

Dokument EA

Závazný dokument EA

EA-6/02 M:2022

**Pokyny EA k aplikaci ISO/IEC 17065 a ISO/IEC 17021-1
pro certifikaci podle EN ISO 3834**

EA Guidelines on the use of ISO/IEC 17065 and ISO/IEC 17021-1 for
Certification to EN ISO 3834

Tento dokument je českou verzí dokumentu EA-6/02 M:2022. Překlad byl zajištěn Českým institutem pro akreditaci, o.p.s.

This document is the Czech version of the document EA-6/02 M:2022. It was translated by the Czech Accreditation Institute.

Datum vydání originálu dokumentu: 10. 1. 2022

Datum účinnosti: 10. 1. 2023

Datum vydání překladu: 20. 12. 2022

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).

Autorství

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

Úřední jazyk

Tento dokument může být dle požadavků přeložen do dalších jazyků, přičemž jeho anglická verze zůstává verzí rozhodující.

Copyright / Autorská práva

Držitelem autorských práv k tomuto dokumentu je EA. Text dokumentu nesmí být kopírován za účelem dalšího prodeje.

Další informace:

Pro další informace o tomto dokumentu kontaktujte sekretariát EA. Pro aktuální informace navštivte stránku EA (<http://www.european-accreditation.org>).

Kategorie:	Členský procedurální dokument - závazný
Datum vydání:	5. listopadu 2021
Implementace:	10. ledna 2023 (datum vydání + 1 rok)
Přechodné období:	od 10. 1 2022 do 10. 1. 2023

Obsah

1	Úvod.....	5
1.1	Definice.....	6
2	Odkazy	7
3	Obecné požadavky	7
4	Požadavky na zdroje	7
4.1	Požadavky na kvalifikaci a zkušenosti auditorů podle EN ISO 3834 a technických expertů podle EN ISO 3834.....	8
4.2	Hodnocení způsobilosti kandidátů na auditory a technické experty podle EN ISO 3834 ...	8
4.3	Orientační schůzky	8
4.4	Pohovor	9
4.5	Udržování způsobilosti	9
4.6	Požadavky na vedoucího auditora	9
5	Požadavky na znalost certifikačního schématu	9
5.1	Úvod.....	9
5.2	Osnova orientační schůzky.....	9
6	Procesní požadavky na audity výrobců podle EN ISO 3834 část 2, 3 a 4	10
6.1	Postup	10
6.2	Platnost.....	13
6.3	Dozor	13
6.4	Recertifikace.....	14
6.5	Záznamy	14
	PŘÍLOHA 1 Pokyny pro dotazníky týkající se požadavků na kvalitu svařování	15
	VZOR 1 (informativní)	19
	VZOR 2 (informativní)	20
	VZOR 3 (informativní)	22
	VZOR 4 (informativní)	23
	Vzor 5 (informativní).....	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 6), má šest částí:

Část 1: Kritéria pro volbu odpovídajících požadavků na jakost

Část 2: Komplexní 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 pro zavedení EN ISO 3834

Valné shromáždění EA potvrdilo, že hodnocení 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 EN ISO 9001 (EN ISO/IEC 17021) nebo jako samostatný audit a certifikace svařovacích operací a s tím spojených činností, které ovlivňují celistvost svarů (EN ISO/IEC 17065). V obou případech má účelná certifikace poskytnout zainteresovaným stranám jasné stanovisko o způsobilosti výrobce vyrábět svařované konstrukce.

Pokyny EA k hodnocení 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, aby byla věnována pozornost požadavkům schématu posuzování shody (CAS) a 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 EN 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 ISO/IEC 17065), 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(a) výrobcem musí uvádět, která část EN ISO 3834 byla použita.

Poznámka: to nebrání tomu, aby certifikovaný výrobce vydal prohlášení, že je certifikován podle normy EN ISO 3834 v souladu s pokyny EA/EFWF.

