3834
- Postupy pro audit a certifikaci výrobce podle EN ISO 3834
- Postupy pro hodnocení a registraci auditorů a technických expertů
- Dotazníky pro audit
- Postupy pro hodnocení pracovníků svářečského dozoru podle EN ISO 14731

## PŘÍLOHA 2

**DOTAZNÍKY O POŽADAVCÍCH NA KVALITU PRO SVAŘOVÁNÍ**

Seznam níže uvedených otázek není úplným seznamem požadavků EN ISO 3834, ale je navržen tak, aby zpřístupnil přehled požadavků EN ISO 3834, část 2. Požaduje se, aby certifikační orgány vypracovaly své vlastní dotazníky založené na tomto dokumentu, který se týká částí 2, 3 a 4, aby se využil dotazník EWF ve formě EWF-6389, nejnovější revize 2. Níže uvedený návod může být využit jako základ, ale sám o sobě nepředstavuje úplný dotazník.

Dotazníky mají být formulovány takovým způsobem, aby výrobce v rámci informační fáze mohl poskytnout odpovědi na otázky, které pak mohou být vyhodnoceny auditním týmem podle EN ISO 3834.



## 6 PŘEZKOUMÁNÍ POŽADAVKŮ A TECHNICKÉ PŘEZKOUMÁNÍ

### Bere výrobce v úvahu následující aspekty při přezkoumávání požadavků?

- a) předepsané produktové normy a případné doplňkové požadavky;
- b) požadavky zákonů a předpisů;
- c) jakékoliv dodatečné požadavky stanovené výrobcem;
- d) schopnost výrobce splnit předepsané požadavky.

Existuje dokumentace prokazující výše uvedené?

### Bere výrobce v úvahu následující technické přezkoumání? Např.

- a) specifikaci základního materiálu (základních materiálů) a vlastnosti svarových spojů;
- b) požadavky na kvalitu a přejímku svarů
- c) umístění, přístupnost a pořadí všech svarů, včetně přístupnosti pro kontrolu a nedestruktivní zkoušky;
- d) specifikaci postupů svařování, postupy nedestruktivního zkoušení a postupy tepelného zpracování;

Existuje dokumentace prokazující výše uvedené?

## 7 SUBDODÁVKY

- a) Poskytuje výrobce subdodavateli služeb nebo činností (např. svařování, kontrola, nedestruktivní zkoušky, tepelné zpracování) nezbytné informace pro splnění příslušného požadavku?
- b) Zajišťuje výrobce, že subdodavatel je schopen plnit požadavky na kvalitu dle specifikace?
- c) Existuje dokumentace prokazující výše uvedené?

## 8 SVÁŘEČSKÝ PERSONÁL

- a) Mají všichni svářeči a pracovníci obsluhující automatizovaná svářečí zařízení kvalifikaci podle příslušných norem?
- b) Je svářečský dozor náležitě kvalifikovaný?
- c) Existuje dokumentace prokazující úkoly a odpovědnosti, které byly přiděleny svářečskému doзору?

## 9 PRACOVNÍCI KONTROLY A ZKOUŠENÍ

- a) Má výrobce k dispozici dostatečný počet způsobilých pracovníků pro plánování a realizaci a dozor kontroly a zkoušení svářečských prací v souladu s předepsanými požadavky?
- b) Jsou pracovníci NDT náležitě kvalifikováni?

## 10 ZAŘÍZENÍ

- a) Má výrobce seznam všech hlavních zařízení používaných ve výrobě?
- b) Jsou v seznamu uvedeny položky zásadního zařízení nezbytného pro vyhodnocení kapacity a výrobních možností dílny?
- c) Má výrobce dokumentaci plánu údržby zařízení?
- d) Existuje dokumentace prokazující provedenou údržbu?

**11 SVÁŘEČSKÉ A SOUVISEJÍCÍ ČINNOSTI**

- a) Vypracovává výrobce vhodný výrobní plán (např. specifikaci postupu, podle kterého musí být produkt vyroben, pracovní příkazy, výkresy atd.)?
- b) Přípravuje a posuzuje výrobce specifikace postupů svařování podle příslušných norem a zajišťuje, že jsou správně používány při výrobě?
- c) Jsou přiděleny úkoly a odpovědnosti na přípravu a řízení dokumentace plánování výroby a jiných dokumentů kvality?

