*EA-6/02 – EA Vadlīnijas par ISO/IEC 17065 un ISO/IEC 17021-1 izmantošanu sertifikācijai saskaņā ar EN ISO 3834*

|  |
| --- |
| Text  Description automatically generated |
| **EIROPAS AKREDITĀCIJAS KOOPERĀCIJA** |

|  |  |
| --- | --- |
| ***Atsauce uz publikāciju*** | **EA-6**/02 M: 2022 |

**EA Vadlīnijas par ISO/IEC 17065 un ISO/IEC 17021-1 izmantošanu sertifikācijai saskaņā ar EN ISO 3834**

***MĒRĶIS***

Šis dokuments ir izstrādāts ar mērķi nodrošināt pamatu, lai Eiropas akreditācijas sadarbības organizācijas (EA) locekļi, kas akreditē metināšanas uzņēmumus, veiktu saskaņotus auditus.

*Autorība*

Šo dokumentu ir sagatavojusi EA un Eiropas metināšanas federācijas (*EWF*) kopējā darba grupa.

*Oficiālā valoda*

Šo dokumentu, ja nepieciešams, drīkst tulkot citās valodās. Angļu valodas redakcija joprojām paliek galīgā redakcija.

*Autortiesības*

Šā dokumenta autortiesības pieder EA. Šo dokumentu nedrīkst kopēt tālākpārdošanai.

*Papildu informācija*

Papildu informāciju par šo publikāciju var saņemt, sazinoties ar sekretariātu.

Jaunākā informācija ir pieejama mūsu tīmekļa vietnē: http://www.european-accreditation.org.

|  |  |
| --- | --- |
| **Kategorija:** | obligāts piemērošanas dokuments |
| **Apstiprināts:** | 2021. gada 5. novembrī |
| **Ieviests:** | 2023. gada 10. janvārī (publicēšanas datums +1 gads) |
| **Pārejas periods:** | no 2022. gada 10. janvāra līdz 2023. gada 10. janvārim. |

|  |
| --- |
| ***SATURS*** |

[1. DARBĪBAS JOMA 4](#_Toc118875258)

[1.1. Definīcijas 5](#_Toc118875259)

[2. ATSAUCES 6](#_Toc118875260)

[3. VISPĀRĪGĀS PRASĪBAS 7](#_Toc118875261)

[4. PRASĪBAS RESURSIEM 7](#_Toc118875262)

[4.1. Kvalifikācijas un pieredzes prasības EN ISO 3834 auditoriem un EN ISO 3834 tehniskajiem ekspertiem 7](#_Toc118875263)

[4.2. Pieteicēja EN ISO 3834 auditoru un tehnisko ekspertu kompetences novērtēšana 7](#_Toc118875264)

[4.3. Informatīvās sanāksmes 8](#_Toc118875265)

[4.4. Intervija 8](#_Toc118875266)

[4.5. Prasmju uzturēšana 8](#_Toc118875267)

[4.6. Vadošajam auditoram piemērojamās prasības 8](#_Toc118875268)

[5. PRASĪBAS ATTIECĪBĀ UZ ZINĀŠANĀM PAR SERTIFIKĀCIJAS SHĒMU 9](#_Toc118875269)

[5.1. Ievads 9](#_Toc118875270)

[5.2. Informatīvās sanāksmes programma 9](#_Toc118875271)

[6. PROCESA PRASĪBAS RAŽOTĀJU AUDITAM SASKAŅĀ AR EN ISO 3834 2., 3. UN 4. DAĻU 9](#_Toc118875272)

[6.1. Procedūra 9](#_Toc118875273)

[6.2. Derīguma termiņš 12](#_Toc118875274)

[6.3. Uzraudzība 12](#_Toc118875275)

[6.4. Resertifikācija 13](#_Toc118875276)

[6.5. Pieraksti 13](#_Toc118875277)

[1. PIELIKUMS. VADLĪNIJAS PAR JAUTĀJUMU LAPU IZSTRĀDI ATTIECĪBĀ UZ KVALITĀTES PRASĪBĀM METINĀŠANAI 14](#_Toc118875278)

[1. 1. PIEMĒRS (INFORMATĪVS) 18](#_Toc118875279)

[2. PIEMĒRS (INFORMATĪVS) 20](#_Toc118875280)

[3. PIEMĒRS (INFORMATĪVS) 23](#_Toc118875281)

[4. PIEMĒRS (INFORMATĪVS) 24](#_Toc118875282)

[5. PIEMĒRS (INFORMATĪVS) 26](#_Toc118875283)

# 1. DARBĪBAS JOMA

EN ISO 3834 ir noteiktas kvalitātes prasības metināšanai darbnīcās un objektā, un to piemēro, kad ir jāapliecina ražotāja spēja izgatavot metinātas konstrukcijas saskaņā ar noteiktiem kritērijiem; šo standartu var arī izmantot kā pamatu, lai novērtētu ražotāja metināšanas kvalitātes nodrošināšanas pasākumus.

Metinātu izstrādājumu īpašības nevar apstiprināt tikai testējot, proti, apliecinājumu iegūst, kontrolējot ražošanas procesu. Ja metināšanas ražošanas procesi tiek kontrolēti saskaņā ar EN ISO 3834, tiek atzīts, ka galaprodukta metināto šuvju kvalitāte atbildīs noteiktajiem kritērijiem.

EN ISO 3834 *Quality requirements for fusion welding of metallic materials* [Kvalitātes prasības metālisko materiālu kausējummetināšanai] (6. atsauce) ir sešas daļas:

1. daļa *Criteria for the selection of the appropriate level of quality requirements* [Atbilstoša līmeņa kvalitātes prasību atlases kritēriji];

2. daļa *Comprehensive quality requirements* [Visaptverošas kvalitātes prasības];

3. daļa *Standard quality requirements* [Standarta kvalitātes prasības];

4. daļa *Elementary quality requirements* [Elementārās kvalitātes prasības];

5. daļa *Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of EN ISO 3834-2, EN ISO 3834-3 or EN ISO 3834-4* [Nepieciešamie dokumenti, lai deklarētu atbilstību ISO 3834-2, ISO 3834-3 vai ISO 3834-4 kvalitātes prasībām];

6. daļa *Guidelines on Implementing EN ISO 3834* [Norādījumi ISO 3834 ieviešanai].

EA kopsapulcē tika apstiprināts, ka ražotāja metināšanas spējas novērtēšanu un sertifikāciju saskaņā ar EN ISO 3834 2., 3. un 4. daļas prasībām var nodrošināt vai nu veicot auditu un sertifikāciju kā EN ISO 9001 neatņemamu daļu (EN ISO/IEC 17021-1), vai arī atsevišķi auditējot un sertificējot metināšanas darbības un saistītos pasākumus, kas ietekmē metināto šuvju integritāti (EN ISO/IEC 17065). Jānodrošina, ka abos gadījumos veiktajai sertifikācijai pēc būtības būtu skaidri jāapliecina ieinteresētajām pusēm ražotāja spēju izgatavot metinātas konstrukcijas.

EA vadlīnijas par novērtēšanu un sertifikāciju saskaņā ar EN ISO 3834 ir nepieciešamas, jo metināšana ir īpašs process un ir jāpievērš īpaša uzmanība atbilstības novērtēšanas shēmas (*CAS*) prasībām un audita grupas kompetencei, lai novērtētu visas ar metināšanu saistītās darbības un metināšanas procesa darbības, ko īsteno ražotājs, lai sasniegtu noteikto metināšanas kvalitāti.

Tā kā abi audita veidi paredz, ka ir stingri jānovērtē metināšanas kontrole un saistītās darbības, šajās vadlīnijās noteiktās prasības attiecībā uz auditora kvalifikāciju un audita veikšanu ir piemērojamas abos gadījumos.