Splnění požadavků oddílu 6 normy EN ISO 3834 část 1 se musí posuzovat v případě, že je obsahem žádosti certifikace podle normy EN ISO 3834 část 2 nebo část 3.

Pokud související činnosti jsou zahrnuty do akreditovaných schémat posuzování shody a norem, například certifikování svářeči, svářečští inženýři a svářečští inspektori podle ISO/IEC 17024, pak musí kromě tohoto dokumentu být navíc používána i daná schémata a dané normy.

Pro svářeče, inspektory NDT a inspektory svařování musí být plně uznána akreditovaná schémata posuzování shody třetích stran v souladu s normou EN ISO/IEC 17024 a příslušnými průmyslovými normami bez dalšího posuzování způsobilosti.

Prohlášení o shodě podle EN ISO 3834 smí vydávat pouze akreditované orgány posuzování shody (CAB) s akreditovaným schématem posuzování shody v souladu s tímto dokumentem.

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 4).

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 uznaný způsob plnění požadavků.

Tyto pokyny byly vypracovány za pomoci EWF.

1.1 Definice

Pro účely tohoto dokumentu platí pojmy a definice uvedené v normě ISO/IEC 17000 a následující.

Schéma posuzování shody (CAS) podle EN ISO 3834: schéma používané posuzování shody (CAB) pro certifikaci svařovacích činností výrobce v souladu s EN ISO 3834, včetně procesu hodnocení způsobilosti kandidátů na auditory, technické experty, auditní tým a vedoucího auditora podle EN ISO 3834.

Proces hodnocení způsobilosti podle EN ISO 3834: proces zahrnující osobu způsobilou (osoby způsobilé) pro hodnocení kandidátů na auditory a technické experty podle EN ISO 3834, viz bod 4.2.

Auditor podle EN ISO 3834: osoba pověřená orgánem posuzování shody, která provádí audity posuzování shody podle EN ISO 3834 a splňuje kritéria uvedená v bodě 4.1.

Skupina auditorů podle EN ISO 3834: jeden nebo více auditorů podle normy EN ISO 3834, kteří jsou v případě potřeby podporováni technickými experty podle EN ISO 3834, jsou jmenováni orgánem posuzování shody za účelem, aby posuzovali shodu výrobce se schématem posuzování shody podle EN ISO 3834.

Poznámka: Jeden auditor ze skupiny auditorů je jmenován orgánem posuzování shody jako vedoucí skupiny auditorů.

Technický expert podle EN ISO 3834: osoba využívaná orgánem posuzování shody, která poskytuje skupině auditorů podle EN ISO 3834 specifické znalosti v oblasti svařování a splňuje kritéria uvedená v bodě 4.1.

Ověřené zkušenosti: prokazatelné zkušenosti s auditem společnosti podle normy EN ISO 3834.

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

2 Odkazy

1. EN ISO/IEC 17021-1, Posuzování shody – Požadavky na orgány poskytující služby auditů a certifikace systémů managementu – Část 1: Požadavky.
2. EN ISO/IEC 17065, Posuzování shody – Požadavky na orgány certifikující produkty, procesy a služby.
3. EN ISO/IEC 17067, Posuzování shody – Základní principy certifikace produktu a směrnice pro certifikační schémata.
4. EN ISO/IEC 17000, Posuzování shody – Slovník a základní principy.
5. EN ISO 19011, Směrnice pro auditování systémů managementu
6. EN ISO 3834, Požadavky na kvalitu při tavném svařování kovových materiálů, Část 1, 2, 3, 4, 5 a 6.
7. EN ISO 14731, Svářečský dozor – Úkoly a odpovědnosti
8. EA-1/22 A-AB, EA Postup a kritéria pro hodnocení schémat posuzování shody akreditačními orgány – členy EA.
9. IAF MD 4, Závazný dokument IAF pro použití informačních a komunikačních technologií (ICT) pro účely auditování/posuzování.
10. IAB 252, IIW Směrnice pro mezinárodní svářečské inženýry, technology, praktiky a specialisty – Osoby s kvalifikací pro koordinaci svařování – Minimální požadavky na vzdělání, zkoušky a kvalifikaci
11. IAB-341, IIW schéma pro certifikaci svářečského personálu – Pravidla pro implementaci IIW schématu certifikace svářečského personálu.