**12 PŘÍDAVNÉ MATERIÁLY PRO SVAŘOVÁNÍ**

- a) Jsou úkoly a odpovědnosti pro řízení přídatných materiálů pro svařování specifikovány a zavedeny do výroby (identifikace, skladování a manipulace)?
- b) Jsou přídatné materiály skladovány tak, aby nebyly nepříznivě ovlivňovány?

**13 SKLADOVÁNÍ ZÁKLADNÍCH MATERIÁLŮ**

- a) Jsou úkoly a odpovědnosti pro řízení základních materiálů specifikovány a zavedeny do výroby (identifikace, skladování a manipulace)?
- b) Je materiál, včetně materiálu dodaného klientem, skladován tak, aby nebyl nepříznivě ovlivňován?

**14 TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ PO SVAŘENÍ**

- a) Jsou záznamy o tepelném zpracování uchovávány? Vydává výrobce náležité záznamy vypracované během procesu o tepelném zpracování po svařování?
- b) Prokazují takové záznamy, že specifikace byla dodržena a umožňuje sledovatelnost pro konkrétní produkt?

**15 KONTROLA A ZKOUŠENÍ**

- a) Jsou kontroly a zkoušky plánovány a prováděny ve vhodných časových úsecích v průběhu výrobního procesu, aby tak byla zajištěna shoda s požadavky smlouvy?
- b) Je místo a interval takovýchto kontrol a/nebo zkoušek ve shodě se smlouvou a/nebo produktovou normou?
- c) Uchovávají se záznamy?
- d) Jsou prováděna opatření, pokud vhodné, na indikaci, např. označení položky nebo postupový list, stav kontroly a zkoušek svařované konstrukce?

**16 NESHODA A OPATŘENÍ K NÁPRAVĚ**

- a) Jsou uchovávány záznamy o neshodě?
- b) Jsou zavedena opatření, aby se zabránilo opakování neshod?
- c) Jestliže výrobce provede opravu a/nebo nápravu, jsou na všech pracovištích, kde se provádí oprava nebo náprava, k dispozici vhodné postupy?

**17 KALIBRACE A VALIDACE MĚŘÍCÍCH, KONTROLNÍCH A ZKUŠEBNÍCH ZAŘÍZENÍ**

Jsou všechna zařízení používána k auditu požadované kvality svařovaných konstrukcí vhodná, řízená a kalibrována nebo validována v předepsaných intervalech?

**18 IDENTIFIKACE A SLEDOVATELNOST**

- a) Je identifikace, pokud je to vhodné, udržována během výrobního procesu?
- b) Pokud je to vhodné, je zajištěna sledovatelnost během výrobního procesu?

## 19 ZÁZNAMY O KVALITĚ

- a) Připravuje a uchovává výrobce seznam požadovaných záznamů o kvalitě?
- b) Jsou záznamy o kvalitě uchovávány minimálně po dobu 5 let, pokud to jiné předepsané požadavky nestanoví jinak?
- c) Pokud použití norem není v ISO 3834-5: Specifikuje výrobce použití jiných norem než těch, na které je odkaz v ISO 3834-5?
- d) Pro použití certifikátu: Dává použití certifikace výrobcem pravdivý a přesný popis výrobních možností výrobce, na které se certifikace vztahuje?

## VZOR 1

**Rejstřík auditorů podle EN ISO 3834 a technických expertů podle EN ISO 3834**

Číslo auditora	Jméno auditora	Datum registrace	Inženýrský profil (1)	Profil v kvalitě (2)	Druh produktu	Zkušenosti s technologiemi	Zkušenosti s materiály	Datum potvrzení		

**Poznámka (1) Uved'te A, B nebo C podle následujícího textu:**

A pro I/EWE\* s nejméně tříletými pracovními zkušenostmi v oblasti svářečské výroby

B pro I/EWT\* s nejméně tříletými pracovními zkušenostmi v oblasti svářečské výroby

C pro osobu mající zkušenosti v oblasti svařování (minimálně tři roky)

Být technickým expertem podle EN ISO 3834 vyžaduje a nebo B v tomto sloupci

**Poznámka (2) Uved'te D nebo E podle následujícího textu:**

D pro osobu způsobilou provádět audity systému kvality

E pro osobu seznámenou se systémy řízení kvality

Osoba s D v tomto sloupci může být auditorem podle EN ISO 3834; v ostatních případech je technickým expertem podle EN ISO 3834-2 EN EI

Pro další vysvětlení odkazujeme na část 1 tohoto pokynu.

