

<b>Certificering- ISO 3834</b>	<b>Nr. K-7</b>
	Rev. Dato: 14-09-2018

Sagsnummer:	2017.8718.0001
E-mail:	<a href="mailto:weldtech@weldtech.dk">weldtech@weldtech.dk</a>
Rekvirent:	Weldtech ApS
Adresse(r):	Vesterlundvej 4, 2730 Herlev
Auditor	Kim Hansen

Overvågningsaudit	<input checked="" type="checkbox"/>	
-------------------	-------------------------------------	--

Besøg udført i h.t. (standard)	Andre dokumenter	Audit dato(er)
ISO 3834		05-12-2018

<b>Specialist</b>	
-------------------	--

<b>Audit konklusion</b>
Efter gennemgang af systemet er der ikke fundet afvigelser og der er fuld tillid til systemet. Der indstilles til fortsat certificering


## Auditrapport

Nr.	Auditrapport	Er kravene fastlagt	Bemærkninger
Første besøg på virksomheden:			
	Omfang af scope og virksomhedens navn er tydeligt beskrevet og klarlagt	OK	Fremstilling af stålkonstruktioner, rørsystemer og stålinventar til industrien.
	Er der områder der kan give anledning til interessekonflikt	OK	Der ses ingen interessekonflikter
	Svejsesematriale (Grupper - 1.1, 1,2)	OK	1.1, 1.2 1.4 – 8 – 49, 51, 52, 53
	Svejsprocesser (111-135)	OK	131, 135, 136, 138, 141, 142
	Vurdering og planlægning af virksomhedens kompleksitet mht. adresser, resurser, implementeringsgrad, væsentlige aspekter, mål og funktion	OK	Virksomheden har en adresse med kontor og værksted. Der er de nødvendige kompetencer
	Indsamlet oplysninger om: gyldighedsområde, processer, mål og funktion, overholdelse af myndighedskrav	OK	
<b>Kvalitetsstyringssystem</b>			
	<b>Generelle krav ISO 3834-1 pkt. 6</b>		
<b>Særlige krav for EN 3838</b>			
1	<b>Evaluerings af krav.</b> Evaluering krævet	OK	Instruktion F.002
2	<b>Teknisk evaluering.</b> Evaluering krævet. Registrering krævet	OK	Se ovenstående
3	<b>Underleverandør.</b> Betragtes som en producent af det specifikke underleverandørprodukt, - ydelser og/eller -aktiviteter. Dog forbliver det endelige ansvar hos producenten	OK	Godkendt underleverandør modtager den nødvendige information – via mail
4	<b>Svejsere og svejseoperatører</b> godkendt iht. DS/EN ISO 3834-5. Kvalifikation er krævet.	OK	Svejsere i VRK har gyldige svejsecertifikater Gyldigt ISO 9606-1 svejsecertifikat på svejser Gert Schou Pedersen er set – nr. 25188
5	<b>Svejsesvejskoordineringspersonale.</b> Ansvar iht. DS/EN ISO 3834-5 tab. 2 Krævet	OK	Stillingsbeskrivelse på svejsesvejskoordinator Kaare Jensen er beskrevet i KS
6	<b>Inspektion og prøvningspersonale.</b> Kvalifikationer krævet	OK	Akkrediteret leverandør benyttes, når der er krav om ekstern NDT / DT
7	<b>Produktion og prøvningsudstyr.</b> Passende og til rådighed som krævet til forberedelse, procesudførelse, prøvning. Transport, løfte i kombination med sikkerhedsudstyret og arbejdstøj	OK	Der er udarbejdet en maskinliste – med status på eftersyn
8	<b>Vedligeholdelse af udstyr</b> Krævet for at give, vedligeholde og opnå produktionsbestemmelse. Dokumenterede planer og registreringer er krævet.	OK	Der forefindes liste i KS bogen – F.001 er set
9	<b>Beskrivelse af udstyret.</b> En liste er krævet.	OK	Skema F.007 er set
10	<b>Produktionsplanlægning.</b> Kontrol af tegninger: svejsedetaljer, materialeangivelse, dimissioner, evt. NDT.	OK	Mogens ( shop manager ) og Michael udfører produktionsplanlægning Sag S-xxx er gennemgået og godkendt. Tegninger, kontrolplan, WPS oversigt, mv.