3 Obecné požadavky

Orgán posuzování shody musí vytvořit schéma posuzování shody pro hodnocení a certifikaci na základě požadavků normy EN ISO 3834. Schéma posuzování shody musí být zhodnoceno členy akreditačního orgánu EA (odkaz 8) a musí poskytovat kritéria pro výběr východiska pro posuzování shody (EN ISO/IEC 17021-1 nebo EN ISO/IEC 17065).

Vlastníci schématu (SO), např. orgány posuzování shody, mohou mít potřebu specifikovat další podrobnosti o tom, jak bude hodnocení/audit prováděn v jejich příslušné certifikaci.

4 Požadavky na zdroje

V této části jsou uvedeny požadavky na personál zapojený do certifikačních činností pro EN ISO 3834.

Orgán posuzování shody musí mít dostatečný počet způsobilých pracovníků pro řízení a podporu všech činností v rámci schématu posuzování shody podle EN ISO 3834.

4.1 Požadavky na kvalifikaci a zkušenosti auditorů podle EN ISO 3834 a technických expertů podle EN ISO 3834

Kandidáti na auditory podle EN ISO 3834:

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

Kandidáti na technické experty podle EN ISO 3834 musí:

- a) být uznáni orgánem posuzování shody jako zkušení odborníci v určité oblasti svařování nebo vyškoleni a kvalifikováni na úrovni I/EWE nebo rovnocenné, nebo pro skupiny 1, 2, 8 a 22 bez PWHT (Post Welding Heat Treatment) na úrovni I/EWT nebo rovnocenné a
- b) být schopni prokázat zkušenosti z běžné práce v rozsahu nejméně tří let ve výrobě svařování,
- c) mít kvalifikaci a zkušenosti v oblasti svařování na úrovni, která je dostatečná k tomu, aby prokázali, že jsou způsobilí posoudit způsobilost svářečského dozoru/pracovníků svářečského dozoru výrobce v souladu s normou EN ISO 14731 „Svářečský dozor - úkoly a odpovědnosti“ (odkaz 7).

4.2 Hodnocení způsobilosti kandidátů na auditory a technické experty podle EN ISO 3834

Kandidáti musí poskytnout orgánu posuzování shody 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) – Technické experty lze od tohoto požadavku osvobodit.
- iv) Musí být ověřena profesní integrita kandidáta včetně jeho nezávislosti, nestrannosti, objektivity, spolehlivosti, důvěrnosti a nepodléhání vlivům.

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

Skupina pro hodnocení způsobilosti by se měla skládat ze způsobilých osob, které by měly mít kvalifikaci na úrovni I/EWE nebo ekvivalentní, nebo pro skupiny 1, 2 a 8 bez PWHT na úrovni I/EWT nebo ekvivalentní a měly by mít minimálně tříletou bezprostřední praxi (v posledních pěti letech) ve svařování na úrovni odborného inženýra v jednom nebo více z následujících prostředí: univerzita, průmysl nebo národní svařovací orgán.

Poznámka: Termín "ekvivalentní" znamená srovnatelnou obecně uznávanou kvalifikaci.

4.3 Orientační schůzky

Aby mohly být kandidátům na auditory a technické experty podle EN ISO 3834 poskytnuty vyčerpávající informace o schématu posuzování shody podle EN ISO 3834, uspořádá orgán posuzování shody

specificky orientovaná setkání, kterého se musí zúčastnit všichni kandidáti na auditory a technické experty podle EN ISO 3834 (viz bod 5).