\* nebo ekvivalentní kvalifikaci

## VZOR 2

**PŘEDBĚŽNÝ INFORMATIVNÍ DOTAZNÍK****1 VŠEOBECNÉ INFORMACE**

Název organizační jednotky, která má být auditována .....

Adresa organizační jednotky, která má být auditována .....

Telefon ..... Fax .....

E-mail .....

**2 CERTIFIKACE VYDANÁ JINÝMI ORGANIZACEMI/ORGÁNY**

Jestliže ano, specifikujte následující údaje:

Druh certifikace	Certifikační orgán	Datum vydání	Datum ukončení platnosti

**3 INFORMACE PRO PODPORU ŽÁDOSTI O CERTIFIKACI**

3.1 Základní norma, pro kterou je certifikace žádána

3.2 Popis organizační struktury výrobce s podrobnostmi o části organizace zapojené do činností týkajících se svařování. Musí být uvedeny funkce a počet osob.

Funkce	Celkový počet osob	Počet osob zapojených do svařovacích činností

Přiložte, prosím, organizační schéma organizační jednotky zahrnující dozor při svařování (EN ISO 14731) a popis pracovních odpovědností pověřených pracovníků svářečského dozoru.

3.3 Druh vyráběného produktu(ů)

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

## 3.4 Druh výroby

Kusová Hromadná 

## 3.5 Použité normy a/nebo specifikace

- Seznam použitých produktových norem a/nebo jiných specifikací

.....

- Normy použité pro schvalování svářečů

.....

- Normy použité pro schvalování postupu svařování

.....

## 3.6 Maximální hmotnost a rozměry produktu, kterým je výrobce schopen manipulovat

Maximální hmotnost .....

Maximální rozměry .....

## 3.7 Základní svařované materiály (má být uveden odkaz na příslušné skupiny CEN ISO/TR CR 15608) a příslušné rozsahy tlouštěk.

Základní materiál	Rozsah	Základní materiál	Rozsah

## 3.8 Procesy svařování a příbuzné procesy

Procesy svařování

Příbuzné procesy

.....

.....

.....

## 3.9 Použití tepelného zpracování po svařování

Ano Ne

## 3.10 Činnosti všeobecně zabezpečované subdodavatelsky

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

## 3.11 Organizace a seznam postupů svářečského dozoru

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

**4 OFICIÁLNÍ KONTAKT s CERTIFIKAČNÍM ORGÁNEM****Kontaktní osoba organizační jednotky  
a její funkce**

.....

Adresa

.....

Telefon ..... Fax .....

E-mail .....

Ředitel výroby

Datum.....

Podpis .....

**Obecná poznámka:**

*Pokud pro některé z výše uvedených položek potřebujete více místa, pak prosím použijte příložený list s odkazem na správné číslo položky.*

## VZOR 3

**ROZSAH ČINNOSTI**  
(který má být zahrnut do certifikátu)

1. Druh produktu (produktů)  
.....

2. Produktové normy nebo alternativní norma (normy) (viz EN ISO 3834-5)  
.....

3. Skupina(y) základních materiálů (podle CEN ISO/TR 15608)  
.....

4. Proces(y) svařování a příbuzné procesy  
.....

Svařovací procesy (podle ISO 4063)	Skupiny základních materiálů (podle CEN ISO/TR 115608)

5. Odpovědní pracovníci svářečského dozoru

JMÉNO	KVALIFIKACE	PRACOVNÍ FUNKCE & ÚROVEŇ*

\*Úroveň musí být uvedena tak, aby byla ve shodě s ISO 14731.

Podpis odpovědné osoby:



VZOR 4

**Dotazník**

Společnost

Kontakt

Ulice

Město

**Dotazník pro monitorování Vaší společnosti podle EN ISO 3834  
Číslo registrace:**

Vážení,

chtěli bychom Vás požádat, abyste vyplnili přiložený dotazník a zaslali ho přímo našemu vedoucímu auditorovi. Označte, prosím, jen **změny, ke kterým došlo od posledního monitorování**. Na základě výsledků vyhodnotíme, zdali je nutné realizovat monitorovací audit ve Vašem podniku. Vezměte, prosím, na vědomí, že v důsledku neúplných informací bude nutné provést monitorovací audit na místě.

Poznámka: Strany 3 a 4 jsou určeny k tomu, aby je vyplnil náš vedoucí auditor. Tento dotazník můžete poslat našemu vedoucímu auditorovi – viz adresa vytištěná na straně 3. Velmi děkujeme za Vaši spolupráci.

