

	OBRAZEC	2-C-80-OB20
	Vloga za certificiranje sistemov kakovosti pri varjenju	

VLOGA ZA CERTIFICIRANJE SISTEMOV KAKOVOSTI PRI VARJENJU

Podatki o vložniku	
Podjetje:	
Naslov:	Ulica:
	Poštna številka in kraj:
Kontaktni podatki:	Odgovorna oseba:
	Kontaktna oseba:
	Tel.:
	Fax.:
	E-naslov:
Davčna številka:	
Matična številka:	

Lokacije, na katerih je vzpostavljen sistem kakovosti pri varjenju, ki se ocenjuje	
Naslov: (lokacija 1)	Ulica:
	Poštna številka in kraj:
Naslov: (lokacija 2)	Ulica:
	Poštna številka in kraj:

	OBRAZEC	2-C-80-OB20
	Vloga za certificiranje sistemov kakovosti pri varjenju	


Kriterij	Izpolni vložnik	Opombe IMK
1. Stopnja sprejemljivosti za certificiranje (SIST EN ISO 3834-1):	<input type="checkbox"/> Osnovne zahteve SIST EN ISO 3834-4 <input type="checkbox"/> Standardne zahteve SIST EN ISO 3834-3 <input type="checkbox"/> Obširnejše zahteve SIST EN ISO 3834-2	
2. Področje uporabe - vrste proizvodov, objektov ali komponent (navedite): 		
3. Podatki o skupinah materialov (SIST TP CEN ISO/TR 15608)	<input type="checkbox"/> 1.1 - nizkoogljična ($C \leq 0,25\%$) jekla z $ReH \leq 275 \text{ N/mm}^2$ <input type="checkbox"/> 1.2 - nizkoogljična jekla ($C \leq 0,25\%$) z $275 \text{ N/mm}^2 < ReH \leq 360 \text{ N/mm}^2$ <input type="checkbox"/> 1.3 - nizkoogljična ($C \leq 0,25\%$) normalizirano drobnozrnata jekla z $ReH > 360 \text{ N/mm}^2$ <input type="checkbox"/> 1.4 - nizkoogljična ($C \leq 0,25\%$) jekla s povečano atmosfersko korozijsko odpornostjo <input type="checkbox"/> 2.1 - termomehansko obdelana drobnozrnata jekla in litine z $360 \text{ N/mm}^2 < ReH \leq 460 \text{ N/mm}^2$ <input type="checkbox"/> 2.2 - termomehansko obdelana drobnozrnata jekla in litine z $ReH > 460 \text{ N/mm}^2$ <input type="checkbox"/> 3.1 - poboljšana drobnozrnata jekla z $360 \text{ N/mm}^2 < ReH \leq 690 \text{ N/mm}^2$ <input type="checkbox"/> 3.2 - poboljšana drobnozrnata jekla z $ReH > 690 \text{ N/mm}^2$ <input type="checkbox"/> 3.3 - izločevalno utrjena drobnozrnata jekla razen nerjavnih jekel <input type="checkbox"/> 4.1 - z V nizko legirana Cr-Mo-(Ni) jekla ($Mo \leq 0,7\%$, $V \leq 0,1\%$, $Cr \leq 0,3\%$, $Ni \leq 0,7\%$) <input type="checkbox"/> 4.2 - z V nizko legirana Cr-Mo-(Ni) jekla ($Mo \leq 0,7\%$, $V \leq 0,1\%$, $Cr \leq 0,7\%$, $Ni \leq 1,5\%$) <input type="checkbox"/> 5.1 - Cr-Mo jekla brez V z $C \leq 0,35\%$ za povišane T ($0,75\% \leq Cr \leq 1,5\%$, $Mo \leq 0,7\%$) <input type="checkbox"/> 5.2 - Cr-Mo jekla brez V z $C \leq 0,35\%$ za povišane T ($1,5\% < Cr \leq 3,5\%$, $Mo \leq 1,2\%$) <input type="checkbox"/> 5.3 - Cr-Mo jekla brez V z $C \leq 0,35\%$ za povišane T ($3,5\% < Cr \leq 7,0\%$, $Mo \leq 0,7\%$) <input type="checkbox"/> 5.4 - Cr-Mo jekla brez V z $C \leq 0,35\%$ za povišane T ($7,0\% \leq Cr \leq 10,0\%$, $Mo \leq 1,2\%$) <input type="checkbox"/> 6.1 - z V legirana Cr-Mo-(Ni) jekla za povišane T ($0,3\% \leq Cr \leq 0,75\%$, $Mo \leq 0,7\%$, $V \leq 0,35\%$) <input type="checkbox"/> 6.2 - z V legirana Cr-Mo-(Ni) jekla za povišane T ($0,75\% < Cr \leq 3,5\%$, $0,7\% < Mo \leq 1,2\%$, $V \leq 0,35\%$) <input type="checkbox"/> 6.3 - z V legirana Cr-Mo-(Ni) jekla za povišane T ($3,5\% < Cr \leq 7,0\%$, $Mo \leq 0,7\%$, $0,45\% \leq V \leq 0,55\%$) <input type="checkbox"/> 6.4 - z V legirana Cr-Mo-(Ni) jekla za povišane T ($0,7\% < Cr \leq 12,5\%$, $0,7\% < Mo \leq 1,2\%$, $V \leq 0,35\%$) <input type="checkbox"/> 7.1 - feritna nerjavna jekla <input type="checkbox"/> 7.2 - martenzitna nerjavna jekla <input type="checkbox"/> 7.3 - izločevalno utrjena nerjavna jekla	