4.4 Pohovor

Kandidáti na auditory a technické experty EN ISO 3834, kteří uspokojivě završili výše uvedené kroky 4.2 a 4.3 musí podstoupit odborný pohovor zahrnující záležitosti týkající se požadavků na kvalifikaci a zkušenosti a schéma posuzování shody podle EN ISO 3834. Odborný pohovor má být prováděn jednou nebo více způsobilými osobami, jak je definováno v „systému hodnocení“ – viz Definice, bod 4.2.

V případě kladného výsledku mají být schválení auditori 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.

4.5 Udržování způsobilosti

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

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

4.6 Požadavky na vedoucího auditora

Kromě požadavků a kroků definovaných v bodech 4.1 až 4.4 musí mít vedoucí auditor podle normy EN ISO 3834 ověřené zkušenosti se schématem posuzování shody podle EN ISO 3834. Orgán posuzování shody musí být schopen prokázat, že jmenovaní vedoucí auditori podle EN ISO 3834 jsou způsobilí vést auditu podle EN ISO 3834.

5 Požadavky na znalost certifikačního schématu

5.1 Úvod

Orientační schůzky jsou určeny k tomu, aby poskytly kandidátům na auditory a technické experty odpovídající informace o schématu posuzování shody podle EN ISO 3834.

Následující osnovy orientačních schůzek jsou pojaty jako „minimum“; každý orgán posuzování shody může poskytnout rozsáhlejší informace podle svého uvážení.

5.2 Osnova orientační schůzky

Položky

Certifikační normy a akreditační systémy

- orgán posuzování shody: obecná organizace a postupy

- srovnání norem EN ISO 3834 a EN ISO 9001
- vztah normy EN ISO 3834 k normě EN ISO/IEC 17065 nebo EN ISO/IEC 17021-1
- postupy pro hodnocení a registraci auditorů a technických expertů
- výklad normy EN ISO 3834 ze strany EA a orgánu posuzování shody

Řízení a hodnocení výrobců podle EN ISO 3834

- procesní, výrobní a systémové normy
- struktura normy
- kritéria pro výběr aplikační úrovně
- výklad požadavků
- specifické charakteristiky zapojených pracovníků
- postupy pro audit a certifikaci výrobce podle EN ISO 3834
- postupy pro hodnocení svářečského dozoru podle EN ISO 14731

Činnosti spojené s auditem

- obecná kritéria podle EN ISO 19011
- specifická kritéria pro systémy managementu kvality a pro EN ISO 3834
- sestavování plánů a programů auditů
- dotazníky pro audit a používání kontrolních seznamů
- vypracování zprávy z auditu

6 Procesní požadavky na audity výrobců podle EN ISO 3834 část 2, 3 a 4

Následující kritéria a metody musí orgány posuzování shody používat k hodnocení výrobce v souladu se schématem posuzování shody podle EN ISO 3834.

6.1 Postup

6.1.1 Informační fáze a plánování auditu

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

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

Tým auditorů podle EN ISO 3834 musí zahrnovat osoby s přímou způsobilostí týkající se produktů/procesů/materiálů, které mají být auditovány, a zahrnovat nejméně jednu osobu, která je kvalifikována na úrovni technického experta (viz bod 4.1).

Počet auditorů v týmu auditorů podle EN ISO 3834 (jedna nebo více osob) závisí na specifických okolnostech auditu (např. velikosti útvar svařování (ve funkci WPQR a schválení svářeče/operátora svářeče) výrobce, složitosti jeho procesů atd.).

Skupina auditorů podle EN ISO 3834 musí zajistit, aby souhrn její podrobné kvalifikace, znalostí a zkušeností byl přiměřený a relevantní pro úkoly spojené s navrhovaným auditem.

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 4.6).

6.1.2 Fáze auditu

Schéma posuzování shody musí obsahovat program auditu pro hodnocení v souladu s požadavky normy EN ISO 3834. Orgán posuzování shody musí sestavit seznam dotazníků pro audit, který pokrývá požadavky vybrané části normy EN ISO 3834 a je vhodný pro svařovací procesy výrobce a jeho výrobky.

