

Zápis z jednání Technické komise pro svařování konaného dne 30.1. 2018 v Praze

Přítomni: dle presenční listiny



prezenční listina.pdf

Vlastní záznam z jednání (**tučné písmo**) je pro přehlednost uveden společně s podklady, které byly rozeslány všem pozvaným před vlastním jednáním TK.

I. Zjištění z posuzování č. 1 ze zprávy odborného posuzovatele ČIA:

Část 1:

VA neidentifikoval jako závažnou neshodu u výrobce nesoulad s požadavky čl. 6.3 ČSN EN ISO 9606-1 pro svářeče, které nechal **výrobce** kvalifikovat ve svářečské škole (Zpráva z auditu jen doporučuje vyžadovat podklady k certifikátu svářeče).

Část 2:

Klient certifikace neprokázal jednoznačně týmu auditorů splnění certifikačních požadavků na odbornou způsobilost pracovníků ve svařování kap. 7.EN ISO 3834-2. VA v závěru auditu (1. den) výrobce o riziku nedostatečně **informoval**, dokladované kvalifikace svářeče **klientovi certifikace** zcela jasně nevysvětlil, netrval na reklamaci certifikátů (nejedná se o „formální chybu“ jak v závěru auditu uvedl VA).

K části 1:

Norma ČSN EN ISO 9606-1:2014

Kritérium 6.3 Podmínky svařování uvádí „Kvalifikační zkoušky svářečů musí být prováděny s použitím pWPS nebo WPS připravenými podle EN ISO 15609-1 nebo EN ISO 15609-2.“

Kritérium 10 Certifikát svářeče obsahuje text „ ... Doporučený formát je v příloze A. Musí obsahovat všechny údaje uvedené v příloze A. “

Příloha A – uvádí požadavek na uvedení „WPS – Reference:“.

- 1) „Může být zkouška vykonána s použitím pWPS a číslo této pWPS použito jako „WPS - Reference“?“
- 2) Pokud je zkouška vykonána s použitím pWPS musí být na certifikátu vyznačeno, že se svařovalo nikoliv s použitím WPS, ale s použitím pWPS?“

Překlad do EN:

- 1) *If the test of welder is performed according to pWPS, can the number pWPS be indicated to as WPS - Reference?*
- 2) *If the test of welder is performed according to pWPS, shall be it marked on the certificate that it wasn't welded according to WPS, but according to pWPS?*

Do doby než ISO CASCO odpoví (a odpověď oficiálně zveřejní) / opraví / změní normy, je nutno dodržovat dikci normy? Dodržet odpovědi na otázku 1 a 2. Kdo bude zodpovědný za případnou náhradu škody? Je text normy jednoznačný nebo by si zasloužil revizi / zpřesnění? Viz definice ČSN EN ISO 15607 a příloha C?

V diskusi věnované prvnímu bodu programu se na základě diskuse přítomní shodli na tom, že do doby, než bude ze strany organizace ISO (TC 44 – SC 11) zaslána oficiální odpověď na dotazy 1 a 2, bude při posuzování v oblasti svařování využíváno následujících stanovisek:

- Zkouška svářeče může být provedena podle pWPS, nebo podle WPS s tím, že vždy musí být na certifikátu jednoznačně uvedena použitá varianta včetně identifikace referenčního postupu.
- Odpovědnost za vystavené personální certifikáty má vždy certifikační orgán, který jej vystavil.

Účastníci jednání se shodli na následujících krocích:

- Provést kontrolu správnosti překladu textu normy ČSN EN ISO 15607:2004, definice 3.3 (zajistí ČIA)
- V případě potvrzení správnosti překladu (předchozí bod) zaslat na ISO dotaz:
 - Může svářeč (podle ISO 9606-1:2012), jako součást své certifikační zkoušky, svařit vzorek podle pWPS bez návazné kvalifikace této pWPS pomocí WPQR (viz požadavky v textu normy ISO 15607:2003, definice 3.3, kap. 6, příloha C)? Otázka je vznesena v souvislosti s pochybností o rovnocennosti pWPS s WPS jakožto referenčního postupu ke zkoušce svářeče.

Poznámka: text a překlad definice 3.3 z ČSN EN ISO 15607:2004:

„preliminary welding procedure specification (pWPS) - a document containing the required variables of the welding procedure which has to be qualified using one of the methods described in accordance with clause 6 - „dokument, který obsahuje požadované proměnné, podle nichž musí být postup svařování kvalifikován a to jedním ze způsobů uvedených v kapitole 6“

K části 2:

EN ISO 3834-2:2006, kritéria

7.1 Všeobecně

Výrobce musí mít k dispozici dostatečný a způsobilý personál pro plánování, provádění a kontrolu svářečské výroby podle stanovených požadavků.

7.2 Svářeči a svářečští operátoři

Svářeči a svářečští operátoři musí být kvalifikováni odpovídající zkouškou.

Tabulka 1 ISO 3834-5:2005 stanoví odkazy na normy, které musí být dodrženy pro splnění požadavků na jakost u obloukového, elektronového, laserového a plamenového svařování.

Tabulka 10 ISO 3834-5:2005 stanoví odkazy pro jiné metody tavného svařování.

1. Je způsobilost svářeče dostatečně prokázána v případě, kdy je při zkoušce použita předběžná specifikace postupu svařování (pWPS) v oblasti COSM / COV? Plynou

z takové situace rizika/jsou rozdílná rizika pro výrobce v případě kvalifikace svářeče podle pWPS nebo podle WPS?

