

Leitlinien von EA zur Anwendung der ISO/IEC 17065 und ISO/IEC 17021-1 für die Zertifizierung nach EN ISO 3834 (Deutsche Übersetzung des EA Dokumentes „EA-6/02 M: 2022“)

EA-6/02 M: 2022 | Revision 3 | 10.01.2022 | Datum der Übersetzung: 23. November 2022

Die Übersetzung dieses Dokuments dient lediglich der Information und Arbeitserleichterung.

Können die deutsche Übersetzung und die englische Originalfassung unterschiedlich ausgelegt werden gilt bei Zweifelsfällen das englische Original als verbindlich.

Zweck

Zweck dieses Dokuments ist es eine Grundlage für die Harmonisierung der unter der Akkreditierung von Mitgliedern der European co-operation for Accreditation (EA) durchgeführten Audits von Schweißbetrieben zu erreichen.

Gemäß § 2 i.V.m. § 3 Nr. 9 BGlG ist § 4 Abs. 3 BGlG nicht direkt auf die DAkkS anwendbar. In diesem Dokument wird im Interesse der Lesbarkeit für Funktionsbezeichnungen auch das generische Maskulinum verwendet, soweit eine konkrete Ansprache nach dem natürlichen Geschlecht nicht sinnvoll möglich ist und das natürliche Geschlecht unwichtig ist oder männliche und weibliche Personen gleichermaßen gemeint sind.

DAkkS-Regeln und sonstige technische Spezifikationen müssen problemlos lesbar sein und dürfen deshalb keine Schrägstriche enthalten, was eine Benutzung des Binnen-/s und Doppelbezeichnungen ausschließt (vgl. zur Zulässigkeit § 115 Handbuch der Rechtsförmlichkeit). Es gelten daneben die weiteren Anforderungen der DIN 820-2:2012-12 Normungsarbeit - Teil 2: Gestaltung von Dokumenten (ISO/IEC-Direktiven - Teil 2:2011) für die Formulierung technischer Spezifikationen.

Autorenschaft:

Dieses Dokument wurde durch eine Arbeitsgruppe von EA und des Europäischen Verbands für Schweißen, Fügen und Schneiden (European Federation for Welding, Joining and Cutting (EWF) erstellt.

Offizielle Sprache

Der Text darf, wenn erforderlich, in andere Sprachen übersetzt werden. Die englische Version bleibt die gültige Version.

Copyright

Das Copyright auf diesen Text liegt bei EA. Der Text darf nicht für den Weiterverkauf kopiert werden.

Weitere Informationen

Für weitere Informationen zu dieser Publikation kontaktieren Sie das EA-Sekretariat.

Aktuelle Informationen finden Sie auf der Website unter: www.european-accreditation.org

Kategorie: Anwendungsdokument mit verpflichtendem Status

Datum der Freigabe: 05. November 2021

Datum der Umsetzung: 10. Januar 2023 (Datum der Veröffentlichung + 1 Jahr)

Übergangsfrist: 10. Januar 2022 bis 10. Januar 2023

Inhaltsverzeichnis

1	ANWENDUNGSBEREICH	4
1.1	Definitionen	6
2	REFERENZEN	7
3	ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN	8
4	ANFORDERUNGEN AN RESSOURCEN	8
4.1	Anforderungen an Qualifizierung und Erfahrung von Auditoren und Fachexperten gemäß EN ISO 3834	8
4.2	Kompetenzevaluierung angehender Auditoren und Fachexperten nach EN ISO 3834	9
4.3	Orientierungssitzungen	9
4.4	Bewerbungsgespräch	10
4.5	Aufrechterhaltung der fachlichen Eignung	10
4.6	Anforderungen an leitende Auditoren	10
5	WISSENSANFORDERUNGEN IN BEZUG AUF DAS ZERTIFIZIERUNGSPROGRAMM	10
5.1	Einleitung	10
5.2	Orientierungssitzung Lehrplan	12
6	PROZESSANFORDERUNGEN FÜR AUDITS VON HERSTELLERN GEMÄß EN ISO 3834 TEIL 2,3 UND 4.	12
6.1	Prozess	12
6.2	Gültigkeit	17
6.3	Überwachung	17
6.4	Rezertifizierung	18
6.5	Aufzeichnungen	19
ANHANG 1	LEITFADEN FÜR FRAGEBÖGEN ZU QUALITÄTSANFORDERUNGEN FÜR DAS SCHWEIßEN	20
MUSTER 1 (INFORMATIV)	25
MUSTER 2 (INFORMATIV)	26
MUSTER 3 (INFORMATIV)	29
MUSTER 4 (INFORMATIV)	30
MUSTER 5 (INFORMATIV)	32

1 ANWENDUNGSBEREICH

In EN ISO 3834 werden die Qualitätsanforderungen für das Schweißen in Werkstätten wie auch auf Baustellen definiert. Die Norm ist geeignet, wenn eine Darlegung der Fähigkeit des Herstellers gefordert wird, geschweißte Konstruktionen in Übereinstimmung mit bestimmten Kriterien zu produzieren. Sie kann außerdem als Grundlage für die Bewertung der Vorkehrungen des Herstellers für die Sicherstellung der Schweißqualität verwendet werden.

Die Eigenschaften geschweißter Produkte lassen sich nicht allein durch Prüfungen sicherstellen. Sicherheit wird auch durch die Kontrolle des Herstellungsprozesses erlangt. Werden die Prozesse der schweißtechnischen Produktion in Übereinstimmung mit EN ISO 3834 überwacht, so wird anerkannt, dass die Qualität der Schweißverbindungen im Endprodukt die jeweiligen Kriterien erfüllt.

Die Norm EN ISO 3834 (Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen, siehe Literaturhinweise Punkt 6) besteht aus sechs Teilen:

Teil 1 Kriterien für die Auswahl der geeigneten Stufe der Qualitätsanforderungen

Teil 2 Umfassende Qualitätsanforderungen

Teil 3 Standard-Qualitätsanforderungen

Teil 4 Elementare Qualitätsanforderungen

Teil 5 Dokumente, deren Anforderungen erfüllt werden müssen, um die Übereinstimmung mit den Anforderungen nach ISO 3834-2, ISO 3834-3 oder ISO 3834-4 nachzuweisen

Teil 6 Richtlinie zur Einführung von ISO 3834

Die Generalversammlung von EA hat bestätigt, dass die Evaluierung und Zertifizierung der Schweißfähigkeiten eines Herstellers in Übereinstimmung mit den Anforderungen aus EN ISO 3834 Teil 2, 3 oder 4 als integraler Bestandteil von Audit und Zertifizierung nach ISO 9001 (EN ISO/IEC 17021-1) erfolgen können, oder als eigenständiges Audit und Zertifizierung der Schweißvorgänge und der damit verbundenen Tätigkeiten, die sich auf die Integrität der Schweißverbindungen auswirken (EN ISO/IEC 17065). In beiden Fällen sollte eine aussagekräftige Zertifizierung interessierten Kreisen klare Aussagen zu der Fähigkeit des Herstellers liefern, geschweißte Konstruktionen zu produzieren.

Eine Anleitung von EA zu Evaluierung und Zertifizierung nach EN ISO 3834 ist erforderlich, da das Schweißen ein spezieller Prozess ist und die Evaluierung aller mit dem Schweißen verbundenen Tätigkeiten, die vom Hersteller zur Erzielung der geforderten Schweißqualität eingeführt wurden, die besondere Aufmerksamkeit bezüglich der Anforderungen des Konformitätsbewertungsprogramms (KBP) sowie der Kompetenzen des Audit-Teams bedürfen.

Da beide Auditrouten die strenge Evaluierung der Schweißkontrollen und der dazugehörigen Tätigkeiten erfordern, gelten die in diesen Leitlinien behandelten Auditorenqualifikationen und Auditanforderungen für beide Routen.