Skupina auditorů podle EN ISO 3834 musí zajistit, aby byly auditovány všechny požadavky vybrané části normy EN ISO 3834 prostřednictvím rozhovorů, zkoumání a analýzy dokumentů, přímým pozorováním činností v závodě výrobce a kontrolou svařovaného výrobku a svařenců. Příloha 1 obsahuje pokyny k podpůrným činnostem týkajícím se sestavení dotazníků.

Zvláštní pozornost musí skupina auditorů podle EN ISO 3834 věnovat posuzování způsobilosti svářecího dozoru jmenovaného výrobcem v souladu s normou EN ISO 14731 (odkaz 7). Jmenovaný svářecí dozor musí splňovat požadavky normy EN ISO 14731.

Schéma posuzování shody musí zahrnovat postupy, které prokazují, že tento důležitý aspekt EN ISO 3834 je správně hodnocen. Tyto postupy musí zohlednit následující kritéria:

- a) Pokud je k dispozici svářecský dozor s kvalifikací EWF/IIW (E/IWE, E/IWT, E/IWS), pak může být svářecský dozor (pracovníci svářecského dozoru) akceptován za předpokladu, že má dostatečnou zkušenost a způsobilost týkající se používaných procesů, vyráběných produktů, jenž lze ověřit odborným pohovorem* se svářecským dozorem výrobce a přezkoumáním životopisu svářecského dozoru a přezkoumáním dalšího profesního rozvoje (CPD).
- b) Svářecský dozor s certifikací osob EWF/IIW (CE/IWE, CE/IWT, CE/IWS) s programem podporujícím rozsah práce přidělené svářecskému dozoru, může být rovněž akceptován za předpokladu, že odpovídající zkušenost a způsobilost v oblasti používaných procesů, týkající se vyráběných produktů jsou ověřeny odborným pohovorem* a přezkoumáním dalšího profesního rozvoje (CPD).
- c) Pokud není k dispozici žádný z výše uvedených certifikátů nebo kvalifikací EWF/IIW, musí orgán posuzování shody kromě odborného pohovoru* ověřit shodu na základě „rozšířeného pohovoru“ podle normy EN ISO 14731, aby mohl akceptovat úroveň znalostí stanovenou výrobcem. Dále prověří porozumění technologii svařování, materiálům, základům návrhu svařovaných konstrukcí a aspektům výroby a kontroly (včetně znalosti norem), které jsou relevantní pro používané procesy a vyráběné výrobky (ekvivalentní znalosti na úrovni I/EWE nebo I/EWT). Pokud je tento rozšířený pohovor uspokojivý, měl by orgán posuzování shody daný technický rozsah odpovědností pracovníků svářecského dozoru (podle přílohy B normy EN ISO 14731) a pohovor akceptovat.

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) subdodávky.

** To znamená, že se musí uskutečnit odborný rozhovor mezi všemi zodpovědnými pracovníky svářečského dozoru a skupinou auditorů (viz oddíl 6.1.1) týkající se podrobného technického rozsahu odpovědností svářečského dozoru. Pohovor má mít formu vzájemného přezkumu a kladení otázek. Tento proces bude vyžadovat, aby skupina auditorů přezkoumala důkazy o dokončené práci provedené jednotlivými pracovníky svářečského dozoru a prošetřila jejich znalosti a pochopení této práce. Orgán posuzování shody musí uchovávat veškeré záznamy procesu vyhodnocování svářečského dozoru (pracovníků svářečského dozoru) svařování 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 EN ISO 3834 části 5 bodu 2.2, 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.

Orgány posuzování shody musí zajistit, aby všechny jimi vydané certifikáty shody s normou EN ISO 3834 jasně identifikovaly dokumenty použité výrobcem. Způsob, jakým se to bude provádět, musí být upraven ve schématu posuzování shody.