Saistībā ar EN ISO 9001 auditam jābūt pietiekami padziļinātam un stingram, lai novērtētu un apstiprinātu, ka EN ISO 3834 prasītie kontroles pasākumi tiek īstenoti attiecībā uz visiem ražotāja darbību klāstā ietverto metināšanas darbību aspektiem, kas ietilpst kvalitātes vadības sistēmas sertifikācijas jomā.

Līdzīgi stingri ir jāauditē metināšanas kontroles pasākumi un darbības saskaņā ar EN ISO 3834 2., 3. un 4. daļu, kas ir atsevišķs audits, ko veic, lai apstiprinātu, ka metināšanas kontroles pasākumi ir atbilstoši noteikto metināto izstrādājumu kvalitātes prasību izpildei.

Kura EN ISO 3834 daļa (2., 3. vai 4. daļa) ir piemērojama, veicot metināšanas darbību un pasākumu atsevišķu auditu un sertifikāciju (EN ISO/IEC 17065), būs atkarīgs no tā, kāda veida metināšanas darbības ir jāveic, lai izpildītu saskaņotās specifikācijas, un to ietekmē tas, cik kritiski svarīgas ir metināšanas darbības galaprodukta kvalitātes un atbilstības nodrošināšanai.

EN ISO 3834 nav galaprodukta sertifikācija, tāpēc produktu nav atļauts marķēt. Ja ražotājs izdod sertifikātu/apliecinājumu, tajā ir jānorāda, kura EN ISO 3834 daļa ir piemērota.

Jāatzīmē, ka tas neliedz sertificētam ražotājam sniegt paziņojumu, ka tas ir sertificēts saskaņā ar EN ISO 3834 atbilstoši EA/*EWF* vadlīnijām.

Ja tiek prasīta sertifikācija saskaņā ar EN ISO 3834 2. vai 3. daļu, novērtē, vai ir izpildītas EN ISO 3834 1. daļas 6. iedaļas prasības.

Ja saistītajām darbībām piemēro akreditētas atbilstības shēmas un standartus, piemēram, sertificētiem metinātājiem, metināšanas inženieriem un metinātu šuvju inspektoriem saskaņā ar ISO/IEC 17024, šīs shēmas un standartus arī izmanto papildus šim dokumentam.

Akreditētas trešo personu veiktas atbilstības novērtēšanas shēmas saskaņā ar EN ISO/IEC 17024 un attiecīgajiem nozares standartiem attiecībā uz metinātājiem, nesagraujošās testēšanas (*NDT*) inspektoriem un metināšanas inspektoriem ir pilnīgi jāatzīst un nav papildus jāvērtē šo darbinieku kompetence.

Atbilstības novērtējumus saskaņā ar EN ISO 3834 veic tikai akreditētas atbilstības novērtēšanas institūcijas (ANI), izmantojot akreditētu atbilstības novērtēšanas shēmu saskaņā ar šo dokumentu.

Šajā dokumentā tiek plaši lietots termins “audits”, ar ko saprot visus novērtēšanas paņēmienus, kuri tiek izmantoti, lai novērtētu atbilstību attiecīgajai atbilstības prasībai (4. atsauce).

Šajā dokumentā vajadzības un īstenības izteiksmi lieto, lai norādītu noteikumus, kas, atainojot ISO/IEC Norādījumu prasības, ir obligātie noteikumi.

Šajā dokumentā vēlējuma un vajadzības izteiksmi lieto, lai norādītu noteikumus, kuri, lai arī nav obligāti, ir atzīti prasību izpildes līdzekļi.

Šīs vadlīnijas ir izstrādātas ar *EWF* atbalstu.

## 1.1. Definīcijas

Šajā dokumentā piemēro ISO/IEC 17000 sniegtos un turpmāk minētos terminus un definīcijas.

**EN ISO 3834 atbilstības novērtēšanas shēma (*CAS*)** – shēma, saskaņā ar kuru darbojas atbilstības novērtēšanas institūcija (ANI), lai sertificētu ražotāja metināšanas darbības saskaņā ar EN ISO 3834, tostarp process, saskaņā ar kuru tiek vērtēta pieteicēja EN ISO 3834 auditoru, tehnisko ekspertu, audita grupas un vadošā auditora kompetence.

**EN ISO 3834 kompetences novērtēšanas process –** process, kurā iesaistīta(-as) kompetenta(-as) persona(-as) pieteicēja EN ISO 3834 auditoru un tehnisko ekspertu novērtēšanai, skat. 4.2. punktu.

**EN ISO 3834 auditors** – persona, kuru izmanto atbilstības novērtēšanas institūcija, kas veic EN ISO 3834 atbilstības novērtēšanas auditus un atbilst 4.1. punktā sniegtajiem kritērijiem.

**EN ISO 3834 audita grupa** – viens vai vairāki EN ISO 3834 auditori, kuriem nepieciešamības gadījumā sniedz atbalstu atbilstības novērtēšanas institūcijas iecelti EN ISO 3834 tehniskie eksperti, kas novērtē, vai ražotājs ievēro EN ISO 3834 atbilstības novērtēšanas shēmu.

Piezīme. Atbilstības novērtēšanas institūcija ieceļ vienu audita grupas auditoru par audita grupas vadītāju.

**EN ISO 3834 tehniskais eksperts** – persona, kuru izmanto atbilstības novērtēšanas institūcija, kas sniedz EN ISO 3834 audita grupai īpašas zināšanas par metināšanu un atbilst 4.1. punktā sniegtajiem kritērijiem.

**Apliecināta pieredze –** pierādāma pieredze uzņēmuma auditēšanas jomā saskaņā ar EN ISO 3834.

**Starptautiska/Eiropas mēroga metināšanas inženieris (*I/EWE*) un starptautiska/Eiropas mēroga metināšanas tehnologs (*I/EWT*)** – kvalifikācija ir definēta atsauču sadaļā.

# 2. ATSAUCES

1. EN ISO/IEC 17021-1, Conformity assessment – Requirements for bodies providing audit and certification of management systems – Part 1: Requirements.

2. EN ISO/IEC 17065, Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services.

3. EN ISO/IEC 17067, Conformity Assessment – Fundamentals of product certification and guidelines for product Conformity assessment schemes.

4. EN ISO/IEC 17000, Conformity assessment - Vocabulary and general principles.

5. EN ISO 19011, Guidelines for auditing management systems

6. *EN ISO* 3834, Quality requirements for fusion welding of metallic materials, Parts 1, 2, 3, 4, 5 and 6.

7. EN ISO 14731, Welding coordination - Tasks and responsibilities

8. EA-1/22 A-AB, EA Procedure and Criteria for the Evaluation of Conformity Assessment Schemes by EA Accreditation Body Members.

9. IAF MD 4, IAF Mandatory Document for the Use of Information and Communication Technology (ICT) for Auditing/Assessment Purposes.

10. IAB 252, IIW Guideline for International Welding Engineers, Technologists, Specialists and Practitioners – Personnel with Qualification for Welding Coordination – Minimum Requirements for the Education, Examination, and Qualification

11. IAB-341, IIW Scheme for Certification of Welding Personnel - Rules for Implementation of IIW Scheme for Certification of Welding Personnel.

# 3. VISPĀRĪGĀS PRASĪBAS

Atbilstības novērtēšanas institūcija izstrādā atbilstības novērtēšanas shēmu, saskaņā ar kuru tiek veikta novērtēšana un sertifikācija, pamatojoties uz EN ISO 3834 prasībām. Atbilstības novērtēšanas shēmu novērtē EA akreditācijas iestādes locekļi (8. atsauce) un tajā ir sniegti kritēriji izvēlētajai atbilstības novērtēšanas bāzes līnijai (EN ISO/IEC 17021-1 vai EN ISO/IEC 17065).