In Verbindung mit ISO 9001 sollte das Audit ausreichend gründlich und streng sein, um evaluieren und bestätigen zu können, dass die in EN ISO 3834 geforderten Kontrollen für alle Aspekte der Schweißvorgänge ausgeübt werden, die zu dem von der QMS-Zertifizierung abgedeckten Tätigkeitsbereich des Herstellers gehören.

Ein ähnlich strenges Audit der Schweißkontrollen und Tätigkeiten in Übereinstimmung mit EN ISO 3834 Teil 2, 3 oder 4 in Form eines eigenständigen Audits sollte bestätigen, ob die Schweißkontrollen angemessen sind, die spezifischen Qualitätsanforderungen an geschweißte Produkte zu erzielen.

Welcher Teil von EN ISO 3834 (Teil 2, 3 oder 4) für eigenständige Audits und die Zertifizierung von Schweißvorgängen und -tätigkeiten (EN ISO/IEC 17065) anwendbar ist, richtet sich nach der Art der Schweiß Tätigkeiten, die zur Erfüllung der vereinbarten Spezifikationen erforderlich sind, und wird davon beeinflusst, wie kritisch die Schweißvorgänge für die Qualität und Eignung des Endprodukts sind.

EN ISO 3834 dient nicht der Zertifizierung des Endprodukts, weshalb die Verwendung von Zertifizierungszeichen auf dem Produkt nicht zulässig ist. Jegliche vom Hersteller ausgestellte Zertifizierung/Erklärung muss angeben, welcher Teil von EN ISO 3834 angewendet wurde.

Dabei ist zu beachten, dass dies das zertifizierte Unternehmen nicht daran hindert, eine Angabe hinsichtlich der Zertifizierung nach EN ISO 3834 in Übereinstimmung mit den Leitlinien von EA/EWF zu machen.

Die Erfüllung von Abschnitt 6 der EN ISO 3834 Teil 1 muss bewertet werden, wenn eine Zertifizierung nach EN ISO 3834 Teil 2 oder Teil 3 angestrebt wird.

Wenn die mit dem Schweißen verbundenen Tätigkeiten durch akkreditierte Konformitätsprogramme und Normen abgedeckt sind, wie z. B. durch ISO/IEC 17024 im Falle von zertifizierten Schweißern, Schweißfachingenieuren und Schweißinspektoren, müssen diese zusätzlich zu diesem Dokument angewendet werden.

Für Schweißer, ZfP- und Schweißinspektoren werden akkreditierte Konformitätsbewertungsprogramme Dritter gemäß EN ISO/IEC 17024 und einschlägigen Industrienormen ohne zusätzliche Bewertung der Rollenkompetenz voll anerkannt.

Nur akkreditierte Konformitätsbewertungsstellen (KBS) mit einem akkreditierten Konformitätsbewertungsprogramm gemäß diesem Dokument dürfen Konformitätsaussagen nach EN ISO 3834 abgeben.

Der Begriff „Audit“ wird in diesem Dokument häufig verwendet und bezieht sich auf alle Evaluierungsmethoden, die für die Evaluierung der Konformität mit der jeweiligen Anforderung zum Einsatz kommen (siehe Punkt 4)

Der Begriff „müssen“ wird in diesem Dokument verwendet, um diejenigen Bestimmungen zu bezeichnen, die entsprechend den Anforderungen der ISO/IEC Leitfäden verbindlich sind.

Der Begriff „sollte“ wird verwendet, um auf Anleitungen hinzuweisen, die zwar nicht verbindlich sind, aber als anerkanntes Mittel zur Erfüllung der Anforderungen bereitgestellt werden.

Diese Leitlinien wurden mit Unterstützung der EWF entwickelt.

1.1 Definitionen

Für die Zwecke dieses Dokuments gelten die in ISO/IEC 17000 und im Folgenden aufgeführten Begriffe und Definitionen.

EN ISO 3834 Konformitätsbewertungsprogramm (KBP): Das von der Konformitätsbewertungsstelle (KBS) betriebene Programm für die Zertifizierung der Schweiß Tätigkeiten eines Herstellers gemäß EN ISO 3834 einschließlich des Verfahrens zur Kompetenzbewertung der antragsstellenden EN ISO 3834-Auditoren, der Fachexperten, des Auditteams und des leitenden Auditors.

EN ISO 3834 Kompetenzbewertungsprozess: Ein Verfahren, das kompetente Personen für die Evaluation von antragsstellenden EN ISO 3834-Auditoren und Fachexperten einbezieht, s. Abschnitt 4.2.

EN ISO 3834 Auditor: Von der Konformitätsbewertungsstelle eingesetzte Person, die Audits zur Konformitätsbewertung gemäß EN ISO 3834 durchführt und die in Abschnitt 4.1 genannten Kriterien erfüllt.

EN ISO 3834 Auditteam: Ein oder mehrere EN ISO 3834 Auditoren, die bei Bedarf von EN ISO 3834 Fachexperten unterstützt werden und von der Konformitätsbewertungsstelle benannt wurden, die den Hersteller auf die Einhaltung des Konformitätsbewertungsprogramms gemäß EN ISO 3834 bewerten.

Hinweis: Ein Auditor des Auditteams wird von der Konformitätsbewertungsstelle zum Leiter des Auditteams benannt.

EN ISO 3834 Fachexperte: Von der Konformitätsbewertungsstelle eingesetzte Person, die dem EN ISO 3834-Auditteam spezielle schweißtechnische Kenntnisse vermittelt und die in Abschnitt 4.1 genannten Kriterien erfüllt.

Nachgewiesene Erfahrung: Nachweisbare Erfahrung in der Auditierung eines Unternehmens nach EN ISO 3834.

Internationaler/Europäischer Schweißfachingenieur (International/European Welding Engineer, IWE/EWE) und Internationaler/Europäischer Schweißtechniker (International/European Welding Technologist, IWT/EWT): Diese Qualifikationen werden in den Literaturhinweisen definiert.

2 REFERENZEN

1. EN ISO/IEC 17021-1, Conformity assessment – Requirements for bodies providing audit and certification of management systems – Part 1: Requirements (Konformitätsbewertung – Anforderungen an Stellen, die Managementsysteme auditieren und zertifizieren – Teil 1: Anforderungen).
2. EN ISO/IEC 17065, Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services (Konformitätsbewertung – Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren).
3. EN ISO/IEC 17067, Conformity Assessment – Fundamentals of product certification and guidelines for product Conformity assessment schemes (Konformitätsbewertung – Grundlagen der Produktzertifizierung und Leitlinien für Produktzertifizierungsprogramme).
4. EN ISO/IEC 17000, Conformity assessment - Vocabulary and general principles (Konformitätsbewertung – Begriffe und allgemeine Grundlagen).
5. EN ISO 19011, Guidelines for auditing management systems (Leitfaden zur Auditierung von Managementsystemen).
6. EN ISO 3834, Quality requirements for fusion welding of metallic materials, Parts 1, 2, 3, 4, 5 and 6 (Qualitätsanforderungen für das Schweißen von metallischen Werkstoffen, Teile 1, 2, 3, 4, 5 und 6).
7. EN ISO 14731, Welding coordination - Tasks and responsibilities (Schweißaufsicht – Aufgaben und Verantwortung).
8. EA-1/22 A-AB, EA Procedure and Criteria for the Evaluation of Conformity Assessment Schemes by EA Accreditation Body Members (EA Verfahren und Kriterien für die Evaluierung von Konformitätsbewertungsprogrammen durch EA-Akkreditierungsstellen).
9. IAF MD 4, IAF Mandatory Document for the Use of Information and Communication Technology (ICT) for Auditing/Assessment Purposes (Verbindliches Dokument zur Verwendung von Informations- und Kommunikationstechnologien (IKT) für Audit-/Begutachtungszwecke).
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 (Leitfaden für internationale Schweißfachingenieure, -technologe, -spezialisten und -praktiker – Personal für die Schweißkoordination – Mindestanforderungen für die Ausbildung, Prüfung und Qualifikation).