	OBRAZEC	2-C-80-OB20
	Vloga za certificiranje sistemov kakovosti pri varjenju	

Kriterij	Izpolni vložnik	Opombe IMK
<input type="checkbox"/> 8.1 - austenitna nerjavna jekla z Ni ≤ 31% in Cr ≤ 19% <input type="checkbox"/> 8.2 - austenitna nerjavna jekla z Ni ≤ 31% in Cr > 19% <input type="checkbox"/> 8.3 - z Mn legirana austenitna nerjavna jekla (Ni ≤ 31%, 4% < Mn ≤ 12%) <input type="checkbox"/> 9.1 - z Ni legirana jekla za nizke T (Ni ≤ 3,0%) <input type="checkbox"/> 9.2 - z Ni legirana jekla za nizke T (3,0% < Ni ≤ 8,0%) <input type="checkbox"/> 9.3 - z Ni legirana jekla za nizke T (8,0% < Ni ≤ 10,0%) <input type="checkbox"/> 10.1 - austenitno-feritna nerjavna jekla (duplex) s Cr ≤ 24% <input type="checkbox"/> 10.2 - austenitno-feritna nerjavna jekla (duplex) s Cr > 24% <input type="checkbox"/> 11.1 - jekla s povišanim C (0,25% < C ≤ 0,35%) <input type="checkbox"/> 11.2 - jekla s povišanim C (0,55% < C ≤ 0,5%) <input type="checkbox"/> 11.3 - jekla s povišanim C (0,5% < C ≤ 0,85%) <input type="checkbox"/> Drugo (<i>navedite/opišite</i>):		
4. Podatki o uporabljenih načinih varjenja (SIST EN ISO 4063):		
<input type="checkbox"/> 111 - Ročno obločno varjenje z oplaščeno elektrodo <input type="checkbox"/> 114 - Obločno varjenje s samozaščiteno stržensko elektrodo <input type="checkbox"/> 121 - Obločno varjenje pod praškom z elektrodno žico <input type="checkbox"/> 122 - Obločno varjenje pod praškom z elektrodnim trakom <input type="checkbox"/> 123 - Obločno varjenje pod praškom z več elektrodnimi žicami <input type="checkbox"/> 124 - Obločno varjenje pod praškom z dodajanjem kovine v prahu <input type="checkbox"/> 125 - Obločno varjenje pod praškom s stržensko elektrodo <input type="checkbox"/> 131 - Obločno varjenje v nevtralnem zaščitnem plinu (MIG) <input type="checkbox"/> 135 - Obločno varjenje v aktivnem zaščitnem plinu (MAG) <input type="checkbox"/> 136 - Obločno varjenje v aktivnem zaščitnem plinu s stržensko elektrodo (MAG) <input type="checkbox"/> 137 - Obločno varjenje v nevtralnem zaščitnem plinu s stržensko elektrodo (MIG) <input type="checkbox"/> 141 - Obločno varjenje v nevtralnem zaščitnem plinu z wolframovo elektrodo (TIG) <input type="checkbox"/> 21 - Točkovno uporovno varjenje <input type="checkbox"/> 22 - Kolutno uporovno varjenje <input type="checkbox"/> 23 - Uporovno bradavično varjenje <input type="checkbox"/> 24 - Uporovno obžigalno varjenje <input type="checkbox"/> 25 - Sočelno uporovno varjenje <input type="checkbox"/> 311 - Plamensko varjenje s kisikom in acetilenom <input type="checkbox"/> 42 - Varjenje s trenjem <input type="checkbox"/> 52 - Lasersko varjenje <input type="checkbox"/> 783 - Obločno varjenje čepov s keramičnim obročkom ali zaščitnim plinom <input type="checkbox"/> 784 - Kratkotrajno obločno varjenje čepov <input type="checkbox"/> Drugo (<i>navedite/opišite</i>):		