2. V případě, že takové riziko existuje jaká je nutná reakce ze strany auditora COSM / COV a případně žadatele o certifikaci, popř. že tato reakce nebyla doložena, jak má být formulováno zjištění OP ČIA?

Účastníci jednání se shodli na následujícím:

- **Způsobilost svářeče je obecně dostatečně prokázána i v případě, že je certifikát vystaven na základě pWPS (mimo situací, kdy zákazník definuje vlastní/jiné požadavky, např. doložení kvalifikace svářečů na základě WPS – EN 12732). Svářecí dozor společnosti, ve které svářeč provádí činnosti svařování, je následně plně zodpovědný za splnění všech požadavků, např. ze strany zákazníka.**
- **Samotná skutečnost, že kvalifikační zkouška byla provedena podle pWPS, nezakládá důvod vzniku rizika při využití certifikované osoby ve výrobní praxi. Nicméně odpovědnost za to, co a jakým způsobem bude certifikovaná osoba svařovat, je na svářecím dozoru organizace. Je třeba vzít v potaz nejen požadavky příslušných norem a předpisů, ale i specifické požadavky zákazníka.**

II. Zjištění z posuzování č. 2 ze zprávy odborného posuzovatele ČIA:

Audit ve výrobě - Výroba regulačních stanic- VA požadoval doložit plnění souvisejících předpisů a norem (a s tím spojené požadavky na doložení kvalifikace svářečů dle ISO 9606-1 a ISO 12732- VA konstatoval, že nejsou kvalifikace doloženy v souladu s požadavky normy (EN 12732). Na certifikátech (akreditovaných) dle ČSN EN ISO 9606-1 nejsou informace v souladu s požadavky normy (EN12732), resp. jsou informace, které norma nepřipouští)...
Nebyl doložen certifikát ISO 9606-1 s odkazem na akreditaci dle EN ISO/IEC 17024 (doplnění poskytnuto Ing. Juračkou v průběhu jednání).

Přítomní účastníci jednání se shodli, že formulace požadavku uvedeného v normě ČSN EN 12732+A1:2014 je jednoznačná: „svářeči musí mít kvalifikaci schválenou akreditovaným certifikačním orgánem ...“

U uvedené normy byl také diskutován požadavek uvedený v části přílohy A, čl. A.2.1 - *Provedení schvalovací zkoušky, a) Svařování musí být provedeno podle schválené specifikace postupu svařování.*

Bylo dohodnuto, že zástupci ČIA prověří správnost překladu a budou informovat všechny účastníky jednání.

Vystavené certifikáty musí obsahovat nejen všechny nezbytné a povinné údaje uvedené v příloze A normy ČSN EN ISO 9606-1, ale také ty, které požaduje norma ČSN EN 12732+A1.

Viz zjištění z posuzování č. 1 a dále také viz požadavek - ČSN EN 12732+A1, Příloha A (informativní)

A.2 Schvalovací zkoušky

A.2.1 Provedení schvalovací zkoušky

a) Svařování musí být provedeno podle schválené specifikace postupu svařování.

A doporučení - Informace ze společného jednání technické komise pro svařování a odborných posuzovatelů pro oblast certifikačních orgánů certifikujících osoby bod 1).

<http://www.cai.cz/media/67035/InformaceTKsvar.pdf>

Je zjištění z posuzování č. 2 formulováno správně?

Dotaz 1:

Norma ČSN EN ISO 9606-1:2014 kritérium 6.3 Podmínky svařování požaduje - Kvalifikační zkoušky svářečů musí být prováděny s použitím pWPS nebo WPS připravenými podle EN ISO 15609-1 nebo EN ISO 15609-2.

Norma ČSN EN ISO 15609-2:2003 (včetně A1:2004) neuvádí pojem / zkratku „předběžná specifikace postupu svařování /pWPS“ jinde než v Národní příloze NA (informativní), NA.1 Slovník použitých termínů.

Jak je možné podle normy připravit něco co nezná / nepopisuje? Jaká je běžně užívaná praxe (ČR, Evropa, ...)?

Je tento případ možné považovat za „jednoznačné“ naplnění článku 6.3 Podmínky svařování normy 9606-1:2014? Není třeba / žádoucí revize normy ČSN EN ISO 15609-2:2003 popř. jiných norem?

Normy (EN ISO 15609-1, EN ISO 15609-2, ISO 15607:2003) a v nich uvedené požadavky jsou primárně orientovány na výrokovou certifikaci. Aplikace v nich uvedených definic a postupů např. rozdílné definice v ČSN EN ISO 15609-2 (příloha NA – WPS) a ČSN EN ISO 15607:2003 (definice 3.4) je příčinou problémů/nejasností při současném využití s ČSN EN ISO 9606-1, čl. 6.3.

V závěru jednání byli přítomní požádáni o vyjádření k dotazu jednoho z akreditovaných IO, který se týkal možnosti „překlopení/revizi“ existujících WPQR, vystavených podle požadavků normy EN ISO 15614-1 (platnost do 31.12:2017), podle požadavků nové verze uvedené normy, která platí od 1.1.2018.

Přítomní účastníci jednání se shodli na tom, že není možno stanovit jednoznačně časové období, po které je možno „překlopit“ (chápáno jako revize při splnění všech nezbytných požadavků a podmínek) existující WPQR. Vše záleží na dohodě mezi výrobcem a jeho odběratelem a/nebo další zainteresovanou stranou (NB, ...).

V závěru jednání Ing. Badal informoval o aktuální situaci, týkající se vydání normy ČSN EN ISO 9606-1:2018.

Zapsal: Ing. Milan Svoboda

Schválil: Mgr. Dušan Vácha