11. IAB-341, IIW Scheme for Certification of Welding Personnel - Rules for Implementation of IIW Scheme for Certification of Welding Personnel (Programm für die Zertifizierung von Schweißpersonal – Regeln für die Umsetzung des IIW-Programms für die Zertifizierung von Schweißpersonal).

3 ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN

Die Konformitätsbewertungsstelle muss ein Konformitätsbewertungsprogramm für die Evaluierung und Zertifizierung auf der Grundlage der Anforderungen gemäß EN ISO 3834 erstellen. Das Konformitätsbewertungsprogramm muss von den Akkreditierungsstellen, die Mitglied bei EA sind, (s. Punkt 8) evaluiert werden und bietet Kriterien für die Wahl der Grundlage der Konformitätsbewertung (EN ISO/IEC 17021-1 oder ISO/IEC 17065) enthalten.

Programmeigner (PE), z. B. Konformitätsbewertungsstellen, können ggf. weitere Einzelheiten bezüglich der Frage, wie die Evaluierung/Auditierung in ihrer jeweiligen Zertifizierung durchgeführt wird, angeben.

4 ANFORDERUNGEN AN RESSOURCEN

Dieser Abschnitt enthält Anforderungen an das Personal, das an Zertifizierungstätigkeiten gemäß EN ISO 3834 beteiligt ist.

Die KBS muss über ausreichendes und kompetentes Personal für die Verwaltung und Unterstützung aller Tätigkeiten für das KBP gemäß EN ISO 3834 verfügen.

4.1 Anforderungen an Qualifizierung und Erfahrung von Auditoren und Fachexperten gemäß EN ISO 3834

Angehende Auditoren gemäß EN ISO 3834:

- a) verfügen über Kompetenzen für die Auditierung von Qualitätsmanagementsystemen (z. B. in Übereinstimmung mit ISO 19011), und
- b) müssen mindestens drei Jahre Erfahrung auf dem Gebiet der Schweißtechnik innerhalb der letzten fünf Jahre aufweisen können.

Angehende Fachexperten gemäß EN ISO 3834 müssen:

- a) durch die KBS als erfahrene Fachleute auf einem bestimmten Gebiet der Schweißtechnik anerkannt sein oder eine Ausbildung und Qualifikation zum IWE/EWE oder gleichwertig oder zum IWT/EWT oder gleichwertig oder für die Gruppen 1, 2, 8 und 22 ohne PWHT (Post Welding Heat Treatment - Wärmebehandlung nach dem Schweißen) auf dem Level der IWT/EWT oder gleichwertig besitzen, und

- b) in der Lage sein, ihre aktuelle Arbeitserfahrung von mindestens drei Jahren in der Fertigung durch Schweißen darzulegen und
- c) über eine ausreichende Qualifikation und Erfahrung im Schweißen verfügen, um nachzuweisen, dass er/sie befähigt ist, die Kompetenz der Schweißaufsichtsperson(en) des Herstellers gemäß EN ISO 14731, „Schweißaufsicht – Aufgaben und Verantwortung“ (s. Punkt 7) zu beurteilen.

4.2 Kompetenzevaluierung angehender Auditoren und Fachexperten nach EN ISO 3834

Bewerber müssen die folgenden Unterlagen, sofern zutreffend, bei der Zertifizierungsstelle vorlegen:

- i Lebenslauf einschließlich ausführlicher Angaben zu Ausbildung und Qualifikationen
- ii Erfahrungen auf dem Gebiet der Schweißtechnik (einschließlich einer kurzen Beschreibung aller wichtigen Beschäftigungsverhältnisse, vorzugsweise unterstützt durch entsprechende Unterlagen des Arbeitgebers)
- iii Erfahrungen mit Qualitätsmanagementsystemen (einschließlich einer kurzen Beschreibung aller wichtigen Beschäftigungsverhältnisse, vorzugsweise unterstützt durch entsprechende Unterlagen des Arbeitgebers oder anderer Stellen).
- iv Die berufliche Integrität des Bewerbers, einschließlich seiner Unabhängigkeit, Unparteilichkeit, Objektivität, Zuverlässigkeit, Vertraulichkeit und Freiheit vor Einflüssen, muss bestätigt werden.

Das Evaluierungssystem sollte dazu verwendet werden, durch Prüfung der obigen Unterlagen, die Übereinstimmung des Berufsprofils des Bewerbers mit den Anforderungen an Qualifikation und Erfahrungen zu evaluieren.

Das Kompetenzbewertungsteam sollte sich aus kompetenten Personen zusammensetzen, die über eine Qualifikation auf dem Niveau von IWE/EWE oder einem gleichwertigen Niveau bzw. für die Gruppen 1, 2 und 8 ohne PWHT auf dem Niveau von IWT/EWT oder einem gleichwertigen Niveau verfügen und mindestens drei Jahre unmittelbare Erfahrung (in den letzten fünf Jahren) mit dem Schweißen auf dem Niveau eines professionellen Ingenieurs in einem oder mehreren der folgenden Umfelder haben: Universität, Industrie oder nationale Schweißbehörde.

Anmerkung: Der Begriff „gleichwertig“ steht für eine vergleichbare, allgemein anerkannte Qualifikation.

4.3 Orientierungssitzungen

Um den angehenden Auditoren und Fachexperten nach EN ISO 3834 umfassende Informationen zum Zertifizierungsprogramm nach EN ISO 3834 zu liefern, muss die Zertifizierungsstelle eine Orientierungssitzung organisieren, an der alle angehenden Auditoren und Fachexperten nach EN ISO 3834 teilnehmen müssen (siehe Abschnitt 5).

4.4 Bewerbungsgespräch

Angehende Auditoren und Fachexperten nach EN ISO 3834, die die Schritte 4.2 und 4.3 erfolgreich abgeschlossen haben, müssen ein Fachgespräch zu den Anforderungen hinsichtlich Qualifikation und Erfahrungen und zum Zertifizierungsprogramm nach EN ISO 3834 absolvieren. Das Fachgespräch sollte von einer oder mehreren kompetenten Personen (Definition siehe oben unter „Kompetenzbewertungsprozess“) durchgeführt werden.

Bei einem positiven Ergebnis sollten die zugelassenen Auditoren und Fachexperten nach EN ISO 3834 unter Angabe ihrer Erfahrungen mit verschiedenen geschweißten Produkten, Verfahren und Werkstoffen registriert werden (Beispiel siehe Muster 1).

4.5 Aufrechterhaltung der fachlichen Eignung

Die Auditoren und Fachexperten nach EN ISO 3834 erhalten ihre fachliche Eignung auf folgende Weise aufrecht:

- aktive Teilnahme an einschlägigen Audittätigkeiten
- ausreichendes Erweitern/Auffrischen von Kenntnissen und Verständnis der einschlägigen Normen und Programmverfahren.

4.6 Anforderungen an leitende Auditoren

Zusätzlich zu den Anforderungen und Schritten, die in 4.1 bis 4.4 festgelegt sind, muss der leitende EN ISO 3834 Auditor nachgewiesene Erfahrungen mit dem Zertifizierungsprogramm EN ISO 3834 besitzen. Die Konformitätsbewertungsstelle muss in der Lage sein, darzulegen, dass die benannten leitenden EN ISO 3834 Auditoren die Kompetenz besitzen, Audits gemäß EN ISO 3834 zu leiten.

5 WISSENSANFORDERUNGEN IN BEZUG AUF DAS ZERTIFIZIERUNGSPROGRAMM

5.1 Einleitung

Die Orientierungssitzungen dienen dazu, den antragsstellenden Auditoren und Fachexperten angemessene Informationen über das Konformitätsbewertungssystem EN ISO 3834 zu vermitteln.