Ačkoliv EN ISO 3834 odkazuje na 'kontrolu' a 'zkoušení', nespecifikuje kritéria pro organizace, které tyto činnosti provádějí. Orgán posuzování shody 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.

Skupina auditorů podle EN ISO 3834 musí potvrdit, že zařízení výrobce a/nebo subdodavatele a pracovníci provádějící činnosti hodnocení splňují příslušné požadavky relevantních mezinárodních norem a, jak je uvedeno ve schématu posuzování shody, i všech dalších dokumentů. V případě zkoušení musí výrobce nebo subdodavatel splňovat příslušné požadavky normy EN ISO/IEC 17025 a v případě kontroly musí splňovat příslušné požadavky normy EN ISO/IEC 17020. Pracovníci provádějící zkoušky a kontroly musí být podrobeni pozorování a pohovoru ze strany skupiny auditorů podle EN ISO 3834, který musí ověřit, zda jsou aktuální kvalifikace (např. certifikáty NDT) a v případě potřeby fyzická způsobilost (např. vyšetření zraku) uchovávány v dokumentaci výrobce. Zjištěná neshoda musí být zaznamenána skupinou auditorů podle EN ISO 3834 za současného uvedení konkrétního požadavku a musí obsahovat jasné vyjádření neshody včetně podrobné identifikace objektivních důkazů, na nichž je neshoda založena. Veškeré neshody musí být popsány tak, aby byly srozumitelné, a musí být dohodnut časový rámec pro řešení. Požadavky na řešení neshod, včetně reakce, nápravných opatření a jakýchkoli důsledků týkajících se statusu certifikace výrobce, musí být zdokumentovány ve schématu posuzování shody.

V případě kombinované certifikace ISO 9001 a EN ISO 3834, musí být audit obou norem proveden jako kombinovaný nebo integrovaný audit (viz ISO/IEC 17021-1).

Fáze certifikace

Skupina auditorů podle normy EN ISO 3834 musí předložit zprávu orgánu posuzování shody. Pokud je doporučena certifikace, je příslušný, nezávislý rozhodovací orgán jmenovaný orgánem posuzování shody odpovědný za rozhodnutí o vydání certifikátu a o rozsahu certifikace. Osoba (osoby) jmenovaná

(jmenované) k provádění technických aspektů rozhodnutí o certifikaci a rozsahu certifikace se nesmí účastnit auditu.

Osoby odpovědné za technické aspekty přezkoumání musí mít odpovídající odbornou způsobilost; minimálně diplom E/IWE nebo E/IWT nebo ekvivalent (viz poznámka v bodě 4.1) a nejméně tříletou praxi v oblasti svářečského dozoru na komplexní úrovni.

6.2 Platnost

Certifikáty EN ISO 3834 vydané v kombinaci s EN ISO 9001 podle akreditace EN ISO/IEC 17021-1 mají platnost tři roky od rozhodnutí o certifikaci nebo opakované certifikaci.

Certifikáty podle EN ISO 3834 vydané podle akreditace EN 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.

6.3 Dozor

Schéma posuzování shody musí obsahovat proces pravidelného dozoru nad certifikovaným výrobcem (certifikovanými výrobci) podle EN ISO 3834 v souladu s požadavky EN ISO/IEC 17021-1 nebo EN ISO/IEC 17065. Tento proces musí být založen na posouzení rizik týkajících se procesů a výrobků výrobce, včetně rozhodnutí o četnosti auditů a používání informačních a komunikačních technologií (ICT). Pokud orgán posuzování shody používá ICT, musí být splněny požadavky dokumentu IAF MD 4 (odkaz 9).