Dažkārt shēmas īpašniekiem (SĪ), piemēram, atbilstības novērtēšanas institūcijām, būtu jāsniedz detalizētāka informācija par to, kā tiks veikta novērtēšana/audits attiecīgajā sertifikācijas procesā.

# 4. PRASĪBAS RESURSIEM

Šajā sadaļā ir sniegtas prasības personālam, kas iesaistīts sertifikācijas darbībās attiecībā uz EN ISO 3834.

Atbilstības novērtēšanas institūcija nodrošina, ka tās rīcībā ir pietiekams skaits kompetentu darbinieku, kas vada un atbalsta visas darbības attiecībā uz EN ISO 3834 atbilstības novērtēšanas shēmu.

## 4.1. Kvalifikācijas un pieredzes prasības EN ISO 3834 auditoriem un EN ISO 3834 tehniskajiem ekspertiem

Jānodrošina, ka pieteicēja EN ISO 3834 auditori:

a) ir kompetenti kvalitātes vadības sistēmu auditēšanas jomā (piemēram, saskaņā ar EN ISO 19011) un

b) ir vismaz ar trīs gadu pieredzi metināšanas jomā pēdējo piecu gadu laikā.

Jānodrošina, ka pieteicēja EN ISO 3834 tehniskie eksperti:

a) ir pieredzējuši speciālisti konkrētā metināšanas jomā vai ir apmācīti un kvalificēti *I/EWE* vai līdzvērtīga līmeņa speciālisti, vai attiecībā uz 1., 2., 8. un 22. grupu bez *PWHT* (termiskā apstrāde pēc metināšanas) ir apmācīti un kvalificēti *I/EWT* vai līdzvērtīga līmeņa speciālisti, kurus par tādiem ir atzinusi atbilstības novērtēšanas institūcija, un

b) *spēj apliecināt*, ka viņu pašreizējā darba pieredze ir vismaz trīs gadi metinājumu izgatavošanā;

c) ir kvalificēti un pieredzējuši metināšanas jomā tādā līmenī, kas ir pietiekams, lai parādītu, ka persona ir kompetenta novērtēt ražotāja metināšanas tehnologa(-u) kompetenci saskaņā ar EN ISO 14731 *Welding co-ordination – tasks and responsibilities* [Metināšanas darbu uzraudzība. Uzdevumi un atbildība] (7. atsauce).

## 4.2. Pieteicēja EN ISO 3834 auditoru un tehnisko ekspertu kompetences novērtēšana

Pieteicēji iesniedz atbilstības novērtēšanas institūcijai attiecīgā gadījumā šādu dokumentāciju:

i) dzīves aprakstu, kurā iekļautas ziņas par mācībām un kvalifikāciju;

ii) aprakstu par pieredzi metināšanas jomā (tostarp īsu aprakstu par katru nozīmīgu darbu, vēlams, ar darba devēja izdotu attiecīgu apliecinošu dokumentu);

iii) aprakstu par pieredzi kvalitātes vadības sistēmu jomā (tostarp īsu aprakstu par katru nozīmīgu darbu, vēlams, ar darba devēja vai citas(-u) iestādes(-žu) izdotu attiecīgu apliecinošu dokumentu); šo prasību var nepiemērot tehniskajiem ekspertiem;

iv) pārbauda pieteicēja profesionālo godīgumu, tostarp viņa neatkarību, godīgumu, objektivitāti, uzticamību, konfidencialitāti un neietekmējamību.

Novērtēšanas sistēmu izmanto, lai novērtētu, vai pieteicēju profesionālais profils atbilst kvalifikācijas un pieredzes prasībām, izvērtējot minēto dokumentāciju.

Kompetences novērtēšanas grupas sastāvā būtu jābūt kompetentām personām, kuru kvalifikācija atbilst *I/EWE* vai līdzvērtīgam līmenim vai attiecībā uz 1., 2. un 8. grupu bez *PWHT* – *I/EWT* vai līdzvērtīgam līmenim, un vismaz ar trīs gadu pieredzi nesenā pagātnē (pēdējo piecu gadu laikā) metināšanā profesionāla inženiera līmenī kādā no šādām vidēm – universitātē, nozarē vai nacionālā metināšanas institūcijā.

Piezīme. Formulējums “līdzvērtīgs” nozīmē salīdzināmu vispārēji atzītu kvalifikāciju.

## 4.3. Informatīvās sanāksmes

Lai sniegtu pieteicēja EN ISO 3834 auditoriem un tehniskajiem ekspertiem izsmeļošu informāciju par EN ISO 3834 atbilstības novērtēšanas shēmu, atbilstības novērtēšanas institūcija organizē īpašu informatīvu sanāksmi, kurā visiem pieteicēja EN ISO 3834 auditoriem un tehniskajiem ekspertiem ir jāpiedalās (skat. 5. punktu).

## 4.4. Intervija

Pieteicēja EN ISO 3834 auditoriem un tehniskajiem ekspertiem, kas ir sekmīgi izpildījuši 4.2. un 4.3. punkta prasības, tiek rīkota darba intervija, kurā ir iekļauti jautājumi par kvalifikācijas un pieredzes prasībām un EN ISO 3834 atbilstības novērtēšanas shēmu. Šo darba interviju vadītu viena vai vairākas kompetentās personas, kā noteikts termina “EN ISO 3834 kompetences novērtēšanas process” definīcijā; skat. iedaļu “Definīcijas”, 4.2. punktu.

Ja rezultāts ir pozitīvs, apstiprinātie EN ISO 3834 auditori un EN ISO 3834 tehniskie eksperti būtu jāreģistrē tā, lai būtu norādīta viņu konkrētā pieredze attiecībā uz dažādiem metinātiem izstrādājumiem, procesiem un materiāliem.

## 4.5. Prasmju uzturēšana

EN ISO 3834 auditori un tehniskie eksperti uztur savas prasmes:

* aktīvi piedaloties attiecīgajās audita darbībās;
* pienācīgi atjauninot un/vai atsvaidzinot zināšanas un sapratni par attiecīgajiem standartiem un shēmas procedūrām.

## 4.6. Vadošajam auditoram piemērojamās prasības

Papildus prasībām un pasākumiem, kas noteikti 4.1.–4.4. punktā, EN ISO 3834 vadošajam auditoram ir jābūt apliecinātai pieredzei attiecībā uz EN ISO 3834 atbilstības novērtēšanas shēmu. Atbilstības novērtēšanas institūcijai ir jāspēj pierādīt, ka ieceltie EN ISO 3834 vadošie auditori ir kompetenti vadīt EN ISO 3834 auditus.

# 5. PRASĪBAS ATTIECĪBĀ UZ ZINĀŠANĀM PAR SERTIFIKĀCIJAS SHĒMU

## 5.1. Ievads

Informatīvās sanāksmes ir izstrādātas, lai pieteicēja auditoriem un tehniskajiem ekspertiem sniegtu pienācīgu informāciju par EN ISO 3834 atbilstības novērtēšanas shēmu.

Turpmāk sniegtā informatīvās sanāksme programma ir paredzēta kā “minimums”; atbilstības novērtēšanas institūcijas var sniegt plašāku informāciju pēc saviem ieskatiem.