Der folgende Lehrplan für die Orientierungssitzung ist als „Minimum“ gedacht; jede Konformitätsbewertungsstelle kann nach eigenem Ermessen ausführlichere Informationen geben.

5.2 Orientierungssitzung Lehrplan

Punkte

Zertifizierungsnormen und Akkreditierungssystem

- Konformitätsbewertungsstelle: Allgemeine Organisation und Verfahren
- Vergleich zwischen EN ISO 3834 und EN ISO 9001
- Verhältnis von EN ISO 3834 zu EN ISO/IEC 17065 oder EN ISO/IEC 17021-1
- Verfahren für die Evaluierung und Registrierung von Auditoren und Fachexperten
- Interpretation von EA und Konformitätsbewertungsstellen zur EN ISO 3834

Herstellermanagement und Evaluierung gemäß EN ISO 3834

- Prozess-, Produkt- und Systemnormen
- Normstruktur
- Kriterien für die Auswahl des Beantragungslevels
- Interpretation der Anforderungen
- Spezifische Eigenschaften des einbezogenen Personals
- Prozesse für Herstelleraudits und Zertifizierung gemäß EN ISO 3834
- Prozesse für Evaluierung von Schweißaufsichtspersonen gemäß EN ISO 14731

Audittätigkeiten

- Allgemeine Kriterien gemäß EN ISO 19011
- Spezifische Kriterien für Qualitätsmanagementsysteme und für EN ISO 3834
- Ausarbeitung von Auditplänen und -programmen
- Fragebögen für die Audits und Gebrauch von Checklisten
- Ausarbeitung des Auditberichts

6 PROZESSANFORDERUNGEN FÜR AUDITS VON HERSTELLERN GEMÄß EN ISO 3834 TEIL 2,3 UND 4.

Konformitätsbewertungsstellen müssen folgende Kriterien und Methoden anwenden, um Hersteller gemäß des EN ISO 3834 Konformitätsbewertungsprogramms zu evaluieren.

6.1 Prozess

6.1.1 Informationsphase und Auditplanung

Für die Konformitätsbewertungsstelle ist es wichtig, vom Hersteller ausreichende Ausgangsinformationen zu erhalten, damit sie in der Lage ist:

- den Umfang und die Kosten der Aufgabe genau einzuschätzen;
- die verschiedenen Stufen der Schweißqualität zu unterscheiden;
- sicherzustellen, dass geeignete EN ISO 3834-Auditoren und/oder Fachexperten benannt werden

Das EN ISO 3834-Audit-Team muss aus Personen mit direkter Produkt-/Prozess-/Werkstoffkompetenz für die zu auditierenden Produkte/Prozesse/Werkstoffe bestehen und mindestens eine Person enthalten, die auf der Ebene des Fachexperten qualifiziert ist (siehe Abschnitt 4.1).

Die Anzahl der Auditoren, aus denen sich das EN ISO 3834-Audit-Team zusammensetzt (eine oder mehrere Personen), hängt von den spezifischen Umständen des Audits ab (z. B. Größe der Schweißabteilung (in Funktion der WPQR und der Schweißer-/Schweißerbedienerzulassung) des Herstellers, der Komplexität der Prozesse usw.).

Das EN ISO 3834-Auditteam muss sicherstellen, dass die Gesamtheit ihrer detaillierten Qualifikationen, Kenntnisse und Erfahrungen für die mit dem vorgeschlagenen Audit verbundenen Aufgaben angemessen und relevant ist.

Wenn vorgeschlagen/entschieden wird, nur eine Person mit der Durchführung des Audits zu beauftragen, muss diese Person sowohl die Anforderungen an den leitenden EN ISO 3834-Auditor als auch an den Fachexperten erfüllen (auch zu berücksichtigen unter 4.6).

6.1.2 Auditphase

Das Konformitätsbewertungsprogramm muss ein Auditprogramm für die Evaluierung gemäß EN ISO 3834 enthalten. Die Konformitätsbewertungsstelle muss eine Liste an Auditfragebögen erstellen, welche die Anforderungen des gewählten Teils der EN ISO 3834 abdeckt und anwendbar auf die Schweißverfahren und Produkte des Herstellers ist.

Das EN ISO 3834-Audit-Team muss sicherstellen, dass alle Anforderungen des gewählten Teils der EN ISO 3834 auditiert werden, durch Befragung, Prüfung und Analyse von Dokumenten, durch direkte Beobachtungen der Tätigkeiten im Werk des Herstellers und durch Inspektion der geschweißten Produkte und Schweißnähte. Anhang 1 beinhaltet eine unterstützende Anleitung für die Entwicklung von Fragebögen.

Besondere Sorgfalt muss das 3834-Audit-Team bei der Begutachtung der Kompetenz der vom Hersteller bestellten Schweißaufsichtsperson(en) walten lassen. Die bestellte(n) Schweißaufsichtsperson(en) müssen die Anforderungen der EN ISO 14731 erfüllen. Das Konformitätsbewertungsprogramm muss die Prozesse beinhalten, die bestätigen, dass dieser wichtige Aspekt der EN ISO 3834 ordnungsgemäß evaluiert wird. Solche Prozesse müssen folgende Kriterien berücksichtigen:

- a) Wenn eine EWF/IIW Qualifikation vorhanden ist (E/IWE, E/IWT, E/IWS), könnte(n) die Schweißaufsichtsperson(en) unter der Voraussetzung akzeptiert werden, dass eine angemessene Erfahrung und Kompetenz in den angewandten Prozessen und den herzustellenden Produkten vorhanden ist, was durch ein Fachgespräch* mit der/den Schweißaufsichtsperson/en des Herstellers, der Prüfung des Lebenslaufs der Schweißaufsichtsperson und der Überprüfung der kontinuierlichen Weiterbildung verifiziert wird.
- b) Schweißaufsichtspersonen mit einer EWF/IIW Personenzertifizierung (CE/IWE, CE/IWT, CE/IWS), in einem Umfang, der den der Schweißaufsichtsperson zugewiesenen Arbeitsbereich unterstützt, können ebenfalls akzeptiert werden, sofern ausreichende Erfahrung und Kompetenz in den angewandten Prozessen, den hergestellten Produkten vorliegt, überprüft durch ein Fachgespräch* und der fortlaufenden beruflichen Weiterbildung (CPD).
- c) Wenn keine der oben genannten EWF/IIW Zertifizierung oder Qualifizierung vorhanden ist, muss die Konformitätsbewertungsstelle, zusätzlich zu dem Fachgespräch, die Einhaltung auf der Grundlage eines „erweiterten Fachgesprächs“ gemäß EN ISO 14731 überprüfen, um den durch den Hersteller festgelegten Wissensstand zu ermitteln. Darüber hinaus wird das Verständnis über die Schweißtechnik, der Werkstoffe, der Designgrundlagen der Schweißkonstruktion, der Herstellung, sowie Inspektionsaspekte (inklusive Normkenntnisse) überprüft, die für die beantragten Prozesse und herzustellenden Produkte relevant sind (angemessene Kenntnisse auf dem Level I/EWE oder I/EWT). Wenn ein solches erweitertes Fachgespräch zufriedenstellend ist, sollte der technische Verantwortungsbereich der Schweißaufsichtsperson(en) (gemäß EN ISO 14731 Anhang B) durch die Konformitätsbewertungsstelle akzeptiert werden.