Orgán posuzování shody musí požadovat, aby byl informován, kdykoli u výrobce certifikovaného podle EN ISO 3834 dojde k jakýmkoli kritickým změnám v procesech a/nebo výrobcích, např. se může jednat o:

- 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,
- změny v organizaci a jejím managementu pro kontrolu svařovacích činností
- výkon ve vztahu k dodržení termínů dodávek,
- výkon ve vztahu k rozsahu a typu neshody
- změny v požadavcích nařízení.

Pokud dojde ke kritickým změnám, musí orgán posuzování shody zahájit vhodné činnosti k ověření pokračující shody s normou EN ISO 3834.

Ve všech případech nesmí být překročena doba dozoru 12 kalendářních měsíců (s tolerancí 3 měsíců navíc). Pro první certifikační cyklus (období od 1. certifikace do 1. obnovení) se dozorová návštěva musí provést po 12 měsících. Po první dozorové návštěvě se četnost dohledů na místě přezkoumá. Pokud jsou zjištěny neshody, které vyvolávají obavy o schopnosti klientů plnit všechny požadavky, pak bude četnost dozorových návštěv na místě nadále každých 12 kalendářních měsíců. Pokud nejsou zjištěny žádné neshody a není požádáno o změny rozsahu, pak může být četnost dohledů na místě snížena na minimálně jednu návštěvu za 36 měsíců, a to podle uvážení CAB.

Musí být rovněž dodrženy veškeré zákonné předpisy, např. směrnice PED (2014/68/EU) nebo nařízení CPR (305/2011).

6.4 Recertifikace

Schéma posuzování shody musí obsahovat proces hodnocení recertifikace výrobce (výrobců) certifikovaného (certifikovaných) podle normy EN ISO 3834 v souladu s požadavky normy EN ISO/IEC 17021-1 nebo EN ISO/IEC 17065.

Recertifikační audit musí být naplánován a proveden na místě s dostatečným předstihem, aby bylo možné včas obnovit certifikaci před uplynutím její platnosti.

6.5 Záznamy

Orgán posuzování shody musí vést záznamy o auditu a dalších certifikačních činnostech pro všechny klienty, včetně všech organizací, které podaly žádost, a všech organizací, které byly auditovány, certifikovány nebo jimž byla certifikace pozastavena či odejmuta.

PŘÍLOHA 1 Pokyny pro dotazníky týkající se požadavků na kvalitu svařování

Seznam níže uvedených otázek je vyvinut společně s EWF na základě EWF-638/9. 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, které pokrývají požadavky příslušných částí EN ISO 3834.

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.

5 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 nedestructivní zkoušky;
- d) specifikaci postupů svařování, postupy nedestructivního zkoušení a postupy tepelného zpracování;

Existuje dokumentace prokazující výše uvedené?

6 Subdodávky

- a) Poskytuje výrobce subdodavateli služeb nebo činností (např. svařování, kontrola, nedestructivní 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?

7 Svářečský personál

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

8 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?

9 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?

10 Svářečské a související činnosti

- a) Vypracovává výrobce vhodný výrobní plán (např. specifikaci postupu, podle kterého musí být produkt vyroben, pracovní příkazy, výkresy atd.)?
- b) Připravuje 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?

11 Přídavné materiály pro svařování

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

12 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?

13 Tepelné zpracování po svaření

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

14 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?

15 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 příslušných pracovištích, kde se provádí oprava nebo náprava, k dispozici vhodné postupy?

16 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?

17 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?

18 Záznamy o kvalitě

- a) Přípravuje 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?

19 Systém kvality

Vyhodnocuje výrobce účinnost systému kontroly svařování (např. přezkoumání vedením, interní audit, registrace kvality svarů (např. vady svarů) atd.)

VZOR 1 (informativní)**Rejstřík auditorů podle EN ISO 3834 a technických expertů podle EN ISO 3834**

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

Poznámka 1: Uvedte 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: Uvedte 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

Pro další vysvětlení odkazujeme na část 4 tohoto pokynu.

* nebo ekvivalentní kvalifikaci (viz Poznámka v bodu 1.1)

VZOR 2 (informativní)

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 tloušťek.