## 5.2. Informatīvās sanāksmes programma

**Jautājumi**

**Sertifikācijas standarti un akreditācijas sistēmas**

* Atbilstības novērtēšanas institūcija – vispārīgā organizatoriskā struktūra un procedūras
* EN ISO 3834 un EN ISO 9001 salīdzinājums
* EN ISO 3834 saikne ar EN ISO/IEC 17065 vai EN ISO/IEC 17021-1
* Auditoru un tehnisko ekspertu novērtēšanas un reģistrācijas procedūras
* Kā EA un atbilstības novērtēšanas institūcija interpretē EN ISO 3834

**Ražotāju vadība un novērtēšana saskaņā ar EN ISO 3834**

* Procesa, produkta un sistēmas standarti
* Standarta struktūra
* Piemērošanas līmeņa izvēles kritēriji
* Prasību interpretācija
* Iesaistītā personāla specifiskās īpašības
* Procedūras ražotāja auditēšanai un sertifikācijai saskaņā ar EN ISO 3834
* Procedūras metināšanas tehnologu novērtēšanai saskaņā ar EN ISO 14731

**Audita darbības**

* Vispārīgie kritēriji saskaņā ar EN ISO 19011
* Īpaši kritēriji attiecībā uz kvalitātes vadības sistēmām un EN ISO 3834
* Audita plānu un programmu izstrāde
* Jautājumu lapas auditiem un pārbaudes lapu izmantošana
* Audita **ziņojuma** izstrāde

# 6. PROCESA PRASĪBAS RAŽOTĀJU AUDITAM SASKAŅĀ AR EN ISO 3834 2., 3. UN 4. DAĻU

Atbilstības novērtēšanas institūcijas izmanto turpmāk norādītos kritērijus un metodes ražotāja novērtēšanai saskaņā ar EN ISO 3834 atbilstības novērtēšanas shēmu.

## 6.1. Procedūra

**6.1.1. Informācijas posmi un audita plānošana**

Atbilstības novērtēšanas institūcijai ir svarīgi iegūt no ražotāja pietiekamu sākotnējo informāciju, lai tā varētu:

* precīzi aplēst uzdevuma apmēru un izmaksas;
* atšķirt dažādus metināšanas kvalitātes līmeņus;
* nodrošināt atbilstošu EN ISO 3834 auditoru un/vai tehnisko ekspertu iecelšanu.

EN ISO 3834 audita grupā ietver personas, kurām ir tieša kompetence auditējamo produktu/procesu/materiālu jomā, un ietver vismaz vienu personu, kas ir kvalificēta tehniskā eksperta līmenī (skat. 4.1. punktu).

Auditoru skaits EN ISO 3834 audita grupā (viena vai vairākas personas) ir atkarīgs no konkrētiem audita apstākļiem (piemēram, no ražotāja metināšanas nodaļas lieluma (atkarībā no *WPQR* un metinātāja/metināšanas operatora apstiprinājuma), procesu sarežģītības utt.).

EN ISO 3834 audita grupa nodrošina, ka tās locekļu kopējā kvalifikācija, zināšanas un pieredze ir pietiekama un atbilstoša uzdevumiem, kas jāveic saistībā ar piedāvāto auditu.

Ja piedāvā/nolemj izmantot tikai vienu personu, kas veiks auditu, šai personai ir jāatbilst prasībām, kas piemērojamas gan EN ISO 3834 vadošajam auditoram, gan tehniskajam ekspertam (jāizvērtē arī saskaņā ar 4.6. punktu).

**6.1.2. Audita posms**

Atbilstības novērtēšanas shēmā ietver audita programmu, lai veiktu novērtēšanu saskaņā ar EN ISO 3834 prasībām. Atbilstības novērtēšanas institūcija izstrādā audita jautājumu lapu sarakstu, kurā ietver EN ISO 3834 izvēlētās daļas prasības un kas atbilst ražotāja metināšanas procesiem un metinātiem izstrādājumiem.

EN ISO 3834 audita grupa nodrošina, ka visas EN ISO 3834 izvēlētās daļas prasības ir auditētas, veicot intervijas, pārbaudot un analizējot dokumentus, tieši novērojot darbības ražotāja ražotnē un pārbaudot metinātos izstrādājumus un metinājumus. Šā dokumenta 1. pielikumā ir sniegtas norādes par atbalsta darbībām, kas veicamas, izstrādājot jautājumu lapas.

EN ISO 3834 audita grupai ir jāpievērš īpaša uzmanība, vērtējot ražotāja ieceltā(-o) metināšanas tehnologa(-u) kompetenci saskaņā ar EN ISO 14731 (7. atsauce). Ieceltajam(-iem) metināšanas tehnologam(-iem) ir jāizpilda EN ISO 14731.

Atbilstības novērtēšanas shēmā iekļauj procedūras, kas parāda, ka šis svarīgais EN ISO 3834 aspekts ir pienācīgi novērtēts. Šādās procedūrās ņem vērā šādus kritērijus:

a) ja ir pieejama *EWF/IIW* kvalifikācija (*E/IWE*, *E/IWT*, *E/IWS*), metināšanas tehnologu(-us) var atzīt ar nosacījumu, ka viņam(-iem) ir atbilstoša pieredze un kompetence attiecībā uz piemērotajiem procesiem un ražotajiem produktiem, par ko pārliecinās, rīkojot darba interviju\* ar ražotāja metināšanas tehnologu(-iem), izvērtējot metināšanas tehnologa dzīves aprakstu un pārskatot viņa pastāvīgo profesionālo pilnveidi (PPP);

b) var atzīt arī metināšanas tehnologus, kuriem ir *EWF/IIW* personāla sertifikāts (*CE/IWE*, *CE/IWT*, *CE/IWS*) ar sarakstu, kas pamato metināšanas tehnologam piešķirtā darba apjomu, ar nosacījumu, ka darba intervijā\* un pārskatot darbu uzrauga pastāvīgo profesionālo pilnveidi (PPP) ir gūta pārliecība, ka šai personai ir atbilstoša pieredze un kompetence attiecībā uz piemērotajiem procesiem un ražotajiem produktiem;

c) ja nav pieejams neviens no minētajiem *EWF/IIW* sertifikātiem vai kvalifikācijām, papildus darba intervijai\* atbilstības novērtēšanas institūcija pārliecinās par atbilstību, pamatojoties uz “paplašināto interviju” saskaņā ar EN ISO 14731, lai atzītu ražotāja noteikto zināšanu līmeni. Turklāt izvērtē izpratni par metināšanas tehnoloģiju, materiāliem, metināto konstrukciju projektēšanas pamatiem un izgatavošanas un pārbaudes aspektiem (tostarp zināšanas par standartiem), kas attiecas uz piemērotajiem procesiem un ražotajiem produktiem (zināšanas, kas ir līdzvērtīgas *I/EWE* vai *I/EWT* līmenim). Ja šāda paplašinātā intervija ir apmierinoša, atbilstības novērtēšanas institūcija atzīst metināšanas tehnologa(-u) pienākumu tehnisko tvērumu (saskaņā ar EN ISO 14731 B pielikumu) un interviju.

Darba intervijas\* procesā pārbauda, vai īpašs(-i) audita līgums(-i) atbilst klienta specifikācijai, piemēram, tādās jomās kā:

i) metināšanas procedūru atlase/izstrāde;

ii) metināšanas secība;

iii) nesagraujošā testēšana un termiskā apstrāde;

iv) personāla apstiprināšana;

v) izsekojamība;

vi) kvalitātes kontrole un atzīšana;

vii) apakšuzņēmuma līgumi.