Datum posledního monitorování: .....

## 1. Organizační změny společnosti

- Ano (přiložte, prosím, novou organizační strukturu nebo vysvětlete)  
 Ne

## 2. Změna s ohledem na svářečský dozor

- Ano (prosím přiložte kvalifikační dokumenty)  
 Ne. Jméno supervisorů: .....

## 3. Změna v zodpovědnostech svářečského dozoru? (ve vztahu k EN ISO 14731)

- Ano (prosím vysvětlete)  
 Ne

## 4. Změny s ohledem na pracovníky provádějící zkoušky

- Ano (prosím vysvětlete, kdo odešel ze společnosti nebo kdo do společnosti nastoupil a kdy a přiložte, prosím, kvalifikační dokumenty nových pracovníků)  
 Ne ..... (Uveďte, prosím, seznam (jména) pracovníků provádějící zkoušky)

## 5. Změna počtu svářečů

- Ano (uveďte, prosím, aktuální počet svářečů a přiložte seznam svářečů s platnými kvalifikačními zkouškami)  
 Ne Počet svářečů: ..... (Uveďte, prosím, seznam (jména) kvalifikovaných svářečů.)

## 6. Stávající osvědčení o zkouškách svářečů, například podle normy EN 287; nebo pro operátory, například podle EN 1418 (přiložte, prosím, příklady)

## 5. Změna ve svařovacích procesech

- Ano (přiložte kvalifikační zkoušky procesů a WPS – specifikaci postupu svařování)  
 Ne

## 8. Změna v rozsahu materiálů

- Ano (prosím vysvětlete)  
 Ne

## 9. Změna s ohledem na tepelné zpracování

- Ano (prosím vysvětlete)  
 Ne

## 10. Změna rozsahu produktů

- Ano (prosím vysvětlete)  
 Ne

## 11. Námitky a stížnosti

- Ano (interní (v případě interně provedených zkoušek) a externí (provedených zákazníky), prosím vysvětlete)  
 Ne

## 12. Změna s ohledem na dodavatele svařovaných komponentů

- Ano (přiložte, prosím, posouzení dodavatele)  
 Ne

Potvrzuji pravdivost výše uvedených informací

---

Datum

Management, Podpis

Společnost  
Vedoucí auditor  
Ulice  
Město

### Doporučení vedoucího auditora

Kritéria, jež mají být auditována

#### 1. Organizační změny společnosti

Pokud dojde k zásadním změnám (například zavedení nové výroby prostřednictvím technologie svařování), pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

#### 2. Změna s ohledem na svářečský dozor

Pokud se změní svářečský dozor se vztahem ke jménu na certifikátu, pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

#### 3. Změna v zodpovědnostech svářečského dozoru

Pokud dojde k zásadnímu rozšíření činností (realizace úkolů podle EN ISO 14731 sporná), pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

#### 4. Změny s ohledem na pracovníky provádějící zkoušky

Pokud dojde k zásadním změnám, pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

#### 5. Změna počtu svářečů

Pokud dojde k zásadnímu rozšíření činností svářečských technologií (navýšení počtu svářečů o více než 25% nebo 5 svářečů), pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

#### 6. Stávající certifikáty pro kvalifikační testy svářečů, například podle EN 287; nebo pro operátory, například podle EN 1418

Pokud o stávajících kvalifikačních zkouškách svářečů neexistují žádné certifikáty, pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

**7. Změna ve svařovacích procesech**

Pokud se začnou používat nové technologie svařování, pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

**8. Změna v rozsahu materiálů**

Pokud se začne používat nová skupina materiálů, pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

**9. Změna s ohledem na tepelné zpracování**

Pokud se tepelné zpracování nyní provádí interně nebo v případě zásadních změn technologie, pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

**10. Změna rozsahu produktů**

V případě zásadních změn s ohledem na použití procesů výroby nových technologií svařování, pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

**11. Námitky a stížnosti**

Pokud by si zákazníci zásadně stěžovali, pak je monitorovací audit na místě nezbytný.

Ano

Ne

Připomínky:

**12. Změna s ohledem na dodavatele svařovaných komponentů**

Pokud by se změnili zásadní dodavatelé, pak je monitorovací audit na místě nezbytný, pokud by nebylo prokázáno odpovídající posouzení dodavatele.

Ano

Ne

Připomínky:

---

Datum

---

Jméno, Podpis

Poznámka: Vraťte, prosím, vyplněný dotazník včetně příloh .....