Základní materiál	Rozsah		Základní materiál	Rozsah

3.8 Procesy svařování a příbuzné procesy

Procesy svařování

Příbuzné procesy

.....

.....

.....

.....

3.9 Použití tepelného zpracování po svařováníAno ☐ 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

Datum

Odpovědná osoba výrobce

.....

.....

Podpis

.....

Obecná poznámka:

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

VZOR 3 (informativní)

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 pozice a technické znalosti*

* Technické znalosti musí být uvedeny tak, aby byly ve shodě s EN ISO 14731:
komplexní nebo specifické nebo základní

Podpis odpovědné osoby:

VZOR 4 (informativní)

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 ISO 9606; nebo pro operátory, například podle EN ISO 14732 (přiložte, prosím, jeden příklad každé použité normy)

7. Změna ve svařovacích procesech

- ☐ Ano (přiložte kvalifikační zkoušky procesů (nové PQR)

☐ Ne

8. Změna v rozsahu materiálů

☐ Ano (prosím vysvětlete)

☐ Ne

9. Změna s ohledem na tepelné zpracování

☐ Ano (prosím vysvětlete)

☐ Ne

10. Změna sortimentu výrobků (okruhu norem)

☐ 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 / subdodavatele (svařování, NDT, povlakování)

☐ Ano (přiložte, prosím, posouzení dodavatele)

☐ Ne

13. Změna postupů systému managementu

☐ Ano (prosím přiložte revidované postupy)

☐ Ne

Potvrzuji pravdivost výše uvedených informací

Datum

Management, Podpis

Vzor 5 (informativní)

Doporučení pro vedoucího auditora podle EN ISO 3834

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

Poznámky:

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

Poznámky:

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

Poznámky:

4. Změny s ohledem na pracovníky provádějící zkoušky

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

☐ Ano

☐ Ne

Poznámky:

5. Změna počtu svářečů

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

☐ Ano

☐ Ne

Poznámky:

6. Stávající certifikáty pro kvalifikační testy svářečů, například podle EN ISO 9606; nebo pro operátory, například podle EN ISO 14732

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

☐ Ano

☐ Ne

Poznámky:

7. Změna ve svařovacích procesech

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

☐ Ano (prosím přiložte kvalifikace postupu svařování (nové PQR))

☐ Ne

Poznámky:

8. Změna v rozsahu materiálů

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

☐ Ano

☐ Ne

Poznámky:

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

Poznámky:

10. Změna sortimentu výrobků (okruhu norem)

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

☐ Ano

☐ Ne

Poznámky:

11. Námitky a stížnosti

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

☐ Ano

☐ Ne

Poznámky:

12. Změna s ohledem na dodavatele / subdodavatele (svařování, NDT, povlakování, ...)

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

☐ Ano

☐ Ne

Poznámky:

13. Změna s ohledem na dokumentovaný systém managementu, pokud došlo k významným změnám v postupech systému managementu

☐ Ano (prosím přiložte revidované postupy)

☐ Ne

Poznámka:

Pokud je odpověď výrobce v bodech 1, 2, 3, 7, 8 a 10 kladná, musí být rozsah činnosti výrobce přezkoumán, aby se zjistilo, zda je nutné vydat nový dokument s novým rozsahem činnosti výrobce.

Datum

příslušného rozsahu akreditace.

Jméno, Podpis

**Potřebujete
více informací?**

KONTAKTUJTE NÁS

Adresa:

Hájkova 2747/22, 130 00 Praha 3

Web:

www.cai.cz

Facebook:

facebook.com/akreditaceCR

E-mail:

mail@cai.cz

Telefon:

+420 272 096 222

Twitter:

twitter.com/akreditace

Linkedin:

linkedin.com/company/akreditace

ACCREDITO
*dávám
důvěru.*



ČESKÝ INSTITUT PRO AKREDITACI, O.P.S.