\* *Tas nozīmē, ka ir jābūt tehniskām diskusijām starp katru atbildīgo metināšanas tehnologu un audita grupu (skat. 6.1.1. iedaļu) par detalizētu metināšanas tehnologa pienākumu tehnisko tvērumu un intervijai būtu jānotiek kā speciālistu veiktai salīdzinošajai pārskatīšanai un apstrīdēšanas procesam. Šajā procesā audita grupai ir jāpārbauda apliecinājumi par katra metināšanas tehnologa veikto darbu izpildi un jāizvērtē viņu zināšanas un izpratne. Atbilstības novērtēšanas institūcija uztur visus pierakstus par ražotāja metināšanas tehnologa(-u) novērtēšanas procesu.*

Lai ražotājs pilnībā atbilstu EN ISO 3834 2., 3. vai 4. daļas prasībām, tam ir jāizpilda prasības, kas noteiktas vai nu ISO dokumentos, kuri uzskaitīti EN ISO 3834 5. daļas 2.2. iedaļā, vai citos dokumentos, kuri var tikt norādīti, lai sniegtu tehniski līdzvērtīgus nosacījumus, vai citos dokumentos, kuri ir minēti attiecīgajos ražotāja ražoto produktu standartos.

Atbilstības novērtēšanas institūcija nodrošina, ka EN ISO 3834 atbilstības sertifikātos, kurus tā izdod, ir skaidri norādīts, kādus dokumentus izmantojis ražotājs. Atbilstības novērtēšanas shēmā norāda, kādā veidā tas tiek darīts.

Lai arī EN ISO 3834 ir norāde uz “inspicēšanu” un “testēšanu”, tajā nav noteikti kritēriji organizācijām, kas veic šīs darbības. Atbilstības novērtēšanas institūcijai būtu pilnībā jāauditē ražotāja vai apakšuzņēmēju veikto inspekciju un testu rezultāti, kas sniegti kā objektīvs pierādījums, lai apstiprinātu, ka ir sekmīgi veikta procesu kontrole un/vai sasniegtas specifikācijas prasības.

EN ISO 3834 audita grupa apstiprina, ka ražotāja un/vai apakšuzņēmēja tehniskie līdzekļi un personāls, kas veic novērtēšanas darbības, atbilst attiecīgo starptautisko standartu piemērojamajām prasībām un, kā noteikts atbilstības novērtēšanas shēmā, citiem dokumentiem. Attiecībā uz testēšanu ražotājam vai apakšuzņēmējam ir jāizpilda piemērojamās EN ISO/IEC 17025 prasības un attiecībā uz inspekciju – piemērojamās EN ISO/IEC 17020 prasības. Testēšanas un inspicēšanas personālu novēro un intervē EN ISO 3834 audita grupa, kas pārbauda, vai ražotājs uzglabā kārtējās kvalifikācijas dokumentāciju (piemēram, *NDT* sertifikātus) un vajadzības gadījumā fiziskās spējas dokumentāciju (piemēram, redzes pārbaudes dokumentus).

Ja EN ISO 3834 audita grupa konstatē neatbilstību kādai konkrētai prasībai, tā skaidri paziņo par šo neatbilstību, sīki norādot objektīvos pierādījumus, kas pamato šo neatbilstību. Neatbilstības norāda saprotamā veidā un saskaņo to novēršanas termiņu. Atbilstības novērtēšanas shēmā dokumentē prasības, kā rīkoties neatbilstību gadījumā, tostarp, kā uz tām reaģēt, kādas ir korektīvās darbības un kā tās ietekmē ražotāja sertifikācijas statusu.

Ja tiek veikta kombinētā sertifikācija saskaņā ar ISO 9001 un EN ISO 3834, abu sertifikātu auditu veic kā kombinēto vai integrēto auditu (skat. EN ISO/IEC 17021-1).

**Sertifikācijas posms**

EN ISO 3834 audita grupas ziņojumu iesniedz atbilstības novērtēšanas institūcijai. Ja tiek ieteikta sertifikācija, atbilstības novērtēšanas institūcijas ieceltam kompetentam, neatkarīgam lēmuma pieņēmējam ir pienākums lemt par sertifikāta izdošanu un par sertifikācijas darbības tvērumu. Auditā nedrīkst būt iesaistīta(-as) persona(-as), kas iecelta(-as) lēmumu par sertifikācijas tehnisko aspektu pieņemšanai un sertifikācijas darbības jomas noteikšanai.

Personām, kas atbild par pārskatīšanas tehniskajiem aspektiem, ir jābūt ar atbilstošu kompetenci; vismaz ar *E/IWE* vai *E/IWT* diplomu vai līdzvērtīgu diplomu (skat. piezīmi 4.1. punktā) un vismaz ar trīs gadu pieredzi vispārēja līmeņa metināšanas tehnologa amatā.

## 6.2. Derīguma termiņš

EN ISO 3834 sertifikātiem, kas izdoti apvienojumā ar EN ISO 9001 saskaņā ar EN ISO/IEC 17021-1 akreditāciju, derīguma termiņš ir trīs gadi, sākot no sertifikācijas vai resertifikācijas lēmuma pieņemšanas brīža.

EN ISO 3834 sertifikātiem, kas izdoti saskaņā ar EN ISO/IEC 17065 akreditāciju, derīguma termiņš ir ne vairāk par pieciem gadiem no izdošanas datuma, ja ir apmierinoša uzraudzība. Attiecīgi ir nepieciešama resertifikācija, kuras laikā ražotājam ir jāievēro tāda pati procedūra, kāda ir sākotnējam pieteikumam un sertifikācijai.

## 6.3. Uzraudzība

Atbilstības novērtēšanas shēmā ietver atbilstoši EN ISO 3834 sertificēta(-u) ražotāja(-u) periodiskās uzraudzības procesu saskaņā ar EN ISO/IEC 17021-1 vai EN ISO/IEC 17065 prasībām. Procesu izstrādā, pamatojoties uz izvērtējumu par ražotāja procesu un produktu riska novērtējumu, tostarp izvērtē lēmumu par auditu biežumu un informācijas un komunikācijas tehnoloģiju (IKT) lietojumu. Ja IKT piemēro atbilstības novērtēšanas institūcija, ir jāizpilda IAF MD 4 (9. atsauce) noteiktās prasības.

Atbilstības novērtēšanas institūcija pieprasa, lai saskaņā ar EN ISO 3834 sertificēts(-i) ražotājs(-i) to informē, ja būtiski mainās ražotāja procesi un/vai produkti, piemēram:

* tiek mainīts ražoto produktu klāsts un/vai dizains;
* tiek mainīta izmantoto metināšanas procesu piemērošana vai to klāsts;
* tiek mainīta metināto materiālu šķira vai būtiski palielināts esošo materiālu biezums;
* tiek mainīti metināšanas tehnologi vai viņu pilnvaras;
* tiek mainīta metināšanas darbību kontroles organizatoriskā struktūra un tās vadība;
* mainās darbības rezultāti attiecībā uz piegādes grafiku izpildi;
* mainās darbības rezultāti attiecībā uz neatbilstību apmēru un veidu;
* mainās normatīvās prasības.

Ja notiek būtiskas izmaiņas, atbilstības novērtēšanas institūcija ierosina atbilstošas darbības, lai pārliecinātos, ka joprojām tiek nodrošināta atbilstība EN ISO 3834.

Jebkurā gadījumā uzraudzības periods nedrīkst pārsniegt 12 kalendāros mēnešus (ar papildu 3 mēnešu pieļaujamo novirzi). Pirmajā sertifikācijas ciklā (periods no 1. sertifikācijas līdz 1. atjaunošanai) uzraudzības apmeklējumu veic pēc 12 mēnešiem. Pēc pirmā uzraudzības apmeklējuma pārskata klātienē veiktu uzraudzības apmeklējumu regularitāti. Ja tiek konstatētas neatbilstības, kas rada šaubas par klienta spēju izpildīt visas prasības, uzraudzības apmeklējumus klātienē turpina veikt ik pēc 12 kalendārajiem mēnešiem. Ja nav radušās neatbilstības un nav pieteiktas piemērošanas jomas izmaiņas, ANI pēc saviem ieskatiem var samazināt uzraudzības klātienē biežumu līdz minimums vienam apmeklējumam 36 mēnešos.