Der Prozess des Fachgesprächs* muss die Prüfung eines oder mehrerer spezifischer Verträge zur Einhaltung von Audit- und Kundenspezifikationen umfassen, z. B. in den folgenden Bereichen:

- i Auswahl/Entwicklung der Schweißprozesse
- ii Schweißfolgen
- iii ZfP und Wärmebehandlung
- iv Zulassung des Personals
- v Rückverfolgbarkeit
- vi Qualitätskontrolle und Akzeptanz
- vii Unterauftragsvergabe

** Das bedeutet, dass fachliche Diskussionen zwischen der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson und dem Auditteam stattfinden müssen (s. Abschnitt 6.1.1), in Bezug auf den detaillierten technischen Umfang der Verantwortlichkeiten der Schweißaufsichtsperson, das Gespräch sollte den Cha-*

rakter eines Peer-Reviews und das eines Anfechtungsverfahrens aufweisen. Dieses Verfahren erfordert, dass das Auditteam Nachweise über die von jeder Schweißaufsichtsperson durchgeführten Arbeiten prüft und dessen Kenntnisse und Verständnis einschätzt. Die Konformitätsbewertungsstelle muss vollständige Aufzeichnungen über den Prozess der Evaluierung der Schweißaufsichtsperson(en) des Herstellers führen.

Um die vollständige Konformität mit EN ISO 3834 Teil 2, 3 oder 4 zu erreichen, muss ein Hersteller entweder den in EN ISO 3834 Teil 5, Abschnitt 2.2 aufgeführten ISO-Dokumenten, anderen Dokumenten, die nachweislich technisch gleichwertige Bedingungen bieten, oder anderen Dokumenten, auf die in den Produktnormen für die vom Hersteller hergestellten Produkte verwiesen wird, entsprechen.

Die Konformitätsbewertungsstellen stellen sicher, dass alle von ihnen ausgestellten Zertifikate der Konformität mit Bezug auf die EN ISO 3834, die vom Hersteller verwendeten Dokumente eindeutig identifizieren. Die Art und Weise, wie dies geschieht, wird im Konformitätsbewertungsprogramm festgelegt.

Obwohl die Norm EN ISO 3834 auf „Inspektion“ und „Prüfung“ verweist, enthält sie keine Kriterien für Organisationen, die diese Tätigkeiten durchführen. Die Ergebnisse der vom Hersteller oder von Unterauftragnehmern durchgeführten Inspektionen und Prüfungen, die als objektive Nachweise zur Bestätigung zufriedenstellender Prozesskontrollen und/oder der Erfüllung der Spezifikationsanforderungen vorgelegt werden, sollten von der Konformitätsbewertungsstelle vollständig auditiert werden.

Das EN ISO 3834-Audit-Team muss bestätigen, dass die Einrichtungen des Herstellers und/oder Unterauftragnehmers und das Personal, das die Evaluierungstätigkeiten durchführt, die geltenden Anforderungen der einschlägigen internationalen Normen und, wie im Konformitätsbewertungsprogramm festgelegt, alle anderen Dokumente erfüllen. Für Prüfungen muss der Hersteller oder Unterauftragnehmer die anwendbaren Anforderungen der EN ISO/IEC 17025 und für Inspektionen die anwendbaren Anforderungen der EN ISO/IEC 17020 erfüllen. Das Prüf- und Inspektionspersonal muss vom EN ISO 3834-Auditteam beobachtet und befragt werden, und es muss überprüft werden, ob die aktuellen Qualifikationen (z. B. ZfP-Zertifikate) und, falls erforderlich, die körperliche Eignung (z. B. Augenuntersuchung) vom Hersteller in den Unterlagen festgehalten werden.

Die Feststellung einer Nichtkonformität wird vom EN ISO 3834-Auditteam in Bezug auf eine bestimmte Anforderung aufgezeichnet und muss eine klare Erklärung der Nichtkonformität enthalten, in der die objektiven Nachweise, auf denen die Nichtkonformität beruht, detailliert aufgeführt sind. Alle Nichtkonformitäten sind so darzustellen, dass sie verständlich sind, es wird ein Zeitrahmen für die Behebung vereinbart. Die Anforderungen für den Umgang mit Nichtkonformitäten, einschließlich der Rückmeldung, der Korrekturmaßnahmen und etwaige Konsequenzen für den Status der Zertifizierung des Herstellers werden im Konformitätsbewertungsprogramm dokumentiert.

Im Falle eines kombinierten Zertifikates nach ISO 9001 und EN ISO 3834, muss das Audit für beide Normen als kombiniertes oder integriertes Audit durchgeführt werden (s. EN ISO/IEC 17021-1).

Zertifizierungsphase

Der Bericht des EN ISO 3834 Auditteams wird an die Konformitätsbewertungsstelle übermittelt. Wird eine Zertifizierung empfohlen, so ist ein von der Konformitätsbewertungsstelle benannter, kompetenter und unabhängiger Entscheider dafür verantwortlich, über die Ausstellung des Zertifikats und den Umfang der Zertifizierung zu entscheiden. Die mit der Durchführung der technischen Aspekte der Zertifizierungsentscheidung und des Zertifizierungsumfangs beauftragte(n) Person(en) darf (dürfen) nicht an dem Audit beteiligt sein.

Personen, die für die technischen Aspekte der Überprüfung verantwortlich sind, müssen über eine angemessene Kompetenz verfügen; mindestens ein E/IWE- oder E/IWT-Diplom oder einen gleichwertigen Abschluss (s. Anmerkung in Abschnitt 4.1) und mindestens drei Jahre Erfahrung in der Schweißaufsicht auf umfassender Ebene vorweisen.

6.2 Gültigkeit

Zertifikate nach EN ISO 3834, die in Kombination mit ISO 9001 im Rahmen der Akkreditierung nach ISO 17021-1 ausgestellt werden, haben eine Gültigkeit von drei Jahren ab dem Datum der Zertifizierungs- oder Rezertifizierungsentscheidung.

Zertifikate nach EN ISO 3834, die im Rahmen der Akkreditierung nach EN ISO/IEC 17065 ausgestellt werden, haben eine Gültigkeit von maximal fünf Jahren ab dem Datum der Ausstellung, eine zufriedenstellende Überwachung vorausgesetzt. Dementsprechend wird eine Rezertifizierung erforderlich, für die der Hersteller dasselbe Verfahren wie bei der ersten Antragstellung und Zertifizierung befolgen muss.

6.3 Überwachung

Das Konformitätsbewertungsprogramm muss das Verfahren für die regelmäßige Überwachung der nach EN ISO 3834 zertifizierten Hersteller in Übereinstimmung mit den Anforderungen der EN ISO/IEC 17021-1 oder EN ISO/IEC 17065 enthalten. Das Verfahren muss auf der Berücksichtigung einer Risikobewertung basieren, die die Prozesse des Herstellers und die Produkte umfasst, einschließlich der Entscheidung über die Häufigkeit der Audits und des Einsatzes von Informations- und Kommunikationstechnologie (ICT). Wenn ICT von der Konformitätsbewertungsstelle eingesetzt wird, müssen die Anforderungen von IAF MD 4 erfüllt werden (Referenz 9).

Die Konformitätsbewertungsstelle muss verlangen, dass der nach EN ISO 3834 zertifizierte Hersteller, die KBS informiert, wenn kritische Änderungen an den Verfahren des Herstellers und/oder der Produkte auftreten, z. B:

- Änderungen im Umfang und in der Entwicklung der hergestellten Produkte
- Änderungen an der Anwendung oder Art der angewendeten Schweißprozesse,
- Änderungen an den Qualitäten der geschweißten Werkstoffe oder nennenswerte Steigerungen der Materialstärken,
- Änderungen beim Schweißaufsichtspersonal oder dessen Befugnissen,
- Änderungen in der Organisation und des Managements, Überprüfung von Schweißstätigkeiten,
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferplänen,
- Leistung in Bezug auf den Umfang und die Art der Nichtkonformität,
- Änderungen an gesetzlichen Anforderungen.

Wenn kritische Änderungen auftreten, muss die Konformitätsbewertungsstelle geeignete Aktivitäten einleiten, um die fortgesetzte Konformität gemäß EN ISO 3834 zu überprüfen.