Dfk

11	<b>Svejsespecifikationer</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Krævet	OK	WPS oversigt er set. Virksomheden har både ASME og EN WPS til dækning af svejsearbejdet WPS nr. Wt 25.06 ( EN ISO 15614-1 / AD 2000 – HP 2/1 ) er set
12	<b>Kvalificering af svejsespecifikation</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Krævet	OK	Virksomheden benytter både ASME og EN WPS - Se procedure i KS systemet
13	<b>Partiprøvning af tilsatsmateriale.</b> Hvis krævet	OK	Dette er ikke krævet
14	<b>Opbevaring og håndtering af tilsatsmateriale.</b> En procedure er krævet i henhold til leverandørens anbefalinger	OK	Er placeret i skab i værkstedet, som er opvarmet og tørt.
15	<b>Opbevaring af grundmateriale.</b> Krav om beskyttelse mod miljøpåvirkninger. Identifikationer skal opretholdes under lagring.	OK	Materialer købes hjem på sags numre. Mærkes efter udskæring med sagsnummer eller charge nummer
16	<b>Varmebehandling efter svejsning</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Bekræftelse af, at kravene i henhold til produktstandard eller specifikationer er opfyldt. Procedure, registrering og sporbarhed af produkts protokol er krævet.	OK	Såfremt kunden ønsker varmebehandling benyttes ekstern leverandør ( fx Bodycote ) – m/kontrolrapport
17	<b>Inspektion og prøvning før, under og efter svejsning.</b> DS/EN ISO 3834-5 Krævet.	OK	Arbejdskort F.002 Svejserkort F.005 Svejsenkoordinator Kaare Jensen har demonstreret VT ( visuel kontrol ) iht. ISO 5817
18	<b>Forholdsregler for styring er implementeret.</b> Procedurer for reparation og/eller regulering er krævet	OK	Der benyttes den oprindelige WPS ved reparation. Svejsenkoordinator Kaare Jensen kontaktes af værkstedet.
19	<b>Kalibrering og validering af måle- inspektions- og måleudstyr</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Er krævet	OK	Stamkort måleudstyr: F.008.1
20	<b>Identifikation underprocessen.</b> Krævet	OK	Mærkes med sagsnumre
21	<b>Sporbarhed.</b> Hvis krævet	OK	Alle materialer mærkes med sagsnummer
22	<b>Kvalitetsrapporter.</b> Hvis krævet	OK	Skemaer udfyldes ( kontrolrapport, overfladebehandling, mv. )
<b>Kvalitetsafdeling</b>			
23	Styring af svejsedokumenter	OK	WPS oplyses på tegninger og/eller på arbejdskort
24	Procedure for dokumentstyring	OK	Procedure for dokumentstyring – 1.12.01
25	Kvalitetsrapporter	OK	QC - skemaer
<b>Indkøb</b>			
26	Ansvar, og beføjelser	OK	Iht. KS - ansvarsmatrix
27	Styring af underleverandørdokumenter vedr. underleverancer	OK	Der er udarbejdet en godkendt leverandør liste. Leverandører modtager den nødvendige information pr. mail på hver opgave
28	Underleverancer og inspektions- og prøvningsmateriale	OK	NDT rapporter er set - sag nr. S-06861 PWHT rapporter er set – sag nr. S-06861
<b>Varemodtagelse</b>			

29	Indgangskontrol at materialer	OK	Iht. KS procedure: Varemodtagelse og sporbarhed
30	Opbevaring og lager	OK	Se ovenstående
31	Tilsatsmateriale	OK	Opbevares i skab placeret i opvarmet værksted.
32	Styring og registrering af afvigelser	OK	Iht. procedure i KS systemet: 1.10.01 Afvigelse på sag nr. S-06861 er set ( leverandør havde skåret og valset emner forkert )
<b>Salg/ordrebehandling</b>			
33	Salg: Ansvar, beføjelser og kommunikation.	OK	Iht. ansvarsmatrix
34	Styring af ressourcer	OK	Der udarbejdes produktionsplaner for de enkelte ordrer.
35	Salg/ordrebehandling	OK	Ordre nr. S-06861 er gennemgået
36	Salg: Ansvar, beføjelser og kommunikation.	OK	Iht. ansvarsmatrix
37	Eks. på ordre udtages til produktionen	OK	Ordre nr. S-06861 CTS burner
<b>Produktion + PTA/Planlægning</b>			
38	Eks. på Salgsordre efterprøves	OK	Ordre nr. S-06861 er gennemgået
39	Planlægning af produktion	OK	Der udarbejdes produktionsplan – set på ordre nr. S-06861
40	Inspektion og prøvning – svejsning	OK	Inspektion og prøvning er en del af produktionsplanlægning – set på ordre S-06861.
41	NDT procedure/kvalifikation	OK	NDT udføres efter krav fra kunden
42	Styring af Identifikation og sporbarhed	OK	Fuld sporbarhed set på ordre S-06861
43	Styring og registrering af afvigelser	OK	Iht. afvigelsesprocedure
44	Kalibrering af måleinstrumenter Produktion	OK	Maskinliste med status for kalibrering / eftersyn er set
<b>Primære svejser aktiviteter/ slutkontrol</b>			
45	Svejser /WPQR/WPS Overvågning/måling/kvalifikation	OK	Der udarbejdes WPS / WPQR når det er et krav fra kunden. WPS og WPQR mappe er set. Virksomheden har både ASME og EN ISO dokumenter Kaare Jensen har et IWS diplom og er meget erfaren mht. overvågning af svejsearbejdet, kontrol ( ISO 5817 ), målinger, mv.
46	Brug af tilsatsmateriale	OK	Der benyttes tilsatsmaterialer med certifikat.
47	Svejsekoordinering	OK	Kaare Jensen koordinere svejsearbejdet
48	Beskrivelse/vedligehold af udstyr	OK	Iht. maskinliste
49	Styring og registrering af afvigelser	OK	Iht. procedure for afvigelse
50	Styring af ressourcer	OK	Virksomheden udfører produktionsplanlægning
<b>Svejsekoordinators viden</b>			