Ir jāizpilda arī visi normatīvie akti, piemēram, Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2014/68/ES vai Eiropas Parlamenta un Padomes Regula Nr. 305/2011.

## 6.4. Resertifikācija

Atbilstības novērtēšanas shēmā ietver saskaņā ar EN ISO 3834 sertificētu ražotāju resertifikācijas novērtēšanas procesu atbilstoši EN ISO/IEC 17021-1 vai EN ISO/IEC 17065 prasībām.

Resertifikācijas auditu plāno un veic klātienē pienācīgā laikā, lai savlaikus varētu atjaunot sertifikātu pirms tā derīguma termiņa beigām.

## 6.5. Pieraksti

Atbilstības novērtēšanas institūcija uztur pierakstus par auditu un citām sertifikācijas darbībām attiecībā uz visiem klientiem, tostarp visām organizācijām, kas iesniegušas pieteikumus, un visām organizācijām, kas ir auditētas vai sertificētas vai kurām sertifikācija ir apturēta vai anulēta.

# 1. PIELIKUMS. VADLĪNIJAS PAR JAUTĀJUMU LAPU IZSTRĀDI ATTIECĪBĀ UZ KVALITĀTES PRASĪBĀM METINĀŠANAI

Turpmāk sniegtais jautājumu saraksts ir izstrādāts kopā ar *EWF*, pamatojoties uz EWF-638/9. Tas nav pilnīgs EN ISO 3834 prasību uzskaitījums, bet tas ir izstrādāts, lai sniegtu pārskatu par EN ISO 3834 2. daļas prasībām.

Sertifikācijas institūcijām ir jāizstrādā savas jautājumu lapas, kurās ietver attiecīgo EN ISO 3834 daļu prasības.

Šīs vadlīnijas var izmantot kā pamatu jautājumu lapas izstrādei, taču tās nav uzskatāmas par pilnīgu jautājumu lapu.

Jautājumu lapas būtu jāformulē tā, lai ražotājs informācijas sniegšanas posmā varētu sniegt atbildes uz jautājumiem, kurus pēc tam var novērtēt EN ISO 3834 audita grupa.

**5. PRASĪBU PĀRSKATĪŠANA UN TEHNISKĀ PĀRSKATĪŠANA**

**Vai ražotājs izvērtē šādus aspektus attiecībā uz prasību pārskatīšanu:**

a) izmantojamo produktu standartu, kā arī papildprasības;

b) tiesību aktu un normatīvās prasības;

c) ražotāja noteiktās papildu prasības;

d) ražotāja spēju izpildīt noteiktās prasības?

Vai minētajiem aspektiem ir dokumentāri apliecinājumi?

**Vai ražotājs ņem vērā šādu tehnisko pārskatu? Piemēram:**

a) pamatmateriāla(-u) specifikāciju un metināto savienojumu īpašības;

b) metināto šuvju kvalitāti un pieņemšanas prasības;

c) metināto šuvju vietu, piekļūstamību un secību, tostarp pieejamību inspicēšanai un nesagraujošai testēšanai;

d) metināšanas procedūru, nesagraujošās testēšanas procedūru un termiskās apstrādes procedūru specifikāciju.

Vai minētajiem aspektiem ir dokumentāri apliecinājumi?

**6. APAKŠUZŅĒMUMA LĪGUMI**

a) Vai ražotājs apakšuzņēmējam, kas sniedz pakalpojumus vai veic darbības (piemēram, metināšanu, inspicēšanu, nesagraujošo testēšanu, termisko apstrādi), sniedz informāciju, kas nepieciešama piemērojamās prasības izpildei?

b) Vai ražotājs nodrošina, ka apakšuzņēmējs var izpildīt noteiktās kvalitātes prasības?

c) Vai minētajiem aspektiem ir dokumentāri apliecinājumi?

**7. METINĀŠANAS PERSONĀLS**

a) Vai metinātāji un metināšanas operatori ir pienācīgi kvalificēti saskaņā ar attiecīgajiem standartiem?

b) Vai metināšanas tehnologs(-i) ir pienācīgi kvalificēts(-i)?

c) Vai ir dokumentāri apliecinājumi par metināšanas tehnologam(-iem) noteiktajiem uzdevumiem un pienākumiem?

**8. INSPICĒŠANAS UN TESTĒŠANAS PERSONĀLS**

a) Vai ražotāja rīcībā ir pietiekams un kompetents personāls, lai plānotu, veiktu un uzraudzītu metināšanas produkcijas inspicēšanu un testēšanu saskaņā ar noteiktajām prasībām?

b) Vai nesagraujošās testēšanas operatori ir pietiekami kvalificēti?

**9. IEKĀRTAS**

a) Vai ražotājs uztur ražošanā izmantoto galveno iekārtu sarakstu?

b) Vai šajā sarakstā ir norādītas galvenās iekārtas, kas ir būtiskas darbnīcas jaudas un spējas novērtēšanai?

c) Vai ražotājs uztur dokumentētu iekārtu uzturēšanas plānu?

d) Vai ir dokumentāri apliecinājumi par uzturēšanas darbu izpildi?

**10. METINĀŠANA UN SAISTĪTĀS DARBĪBAS**

a) Vai ražotājs veic pienācīgu ražošanas plānošanu (piemēram, ir norādīta konstrukcijas izgatavošanas secība, darba instrukcijas, rasējumi utt.)?

b) Vai ražotājs sagatavo un kvalificē metināšanas procedūras specifikāciju(-as) saskaņā ar attiecīgajiem standartiem un nodrošina, ka tā(-ās) tiek pareizi izmantota(-as) ražošanā?

c) Vai ir noteikti uzdevumi un pienākumi sagatavot un kontrolēt ražošanas plānošanas dokumentāciju un citus kvalitātes nodrošināšanas dokumentus?

**11. METINĀŠANAS PALĪGMATERIĀLI**

a) Vai ir uzdevumi un pienākumi saistībā ar ražošanā noteikto un ieviesto metināšanas palīgmateriālu kontroli (identifikācija, uzglabāšana, apstrāde utt.)?

b) Vai palīgmateriāli tiek uzglabāti tā, lai netiktu bojāti?

**12. PAMATMATERIĀLU UZGLABĀŠANA**

a) Vai ir uzdevumi un pienākumi saistībā ar ražošanā noteikto un ieviesto pamatmateriālu kontroli (identifikācija, uzglabāšana, apstrāde utt.)?

b) Vai materiāls, tostarp klienta piegādāts materiāls, tiek uzglabāts tā, lai netiktu bojāts?

**13. TERMISKĀ APSTRĀDE PĒC METINĀŠANAS**

a) Vai ražotājs sagatavo un kvalificē termiskās apstrādes procedūru?

b) Vai tiek uzturēti termiskās apstrādes pieraksti? Vai ražotājs izdod pienācīgus pierakstus, kas veikti procesa laikā, par termisko apstrādi pēc metināšanas?

c) Vai pieraksti parāda, ka tiek ievērota specifikācija un ka tā ir izsekojama konkrētam produktam?

**14. INSPICĒŠANA UN TESTĒŠANA**

a) Vai inspekcijas un testi tiek plānoti un veikti atbilstošos ražošanas procesa brīžos, lai nodrošinātu līguma prasību izpildi?

b) Vai šādu inspekciju un/vai testu veikšanas vieta un biežums atbilst līgumam un/vai produkta standartam?

c) Vai tiek uzturēti pieraksti?

d) Vai tiek veikti attiecīgi pasākumi, lai norādītu, piemēram, marķējot objektu vai ar maršrutēšanas karti, metinātās konstrukcijas inspicēšanas un testēšanas statusu?