In jedem Fall darf der Überwachungszeitraum von 12 Kalendermonaten (mit einer Toleranz von weiteren 3 Monaten) nicht überschritten werden. Für den ersten Zertifizierungszyklus (Zeitraum von der ersten Zertifizierung bis zur ersten Erneuerung) wird nach 12 Monaten ein Überwachungsbesuch durchgeführt. Nach dem ersten Überwachungsbesuch ist die Häufigkeit der Vor-Ort-Überwachungen zu überprüfen. Wenn Nichtkonformitäten festgestellt werden, die Anlass zur Sorge geben, dass der Kunde nicht in der Lage ist, alle Anforderungen zu erfüllen, wird die Häufigkeit der Überwachungsbesuche vor Ort alle 12 Kalendermonate fortgesetzt. Werden keine Nichtkonformitäten festgestellt und keine Änderungen des Geltungsbereichs beantragt, kann die Häufigkeit der Vor-Ort-Überwachung nach dem Ermessen der KBS auf mindestens einen Besuch alle 36 Monate reduziert werden.

Gesetzliche Regelungen wie z. B. die PED (2014/68/EU) oder die CPR (305/2011) sind ebenfalls zu beachten.

6.4 Rezertifizierung

Das Konformitätsbewertungsprogramm muss das Verfahren zur Evaluierung der Rezertifizierung nach EN ISO 3834 zertifizierten Herstellern in Übereinstimmung mit den Anforderungen von EN ISO/IEC 17021-1 oder EN ISO/IEC 17065 beinhalten.

Das Rezertifizierungsaudit wird so rechtzeitig geplant und vor Ort durchgeführt, dass eine rechtzeitige Erneuerung vor Ablauf der Zertifizierung möglich ist.

6.5 Aufzeichnungen

Die Konformitätsbewertungsstelle muss Aufzeichnungen über die Audits und andere Zertifizierungstätigkeiten für alle Kunden führen, einschließlich aller Organisationen, die Anträge gestellt haben, und aller Organisationen, die auditiert, zertifiziert oder deren Zertifizierung ausgesetzt oder entzogen wurde.

ANHANG 1 LEITFADEN FÜR FRAGEBÖGEN ZU QUALITÄTSANFORDERUNGEN FÜR DAS SCHWEIßEN

Die unten aufgeführten Fragen wurden zusammen mit dem EWF basierend auf EWF-638/9 entwickelt. Dies ist keine vollständige Liste der Anforderungen gemäß EN ISO 3834, sondern dient dazu, einen Überblick über die Anforderungen der EN ISO 3834 Teil 2 zu geben.

Zertifizierungsstellen müssen ihre eigenen Fragebögen entwickeln, welche die Anforderungen der relevanten Teile der EN ISO 3834 beinhalten.

Die folgende Anleitung kann als Grundlage für die Erstellung dienen, stellt jedoch für sich allein keinen vollständigen Fragebogen dar.

Die Fragebögen sollten so formuliert werden, dass der Hersteller während der Informationsphase Antworten auf die Fragen liefern kann, die dann durch das Auditteam nach EN ISO 3834 evaluiert werden

5 PRÜFUNG DER ANFORDERUNGEN UND TECHNISCHE PRÜFUNG

Berücksichtigt der Hersteller die folgenden Aspekte bei der Prüfung der Anforderungen?

- a) die zu verwendende Produktnorm zusammen mit zusätzlichen Anforderungen,
- b) gesetzliche und behördliche Anforderungen,
- c) jegliche zusätzliche, vom Hersteller festgelegte Anforderungen,
- d) Fähigkeit des Herstellers zur Einhaltung der vorgeschriebenen Anforderungen.

Liegen dokumentierte Nachweise für das Obenstehende vor?

Berücksichtigt der Hersteller das Folgende bei der technischen Prüfung? Beispiele:

- a) Spezifikationen der Grundwerkstoffe und Eigenschaften der Schweißverbindungen,
- b) Qualitäts- und Abnahmeanforderungen für Schweißnähte,
- c) Lage und Zugänglichkeit der Schweißnähte und Schweißfolge, einschließlich Zugänglichkeit für Inspektion und zerstörungsfreie Prüfungen,
- d) Spezifikationen der Schweißverfahren, zerstörungsfreien Prüfverfahren und Wärmebehandlungsverfahren.

Liegen dokumentierte Nachweise für das Obenstehende vor?

6 UNTERAUFTRAGVERGABE

- a) Liefert der Hersteller dem Unterauftragnehmer von Dienstleistungen oder Tätigkeiten (z. B. Schweißen, Inspektion, zerstörungsfreie Prüfungen, Wärmebehandlung) die erforderlichen Informationen, um die anwendbaren Anforderungen zu erfüllen?
- b) Stellt der Hersteller sicher, dass der Unterauftragnehmer die angegebenen Qualitätsanforderungen erfüllen kann?
- c) Liegen dokumentierte Nachweise für das Obenstehende vor?

7 SCHWEIßTECHNISCHES PERSONAL

- a) Sind Schweißer und Bediener angemessen gemäß den einschlägigen Normen qualifiziert?
- b) Ist das Schweißaufsichtspersonal angemessen qualifiziert?
- c) Liegen dokumentierte Nachweise für die dem Schweißaufsichtspersonal übertragenen Aufgaben und Verantwortlichkeiten vor?

8 PERSONAL FÜR INSPEKTIONEN UND PRÜFUNG

- a) Verfügt der Hersteller über genügend kompetentes Personal für die Planung, Durchführung und Beaufsichtigung der Inspektion und Prüfung der schweißtechnischen Produktion gemäß den festgelegten Anforderungen?
- b) Sind die Bediener für zerstörungsfreie Prüfungen angemessen qualifiziert?

9 EINRICHTUNGEN

- a) Führt der Hersteller eine Liste über die wesentlichen für die Produktion verwendeten Einrichtungen?
- b) Sind in dieser Liste wichtige Einrichtungen aufgeführt, die für die Evaluierung der Kapazitäten und produktionstechnischen Möglichkeiten des Werks unerlässlich sind?
- c) Führt der Hersteller einen Plan über die dokumentierte Wartung der Einrichtungen?
- d) Liegen dokumentierte Nachweise für die Ausführung von Wartungsleistungen vor?

10 SCHWEIßEN UND DAMIT VERBUNDENE TÄTIGKEITEN

- a) Nimmt der Hersteller eine angemessene Produktionsplanung vor (z. B. Angabe der Herstellungsschritte der Konstruktion, Arbeitsanweisungen, Zeichnungen)?
- b) Bereitet der Hersteller Spezifikationen für die Schweißverfahren vor und qualifiziert diese gemäß den einschlägigen Normen und stellt er sicher, dass sie bei der Herstellung ordnungsgemäß angewendet werden?
- c) Wurden Aufgaben und Verantwortlichkeiten zur Vorbereitung und Kontrolle der Unterlagen für die Produktionsplanung und anderer Dokumente für die Qualitätssicherung zugewiesen?

11 SCHWEIßZUSÄTZE

- a) Wurden Aufgaben und Verantwortlichkeiten für die Kontrolle von Schweißzusätzen angegeben und in der Produktion umgesetzt (Identifizierung, Lagerung und Handhabung)?
- b) Erfolgt die Lagerung so, dass die Qualität der Schweißzusätze nicht beeinträchtigt wird?

12 LAGERUNG VON GRUNDWERKSTOFFEN

- a) Wurden Aufgaben und Verantwortlichkeiten für die Kontrolle von Grundwerkstoffen angegeben und in der Produktion umgesetzt (Identifizierung, Lagerung und Handhabung)?
- b) Erfolgt die Lagerung so, dass die Qualität der Werkstoffe, einschließlich der vom Kunden bereitgestellten Werkstoffe, nicht beeinträchtigt wird?