	OBRAZEC	2-C-80-OB20
	Vloga za certificiranje sistemov kakovosti pri varjenju	

Kriterij	Izpolni vložnik	Opombe IMK
5. Debelina uporabljenih materialov:		
min	mm	max
		mm
6. Predviden tip proizvodnje:	<input type="checkbox"/> Kosovna proizvodnja <input type="checkbox"/> Serijska proizvodnja (> kot 10 enakih proizvodov) <input type="checkbox"/> Kompleti <input type="checkbox"/> Drugo:	
7. Število delovnih izmen:	<input type="checkbox"/> ena (dopoldanska) <input type="checkbox"/> dve (dopoldanska in popoldanska) <input type="checkbox"/> tri ali več	
8. V proizvodnjo so vključeni podizvajalci za naslednje procese:	<input type="checkbox"/> DA <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Varjenje <input type="checkbox"/> Toplotna obdelava <input type="checkbox"/> Neporušne preiskave <input type="checkbox"/> Drugo (navedite): <input type="checkbox"/> NE vključujemo podizvajalcev	
9. Odgovorne osebe:	<input type="checkbox"/> Varilni koordinator: Ime in priimek:	
10. Število varilnega osebja:	Št. varilcev/operatorjev: _____ Št. certifikatov varilcev/operatorjev: _____	
11. Število postopkov varjenja:	Št. WPQR-jev: _____ Št. WPS-ov: _____	

	OBRAZEC	2-C-80-OB20
	Vloga za certificiranje sistemov kakovosti pri varjenju	

Dogovor med vložnikom in certifikacijskim organom

Certifikacijski organ IMK (v nadaljnjem besedilu CO IMK) in vložnik zahteve za certificiranje sistema kakovosti pri varjenju, kot je to navedeno v rubriki »Podatki o vložniku« (v nadaljnjem besedilu vložnik), se dogovorita za certificiranje sistema kakovosti pri varjenju, kot je to opredeljeno v rubriki »Stopnja sprejemljivosti za certificiranje«. CO IMK in vložnik se tudi dogovorita, da bosta v certifikacijskem postopku in v primeru podelitve certifikata spoštovala navedbe opredeljene v nadaljevanju tega dogovora.

Pravila certificiranja

Pri izvedbi postopka certificiranja se upoštevajo zahteve certifikacijskega postopka, ki so določene v veljavni izdaji dokumenta 2-C-00-Sistem certificiranja ter zahteve, ki so opredeljene v standardih navedenih v rubriki »Stopnja sprejemljivosti za certificiranje«. Veljavno izdajo dokumenta 2-C-00-Sistem certificiranja lahko vložnik pridobi pri certifikacijskem organu.

Pravice in obveznosti vložnika

Vložnik se obvezuje, da vzdrževal in deloval skladno s certificiranim sistemom kakovosti pri varjenju, v skladu z opredelitvami v certifikatu in z ostalimi zahtevami certifikacijskega postopka.

Vložnik se obvezuje, da bo v svojem proizvodnem procesu vzdržal sistem kakovosti pri varjenju pod enakimi pogoji, kot je bila podlaga za izvedbo certifikacijskega postopka in je CO IMK na podlagi pozitivnih rezultatov ugotovil, da ustrezajo zahtevam standarda in je za predmetne sistem kakovosti podelil certifikat sistema kakovosti pri varjenju.

Vložnik ima po pridobitvi certifikata pravico objaviti, da je njegov sistem kakovosti pri varjenju certificiran.

Vložnik izjavlja:

- da je seznanjen s postopkom certificiranja;
- da soglaša z opredeljenim obsegom certificiranja;
- da bo upošteval zahteve CO IMK za izvedbo certifikacijskega postopka, ter da bo posredoval vse potrebne informacije za nemoteno izvedbo postopka certificiranja;
- da vloge za izvedbo postopka certificiranja za enake proizvode/proces/sistem ni posredoval drugemu certifikacijskemu organu;
- da bo osebju CO IMK omogočil neoviran dostop v normalnem delovnem času do proizvodnih prostorov opredeljenih v certifikatu;
- da bo osebju CO IMK posredoval vso dokumentacijo potrebno za presojo ustreznosti (npr.: dokumentacija sistema kakovosti, zapisi o osebju, zapisi o pritožbah strank), omogočil dostop do proizvodnih naprav ter posredoval podatke o podizvajalcih in njihovem nadzoru;
- da bo zagotovili pogoje za varno in nemoteno izvedbo postopka certificiranja;
- da se bo skliceval samo na podeljen obseg certifikata;
- da pridobljenega certifikata ne bo uporabljal na zavajajoč način (npr. dvoumne ali zavajajoče navedbe v oglaševanju, brošurah, tehničnih dokumentih, na internetu in podobno);
- da bo CO IMK pravočasno obvestil o nameravanih spremembah proizvoda, proizvodnega procesa in sistema kakovosti, spremembah vodilnega osebja odgovornega za proizvodni proces in proizvod;
- da bo CO IMK pravočasno obvestil o pravnih, organizacijskih in lastniških spremembah;
- da bo kot nosilec certifikata redno obveščal CO IMK o vseh bistvenih spremembah, ki se tičejo obsega podeljenega certifikata;
- da bo shranjeval vse pritožbe odjemalcev povezane s certificiranim področjem in jih redno dostavljal CO IMK;