**15. NEATBILSTĪBA UN KOREKTĪVĀ DARBĪBA**

a) Vai tiek uzturēti pieraksti par neatbilstību?

b) Vai tiek īstenoti pasākumi, lai novērstu neatbilstību atkārtošanos?

c) Ja ražotājs ir veicis remontu un/vai labojumus, vai attiecīgajās darbnīcās, kurās tiek veikti remonti vai labojumi, ir pieejami attiecīgo procedūru apraksti?

**16. MĒRIEKĀRTU, INSPICĒŠANAS UN TESTĒŠANAS IEKĀRTU KALIBRĒŠANA UN VALIDĀCIJA**

Vai visas iekārtas, kas tiek izmantotas, lai auditētu metināto konstrukciju prasīto kvalitāti, ir piemērotas, tiek kontrolētas un kalibrētas vai validētas noteiktajos intervālos?

**17. IDENTIFIKĀCIJA UN IZSEKOJAMĪBA**

a) Vai visā ražošanas procesā tiek nodrošināta identifikācija attiecīgā gadījumā?

b) Vai visā ražošanas procesā tiek nodrošināta izsekojamība attiecīgā gadījumā?

**18. KVALITĀTES PIERAKSTI**

a) Vai ražotājs sagatavo un uztur prasīto kvalitātes pierakstu sarakstu?

b) Vai kvalitātes pieraksti tiek turēti vismaz piecus gadus, ja nav citu noteiktu prasību?

c) Ja tiek izmantoti citi standarti, nevis EN ISO 3834-5 standartā norādītie, vai ražotājs norāda, ka izmanto citus standartus, nevis EN ISO 3834-5 norādītos?

d) Attiecībā uz sertifikāta izmantošanu: vai tas, ka ražotājs izmanto sertifikātu, sniedz patiesu un precīzu priekšstatu par ražotāja spēju, kas tiek apliecināta ar šo sertifikātu?

**19. KVALITĀTES SISTĒMA**

Vai ražotājs novērtē metināšanas kontroles sistēmas efektivitāti (piemēram, vadības pārskati, iekšējie auditi, metināto šuvju kvalitātes pieraksti (piemēram, metināto šuvju defekti) utt.)?

*EA-6/02 “EA Vadlīnijas par ISO/IEC 17065 un ISO/IEC 17021-1 izmantošanu sertifikācijai saskaņā ar EN ISO 3834”*

# 1. 1. PIEMĒRS (INFORMATĪVS)

**EN ISO 3834 AUDITORU UN EN ISO 3834 TEHNISKO EKSPERTU REĢISTRS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Auditoru skaits | Auditoru vārds, uzvārds | Reģistrācijas datums | Inženiera profils (1) | Kvalitātes profils (2) | Produkta veids | Pieredze procesu jomā | Pieredze materiālu jomā | Apstiprināšanas datums | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

**1. piezīme. Ierakstīt A, B vai C, ņemot vērā šādus kritērijus:**

A – ja ir *I/EWE*\* vismaz ar trīs gadu pieredzi darbā metināto izstrādājumu jomā;

B – ja ir *I/EWT*\* vismaz ar trīs gadu pieredzi darbā metināto izstrādājumu jomā;

C – persona, kas ir pieredzējusi metināšanas jomā (vismaz trīs gadu pieredze).

Lai būtu EN ISO 3834 tehniskais eksperts, šajā ailē ir jābūt A vai B ierakstam.

**2. piezīme. Ierakstīt D vai E, ņemot vērā šādus kritērijus:**

D – persona, kas ir kompetenta kvalitātes sistēmas audita jomā;

E – persona, kas pārzina kvalitātes vadības sistēmas.

Persona, kurai šajā ailē ir D ieraksts, var būt EN ISO 3834 auditors; pārējos gadījumos šāda persona ir EN ISO 3834 tehniskais eksperts.

Skat. šo vadlīniju 4. daļu, kurā sniegts sīkāks skaidrojums.

\* vai līdzvērtīga kvalifikācija (skat. 1.1. punkta piezīmi)

# 2. PIEMĒRS (INFORMATĪVS)

**SĀKOTNĒJAIS INFORMĀCIJAS PIEPRASĪJUMS**

**1. VISPĀRĪGA INFORMĀCIJA**

Auditējamās vienības nosaukums:

Auditējamās vienības adrese:

Telefons: Fakss:

E-pasts:

**2. CITU ORGANIZĀCIJU/INSTITŪCIJU IZDOTS SERTIFIKĀTS**

Tādā gadījumā ir jānorāda turpmākais.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Sertifikāta veids** | **Sertifikācijas institūcija** | **Izdošanas datums** | **Derīguma termiņa beigas** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

**3. INFORMĀCIJA, KAS PAMATO SERTIFIKĀCIJAS PIETEIKUMU**

3.1. Saskaņā ar kādu pamatstandartu tiek prasīta sertifikācija.

3.2. Ražotāja organizatoriskās struktūras apraksts, norādot organizācijas daļu, kas iesaistīta ar metināšanu saistītajās darbībās. Norāda personu amatu un skaitu.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Amats** | **Kopējais personu skaits** | **Metināšanas darbībās iesaistīto personu skaits** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

Norādiet vienības struktūrshēmu, tostarp metināšanas darbu uzraudzības (EN ISO 14731) struktūrshēmu, un pilnvarotā(-o) metināšanas tehnologa(-u) darba pienākumus.

3.3. Ražotā(-o) produkta(-u) veids

3.4. Ražošanas veids

|  |  |
| --- | --- |
| • produktu dalījumā o | • pēc masas o |

3.5. Piemērotie standarti un/vai specifikācijas

* Produkta standartu un/vai citu izmantoto specifikāciju saraksts
* Metinātāja apstiprināšanai izmantotie standarti

* Metināšanas procedūras apstiprināšanai izmantotie standarti

3.6. Maksimālais produkta svars un izmērs, ko ražotājs spēj apstrādāt

Maksimālais svars:

Maksimālais izmērs:

3.7. Metinātie pamatmateriāli (būtu jāsniedz atsauce uz attiecīgajām CEN ISO/TR 15608 grupām) un saistītie biezuma diapazoni

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pamatmateriāls** | **Diapazons** |  | **Pamatmateriāls** | **Diapazons** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 3.8. | Metināšana un saistītie procesi |  |  |
|  | Metināšanas procesi |  | Saistītie procesi |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

3.9. Termiskā apstrāde pēc metināšanas

|  |  |
| --- | --- |
| Jā o | Nē o |

3.10. Apakšuzņēmējiem parasti nodotās darbības

3.11. Metināšanas uzraudzības procedūru organizēšana un indekss

**4. FORMĀLA SAZIŅA AR SERTIFIKĀCIJAS INSTITŪCIJU**

Ražotāja vienības kontaktpersona un tās amats

Adrese

Telefons: Fakss:

E-pasts:

Datums Ražotāja vadītājs

Paraksts

*Vispārīga piezīme*

*Ja kādam no minētajiem punktiem ir nepieciešams lielāks laukums, pievienojiet lapu, norādot uz tās pareizu punkta numuru.*

# 3. PIEMĒRS (INFORMATĪVS)

**DARBĪBAS JOMA**

(kas jāpievieno sertifikātam)

1. Produkta(-u) veids

2. Produktu standarts(-i) vai alternatīvi standarti (skat. EN ISO 3834-5)

3. Pamatmateriālu grupa(-as) (saskaņā ar CEN ISO/TR 15608)

4. Metināšana un saistītie procesi

|  |  |
| --- | --- |
| Metināšanas procesi (saskaņā ar ISO 4063) | Pamatmateriālu grupas (saskaņā ar CEN ISO/TR 15608) |
|  |  |

5. Atbildīgais darbu uzraudzības personāls

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| VĀRDS, UZVĀRDS | KVALIFIKĀCIJA | AMATU NOSAUKUMI UN TEHNISKĀS ZINĀŠANAS\* |
|  |  |  |

\* Tehniskās zināšanas ir jānorāda, lai izpildītu EN ISO 14731: vispusīgas, specifiskas vai pamata zināšanas

Pilnvarotā paraksts:

# 4. PIEMĒRS (INFORMATĪVS)

**Jautājumu lapa**

Uzņēmums

Kontaktpersona

Adrese

**Jautājumu lapa uzņēmuma uzraudzībai saskaņā ar EN ISO 3834 reģistrācijas numuru**

God.