13 WÄRMENACHBEHANDLUNGEN

- a) Hat der Hersteller ein Wärmebehandlungsverfahren vorbereitet und qualifiziert?
- b) Werden Aufzeichnungen über Wärmebehandlungen aufbewahrt? Fertigt der Hersteller während des Vorgangs entsprechende Aufzeichnungen über die Wärmenachbehandlung an?
- c) Legen die Aufzeichnungen dar, dass die Spezifikationen befolgt wurden, und ermöglichen sie eine Rückverfolgung zum jeweiligen Produkt?

14 INSPEKTION UND PRÜFUNG

- a) Sind Inspektionen und Prüfungen geplant und werden sie an geeigneten Abschnitten des Herstellungsprozesses durchgeführt, um die Konformität mit den Vertragsanforderungen sicherzustellen?
- b) Stimmen der Ort und die Häufigkeit dieser Inspektionen bzw. Prüfungen mit dem Vertrag bzw. der Produktnorm überein?
- c) Werden Aufzeichnungen aufbewahrt?
- d) Werden Maßnahmen, soweit angemessen, getroffen, um den Inspektions- und Prüfungsstatus der geschweißten Konstruktion z. B. durch Kennzeichnung des Bauteils oder eine Laufkarte anzugeben?

15 NICHTKONFORMITÄTEN UND KORREKTURMAßNAHMEN

- a) Werden Aufzeichnungen über Nichtkonformitäten aufbewahrt?
- b) Werden Maßnahmen getroffen, um ein erneutes Auftreten von Nichtkonformitäten zu verhindern?
- c) Wenn Reparatur bzw. Nachbesserung durch den Hersteller vorgenommen werden, stehen die Beschreibungen der geeigneten Verfahren an allen Arbeitsstationen zur Verfügung, an denen die Reparatur oder Nachbesserung durchgeführt werden?

16 KALIBRIERUNG UND VALIDIERUNG DER MESS,- INSPEKTIONS- UND PRÜFEINRICHTUNGEN

Sind alle Einrichtungen, die für das Audit der erforderlichen Qualität der geschweißten Konstruktion verwendet werden, geeignet und werden sie in angegebenen Zeitabständen kontrolliert, kalibriert oder validiert?

17 KENNZEICHNUNG UND RÜCKVERFOLGBARKEIT

- a) Wird die Kennzeichnung, sofern erforderlich, während des gesamten Herstellungsprozesses aufrechterhalten?
- b) Wird die Rückverfolgbarkeit, sofern erforderlich, während des gesamten Herstellungsprozesses aufrechterhalten?

18 QUALITÄTSAUFZEICHNUNGEN

- a) Erstellt und pflegt der Hersteller eine Liste der erforderlichen Qualitätsaufzeichnungen?
- b) Werden die Qualitätsaufzeichnungen für mindestens fünf Jahre aufbewahrt, wenn keine anderen festgelegten Anforderungen vorliegen?
- c) Falls Normen angewendet werden, die nicht in ISO 3834-5 erwähnt sind: Gibt der Hersteller die Verwendung von anderen Normen als den in ISO 3834-5 erwähnten an?
- d) Zur Verwendung des Zertifikats: Vermittelt die Verwendung der Zertifizierung durch den Hersteller ein wahrheitsgemäßes und genaues Bild von den durch die Zertifizierung abgedeckten Fähigkeiten des Herstellers?

19 QUALITÄTSSYSTEM

Bewertet der Hersteller die Wirksamkeit des Schweißkontrollsystems (z. B. Managementbewertung, interne Audits, Registrierung der Schweißqualität (z. B. Schweißfehler) etc.)?

Nummer des Auditors	Name des Auditors	Datum der Registrierung	Technische Qualifikationen (1)	Qualifikationen bzgl. Qualität (2)	Art des Produkts	Prozessbezogene Erfahrungen	Werkstoffbezogene Erfahrungen	Datum der Bestätigung		

Anmerkung 1: Gemäß der folgenden Anleitung A, B oder C eintragen:

A: IWE/EWE* mit mindestens drei Jahren Arbeitserfahrung auf dem Gebiet der Fertigung von Schweißkonstruktionen

B: IWT/EWT* mit mindestens drei Jahren Arbeitserfahrung auf dem Gebiet der Fertigung von Schweißkonstruktionen

C: Person mit mindestens drei Jahren Arbeitserfahrung auf dem Gebiet des Schweißens

Für eine Qualifikation als Fachexperte nach EN ISO 3834 ist in dieser Spalte A oder B erforderlich.

MUSTER 1 (INFORMATIV)

Anmerkung 2: Gemäß der folgenden Anleitung D oder E eintragen:

D: Person mit Kompetenzen bei der Auditierung von Qualitätssystemen

E: Person, die mit Qualitätsmanagementsystemen vertraut ist

Personen mit einem D in dieser Spalte können Auditoren nach EN ISO 3834 sein, anderenfalls sind sie Fachexperten nach EN I

Eine Erläuterung hierzu findet sich in Teil 4 des Leitfadens.

*oder gleichwertige Qualifikation (s. Anmerkung in Abschnitt 1.1)

REGISTER EINES EN ISO 3834 AUDITORS

bzw. EINES EN ISO 3834 FACHEXPERTEN

MUSTER 2 (INFORMATIV)

INFORMATIVE VORANFRAGE

1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Name der zu auditierenden Organisationseinheit

Anschrift der zu auditierenden Organisationseinheit

Telefon Fax

E-Mail

2 VON ANDEREN ORGANISATIONEN/STELLEN VERLIEHENE ZERTIFIZIERUNGEN

Falls zutreffend, bitte Folgendes angeben:

Art der Zertifizierung	Zertifizierende Stelle	Datum der Ausstellung	Auslaufdatum

3 INFORMATIONEN ZUR UNTERSTÜTZUNG DES ANTRAGS AUF ZERTIFIZIERUNG

3.1 Grundnorm, für die die Zertifizierung beantragt wird:

3.2 Beschreibung der Organisationsstruktur des Herstellers mit Angaben zu dem Teil der Organisation, der an den mit dem Schweißen verbundenen Tätigkeiten beteiligt ist. Die Funktionen und die Anzahl der Personen sind anzugeben.

Funktion	Gesamtzahl Personen	Anzahl Personen, die an Schweiß-tätigkeiten beteiligt sind

Bitte fügen Sie einen Organisationsplan für die Organisationseinheit einschließlich Angaben zur Schweißaufsicht (EN ISO 14731) und einer Beschreibung der Verantwortlichkeiten des autorisierten Schweißaufsichtspersonals bei.

3.3 Art des/der hergestellten Produktes/Produkte

.....

3.4 Art der Produktion

Einzelfertigung Massenfertigung

3.5 Angewandte Normen bzw. Spezifikationen

- Liste der verwendeten Produktnormen bzw. anderen Spezifikationen
- Für die Zulassung von Schweißern verwendete Normen

.....

- Für die Zulassung von Schweißverfahren verwendete Normen

.....

3.6 Maximalgewicht und -größe des Produkts, das der Hersteller handhaben kann

Maximalgewicht

Maximalgröße

3.7 Geschweißte Grundwerkstoffe (die einschlägigen Gruppen aus CEN ISO/TR 15608 sollten angegeben werden) und damit verbundene Dickenbereiche

Grundwerkstoff	Dickenbereich		Grundwerkstoff	Dickenbereich

3.8 Schweißen und verwandte Prozesse

Schweißprozesse

Verwandte Prozesse

.....

.....

.....

.....

3.9 Durchführung von Wärmenachbehandlungen

Ja Nein

3.10 Üblicherweise untervergebene Tätigkeiten

.....

3.11 Organisation und Verzeichnis der Schweißaufsichtsverfahren

.....

4 FORMELLE KONTAKTE MIT DER ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

Ansprechpartner in der Organisationseinheit des Herstellers und dessen Funktion

.....

Anschrift

.....

Telefon.....