	OBRAZEC	2-C-80-OB20
	Vloga za certificiranje sistemov kakovosti pri varjenju	

- da bo v primeru začasnega ali trajnega preklica certifikata takoj prenehal s kakršnim koli navajanjem certifikata v promocijskih materialih in da bo na poziv CO IMK najkasneje v roku pet (5) delovnih dni vrnil original izdanega certifikata;
- da bo v primeru spremembe certifikata vsem svojim strankam, ki jim je poslal kopijo originalnega certifikata, poslal kopijo spremenjenega certifikata;
- da bo uporabljal certifikat odgovorno in v nobenem primeru ne na način, da bi lahko škodoval ugledu CO IMK;
- da je seznanjen s tem, da je CO IMK lastnik certifikata in da CO IMK lahko pod določenimi pogoji certifikat tudi prekliče;
- da bo poravnal vse stroške v zvezi s tem postopkom certificiranja.

Pravice in obveznosti CO IMK

V času trajanja veljavnosti certifikata bo CO IMK izvajal redne nadzore presoje v skladu s pravili certificiranja, standardi in drugimi dokumenti, na osnovi katerih je bil podeljen certifikat.

CO IMK se obvezuje, da bo vse podatke pridobljene v certifikacijskem postopku in pri rednem nadzoru obravnaval kot zaupne.

CO IMK se obvezuje, da bo vložnika obvestil o spremembah dokumentov in standardov, po katerih je izveden certifikacijski postopek ter vplivajo na podeljeni certifikat oz. je potrebna dodana presoja. V obvestilu se navede tudi kdaj bodo spremembe stopile v veljavo.

CO IMK ima pravico preklicati certifikat, če vložnik ne izpolnjuje več pogojev, ki so bili veljavni v trenutku podelitve certifikata.

V primeru potrebe po korektivnih ukrepih se dogovori rok za izvedbo korektivnih ukrepov, ki načeloma ne sme biti daljši od 3 mesecev.

Če ugotovljene neustreznosti predstavljajo dvom v vložnikovo sposobnost vzpostavitve zadovoljivega sistema kakovosti pri varjenju, vodilni presojevalec poda zahtevo za ponovitev začetne presoje.

Presojevalci lahko podajo tudi priporočila z namenom, da izpostavljeni problemi, ne bi vodili v degradacijo sistema kakovosti pri varjenju.

Po zaključeni presoji je IMK dolžan v roku 10 delovnih dni poslati vložniku Poročilo o presoji.

	OBRAZEC	2-C-80-OB20
	Vloga za certificiranje sistemov kakovosti pri varjenju	

DODATNE INFORMACIJE

Dokumentacija, ki jo vložnik dostavi ob naročilu certificiranja in pred nadzornimi presojami:

- izpolnjena vloga za certificiranje kontrole proizvodnje (2-C-80-OB20);
- spisek dokumentov sistema kakovosti pri varjenju, ki je predmet certificiranja;
- pri začetni presoji dokumente sistema kakovosti pri varjenju, ki je predmet certificiranja;
- pri nadzornih presojah dokumente sistema kakovosti pri varjenju, ki so se spremenili od zadnje presoje;

S podpisom tega dogovora vložnik in CO IMK izjavljata, da sta seznanjena s svojimi pravicami in obveznostmi za pričetek certifikacijskega postopka in v primeru podelitve certifikata tudi s pravicami in obveznostmi za vzdrževanje veljavnosti certifikata.

Kraj in datum podpisa vloge/dogovora:	
Ime, priimek in naziv osebe, ki je pooblaščen za podpis s strani vložnika:	
Podpis:	Žig vložnika

Izpolni CO IMK

Vlogo in dogovor pregledal ter potrdil: <i>(datum, ime in priimek, podpis)</i>	<small>S podpisom potrjujem, da bom v postopku deloval nepristransko in neodvisno.</small>
Presojevalca določil: <i>(datum, ime in priimek, podpis)</i>	<small>S podpisom potrjujem, da bom v postopku deloval nepristransko in neodvisno.</small>
Presojevalec: <i>(datum, ime in priimek, podpis)</i>	<small>S podpisom potrjujem, da bom v postopku deloval nepristransko in neodvisno.</small>

Prejemnik kopije vloge: <i>(datum, ime in priimek, podpis)</i>	
---	--