Mēs esam pievienojuši šo jautājumu lapu un lūdzam to aizpildīt un nosūtīt tieši mūsu vadošajam auditoram. Lūdzu, norādiet tikai **tās izmaiņas, kas attiecas uz pēdējo veikto uzraudzību**. Pamatojoties uz rezultātiem, mēs noteiksim, vai ir nepieciešams uzraudzības audits jūsu ražotnē. Vēršam uzmanību, ka nepilnīga informācija radīs vajadzību veikt uzraudzības auditu uz vietas. Piezīme. Aptaujas 3. un 4. lapu aizpildīs mūsu vadošais auditors. Jūs varat nosūtīt jautājumu lapu mūsu vadošajam auditoram uz 3. lapā norādīto adresi.

Liels paldies par sadarbību! Pēdējās uzraudzības veikšanas datums:

1. Uzņēmuma organizatoriskās struktūras izmaiņas

* + Jā (pievienojiet jaunu struktūrshēmu vai paskaidrojumu)
  + Nē

2. Izmaiņas attiecībā uz metināšanas tehnologu (*WC*)

* + Jā (pievienojiet kvalifikācijas dokumentus)
  + Nē Uzrauga vārds, uzvārds:

3. *WC* pienākumu izmaiņas (attiecībā uz EN ISO 14731)

* + Jā (paskaidrojiet)
  + Nē

4. Izmaiņas attiecībā uz testēšanas personālu

* + Jā (paskaidrojiet, kas un kad ir aizgājis no uzņēmuma vai pievienojies uzņēmumam un pievienojiet jauno darbinieku kvalifikācijas dokumentus)
  + Nē (sniedziet testēšanas darbinieku sarakstu (vārdu, uzvārdu))

5. Metinātāju skaita izmaiņas

* + Jā (norādiet pašreizējo skaitu un uzskaitiet metinātājus, kuriem ir derīgi kvalifikācijas testi)
  + Nē Metinātāju skaits: (sniedziet kvalificētu metinātāju sarakstu (vārdu, uzvārdu))

6. Kārtējie sertifikāti metinātāju kvalifikācijas testiem, piemēram, saskaņā ar EN ISO 9606; vai operatoriem, piemēram, saskaņā ar EN ISO 14732 (pievienojiet vienu katra izmantotā standarta paraugu)

7. Metināšanas procesu izmaiņas

* + Jā (pievieno procedūras kvalifikācijas testus (jauno(-os) PKT)
  + Nē

8. Materiālu klāsta izmaiņas

* + Jā (paskaidrojiet)
  + Nē

9. Izmaiņas attiecībā uz termisko apstrādi

* + Jā (paskaidrojiet)
  + Nē

10. Mainīts produktu (standartu) klāsts

* + Jā (paskaidrojiet)
  + Nē

11. Iebildumi un sūdzības

* + Jā (iekšējas (iekšējās testēšanas gadījumā) un ārējas (klientu sūdzības), sniedziet skaidrojumu)
  + Nē

12. Izmaiņas attiecībā uz piegādātājiem/apakšuzņēmējiem (metināšana, nesagraujošā testēšana, pārklāšana)

* + Jā (pievienojiet piegādātāja novērtējumu)
  + Nē

13. Vadības sistēmas procedūru izmaiņas

* + Jā (pievienojiet pārskatītās procedūras)
  + Nē

Apstiprinu, ka sniegtā informācija ir patiesa.

Datums

Vadība, paraksts

# 5. PIEMĒRS (INFORMATĪVS)

**Ieteikums attiecībā uz EN ISO 3834 vadošo auditoru**

Auditējamie kritēriji

1. Uzņēmuma organizatoriskās struktūras izmaiņas

Ja ir būtiskas izmaiņas (piemēram, izstrādā jaunas izgatavošanas jomas, izmantojot metināšanas tehnoloģiju), ir jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

2. Izmaiņas attiecībā uz metināšanas tehnologu (*WC*)

Ja tiek mainīts *WC* vārds, uzvārds sertifikātā, ir jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

3. *WC* pienākumu izmaiņas

Ja tiek būtiski paplašinātas darbības (uzdevumu izpilde saskaņā ar EN ISO 14731 ir apšaubāma), ir jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

4. Izmaiņas attiecībā uz testēšanas personālu

Ja ir būtiskas izmaiņas, jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

5. Metinātāju skaita izmaiņas

Ja tiek būtiski paplašinātas metināšanas tehnoloģijas darbības (pieaugums lielāks par 25 %), jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

6. Kārtējie sertifikāti metinātāju kvalifikācijas testiem, piemēram, saskaņā ar EN ISO 9606; vai operatoriem, piemēram, saskaņā ar EN ISO 14732.

Ja nav sertifikātu par kārtējiem metinātāju kvalifikācijas testiem, jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

7. Metināšanas procesu izmaiņas

Ja izmanto jaunas metināšanas tehnoloģijas, jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā (norādiet metināšanas procedūras kvalifikācijas (jaunais(-ie) procedūras kvalifikācijas tests(-i) (*PQR*))
  + Nē

Piezīmes:

8. Materiālu klāsta izmaiņas

Ja izmanto jaunas materiālu grupas, jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

9. Izmaiņas attiecībā uz termisko apstrādi

Ja termisko apstrādi tagad veic uz vietas vai ja ir būtiski mainīta tehnoloģija, jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

10. Mainīts produktu (standartu) klāsts

Ja ir būtiskas izmaiņas attiecībā uz izgatavošanas procesu izmantošanu, izmantojot metināšanas tehnoloģiju, jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

11. Iebildumi un sūdzības

Ja ir būtiskas klienta sūdzības, jāveic uzraudzības audits uz vietas.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

12. Izmaiņas attiecībā uz piegādātājiem/apakšuzņēmējiem (metināšana, nesagraujošā testēšana, pārklāšana utt.)

Ja tiek mainīti būtiski piegādātāji, jāveic uzraudzības audits uz vietas, izņemot gadījumus, kad tiek apliecināts pienācīgs piegādātāja novērtējums.

* + Jā
  + Nē

Piezīmes:

13. Dokumentētas vadības sistēmas izmaiņas, ja ir būtiski mainītas vadības sistēmas procedūras

* + Jā (pievienojiet pārskatītās procedūras)
  + Nē

Piezīme.

Ja ražotājs ir sniedzis apstiprinošu atbildi 1., 2., 3., 7., 8. un 10. punktā, ražotāja darbības joma ir jāpārskata, lai noteiktu, vai ir nepieciešams izdot jaunu dokumentu, kurā norāda jauno ražotāja darbības jomu.

Datums

Vārds, uzvārds, paraksts