Fax.....

E-Mail

Datum

Leiter

.....

.....

Unterschrift

.....

Allgemeiner Hinweis:

Wird für die obigen Angaben mehr Platz gebraucht, fügen Sie bitte ein Blatt mit Angabe der Nummer des Formularfelds bei.

MUSTER 3 (INFORMATIV)

UMFANG DER TÄTIGKEITEN

(dem Zertifikat beizufügen)

- 1 Art der Produkte
.....
- 2 Produktnormen oder alternative Normen (siehe EN ISO 3834-5)
.....
- 3 Gruppen der Grundwerkstoffe (gemäß CEN ISO/TR 15608)
.....
- 4 Schweißen und verwandte Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063)	Gruppen der Grundwerkstoffe (gemäß CEN ISO/TR 15608)

- 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

NAME	QUALIFIKATION	STELLENBEZEICHNUNG UND QUALIFIKATIONSSTUFE*

*Die Qualifikationsstufe muss in Übereinstimmung mit ISO 14731 angegeben werden.
Umfassend oder spezifisch oder Basis

Rechtsgültige Unterschrift_____

MUSTER 4 (INFORMATIV)

FRAGEBOGEN

Firma

Kontakt

Straße

Ort

Fragebogen für die Überwachung Ihres Unternehmens gemäß EN ISO 3834

Registrierungsnummer:

Sehr geehrte(r) _____,

anbei senden wir Ihnen unseren Fragebogen, den wir Sie bitten, auszufüllen und direkt an unseren leitenden Auditor zu senden. Bitte geben Sie nur die **Veränderungen seit der letzten Überwachung** an. Auf der Grundlage der Ergebnisse legen wir fest, ob ein Überwachungsaudit in Ihrem Werk erforderlich ist. Bitte beachten Sie, dass unvollständige Angaben ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich machen.

Hinweis: Die Seiten 3 und 4 werden von unserem leitenden Auditor ausgefüllt. Sie können den Fragebogen an die Anschrift unseres leitenden Auditors auf Seite 3 schicken.

Vielen Dank für Ihre Mitwirkung.

Datum der letzten Überwachung:

- 1 Änderungen an der Organisation des Unternehmens
 Ja (bitte neuen Organisationsplan beifügen oder erklären)
 Nein
- 2 Änderung bezüglich der Schweißaufsichtsperson
 Ja (bitte Unterlagen zur Qualifikation beifügen)
 Nein. Name der Aufsichtsperson:
- 3 Änderungen bei den Verantwortlichkeiten der Schweißaufsichtsperson (in Bezug auf EN ISO 14731)
 Ja (bitte erklären)
 Nein
- 4 Änderungen beim Prüfpersonal
 Ja (bitte erklären, welche Personen wann das Unternehmen verlassen haben bzw. hinzugekommen sind, bitte Unterlagen zur Qualifikation der neuen Personen beifügen)
 Nein (bitte die Liste mit den Namen des Prüfpersonals beifügen)

- 5 Änderung bei der Anzahl der Schweißer.
- Ja (bitte aktuelle Anzahl angeben und Liste der Schweißer mit gültigen Qualifikationen beifügen)
- Nein Anzahl Schweißer:.....(bitte die Liste(Namen) mit den qualifizierten Schweißern beifügen)
- 6 Gültige Zertifikate über die Qualifikationen der Schweißer, z. B. gemäß EN ISO 9606; oder der Bediener, z. B. Prüfung gemäß EN ISO 14732 (bitte fügen Sie je ein Beispiele pro genutzter Norm hinzu)
- 7 Änderungen an den Schweißprozessen
- Ja (bitte Verfahrensprüfung und Schweißanweisung beifügen)
- Nein
- 8 Änderungen bei der Art der Werkstoffe
- Ja (bitte erklären)
- Nein
- 9 Änderungen bei Wärmebehandlungen
- Ja (bitte erklären)
- Nein
- 10 Änderungen am Produktsortiment (Standards)
- Ja (bitte erklären)
- Nein
- 11 Beanstandungen und Beschwerden
- Ja – intern (im Falle unternehmensinterner Prüfungen) und extern (durch Kunden) (bitte erklären)
- Nein
- 12 Änderungen bei den Lieferanten/Unterauftragnehmern (Schweißen, ZfP, Beschichtung)
- Ja (bitte Bewertung des Lieferanten beifügen)
- Nein
- 13 Änderungen bei den Managementsystemprozessen
- Ja (bitte die geänderten Prozesse beifügen)
- Nein

Ich bestätige die Richtigkeit der obigen Angaben.

Datum

Leiter, Unterschrift

MUSTER 5 (INFORMATIV)

EMPFEHLUNG DES LEITENDEN AUDITORS NACH EN ISO 3834

Zu auditierende Kriterien:

- 1 Änderungen an der Organisation des Unternehmens.

Im Falle grundlegender Änderungen (z. B. Schaffung neuer Fertigungsbereiche aufgrund von Schweißverfahren) ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

- 2 Änderung bezüglich der Schweißaufsichtsperson.

Ist die Schweißaufsichtsperson eine andere als die auf dem Zertifikat angegebene, so ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

- 3 Änderungen bei den Verantwortlichkeiten der Schweißaufsichtsperson.

Im Falle einer grundlegenden Erweiterung der Tätigkeiten (Erfüllung der Aufgaben gemäß EN ISO 14731 erscheint fraglich), ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

- 4 Änderungen beim Prüfpersonal.

Im Falle grundlegender Änderungen ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

- 5 Änderung bei der Anzahl der Schweißer.

Im Falle einer grundlegenden Erweiterung der schweißtechnischen Tätigkeiten (Erweiterung um 25 % oder 5 Schweißer), ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

- 6 Gültige Zertifikate über die Qualifikationen der Schweißer (z. B. Schweißerprüfung gemäß EN ISO 9606) oder der Bediener (z. B. Prüfung gemäß EN ISO 14732).

Liegen keine Zertifikate über die aktuell gültigen Qualifikationen der Schweißer vor, ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

- 7 Änderungen an den Schweißprozessen.

Wenn neue Schweißverfahren zum Einsatz kommen, ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

- 8 Änderungen bei der Art der Werkstoffe.

Wenn neue Gruppen von Werkstoffen verwendet werden, ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

- 9 Änderungen bei Wärmebehandlungen.

Wenn Wärmebehandlungen jetzt unternehmensintern durchgeführt werden oder im Falle grundlegender technologischer Änderungen, ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

- 10 Änderungen am Produktsortiment (Standards).

Im Falle grundlegender Änderungen hinsichtlich des Einsatzes von Fertigungsprozessen aufgrund von Schweißverfahren ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

- Ja
 Nein

Anmerkungen:

11 Beanstandungen und Beschwerden.

Im Falle wesentlicher Kundenbeschwerden ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich.

Ja

Nein

Anmerkungen:

12 Änderungen bei den Lieferanten/Unterauftragnehmern geschweißter Komponenten (Schweißen, ZfP, Beschichtung).

Wenn ein Wechsel der wichtigsten Lieferanten stattgefunden hat, ist ein Überwachungsaudit vor Ort erforderlich, es sei denn, eine angemessene Lieferantenbewertung wird nachgewiesen.

Ja

Nein

Anmerkungen:

13 Änderungen im Zusammenhang mit dem Dokumentenmanagementsystem, bei signifikanten Änderungen in den Managementsystemprozessen

Ja (bitte die geänderten Prozesse beifügen)

Nein

Anmerkung:

Wenn die Antwort des Herstellers auf die Fragen 1, 2, 3, 7, 8 und 10 positiv ausfällt, muss der Tätigkeitsbereich des Herstellers überprüft werden, um festzustellen, ob es notwendig ist, ein neues Dokument mit dem neuen Tätigkeitsbereich des Herstellers auszustellen oder nicht.

Datum

Name, Unterschrift