51	Har fabrikanten rådighed over en svejsekoordinator jfr. EN ISO 14731 Husk Dokumentation for svejsekoordinator i sagen	OK	Kaare Jensen er svejsekoordinator – IWS IWS diplom er set
52	Har fabrikanten en person som opfylder IIW/EFW eller (I/EWE, I/EWT, I/EWS and I/EWP), eller tilsvarende kvalifikationer? Skriv a for IWE, IWT, EWS-b for EWP eller c tilsvarende kvalifikationer (han skal overhøres i henhold til ISO 14731 pt. 6.2) samt EA-6/02Der skal udføre professionelt interview <ul style="list-style-type: none"> <li>• Udvælgelse/udvikling af svejseprocedurer</li> <li>• Svejse rækkefølge</li> <li>• NDT og Varme behandling</li> <li>• Godkendelse af svejsere/smede</li> <li>• Sporbarhed</li> <li>• vi) Kvalitetskontrol og acceptniveau</li> <li>• Brug af underleverandører</li> </ul> Ovenstående punkter auditeres for alle ansvarlige svejsekoordinatorer i organisationen i henhold til arbejdsområdet.	OK	IWS diplom – Kaare Jensen
53	Udfører svejsekoordinator/giver han svejsepersonalet WPS eller arbejdsprocedure som sikker at svejsearbejdet kan udføres efter reglerne?	OK	Der udarbejdes arbejdskort med WPS anvisning
54	Har den autoriserede svejsekoordinator de krævede ansvar /beføjelser som er nødvendig for at lave og udfører svejsearbejdet efter reglerne?	OK	Svejsekoordinator Kaare Jensen har ansvar for koordineringen og har adgang til de fornødne standarder
55	Er ansvar-krav og intern uafhængighed defineret mellem fabrikant og svejseansvarlig og kender svejsekoordinatoren disse beskrivelse?	OK	Er beskrevet i ansvarmatrix
Udstyret i værkstedet			
56	Udstyr: kraner- valser-svejseværk m.m.	OK	Er beskrevet i maskinliste
57	Antal afvigelser	0	
05-12-2018			

Dato

Underskrift



## Tilsynsplan

Punkt:	ISO3834 Kravelementer mærket med * skal auditeret ved hvert besøg Dog skal ISO 3834-1 kun auditeres hvis elementerne er implementeret	Overvågningsaudit nr.:	
		1	2
4 / 4.1 / 4.2	Kvalitetsstyringssystem / generelle krav / dokumentationskrav	*	*
4.2.2	Kvalitetshåndbog	*	*
4.2.3 / 4.2.4	Styring af dokumenter / styring af registreringer	*	*
5.1	Ledelsens forpligtelse	X	
5.2	Kundefokus	X	
5.3 / 5.4	Kvalitetspolitik / planlægning / mål	*	*
5.5 / 5.5.1 / 5.5.2	Ansvar, beføjelser og kommunikation / Ledelsens repræsentant	X	
5.5.3	Intern kommunikation	X	
5.6	Ledelsens evaluering / generelt / input / output	*	*
6 / 6.1	Tilvejebringelse af ressourcer	X	
6.2 / 6.2.1	Menneskelige ressourcer	X	
6.2.2	Kompetence, bevidsthed og uddannelse/træning	X	
6.3 / 6.4	Infrastruktur / arbejdsforhold	X	
7 / 7.1	Planlægning af produktfrembringelse	X	

7.2 / 7.2.1 / 7.2.2	Kunderrelaterede processer / Gennemgang af krav knyttet til produktet	x	
7.2.3	Kommunikation med kunden	x	
7.3 / 7.3.1 / 7.3.2	Udvikling og konstruktion / Planlægning / Input	x	
7.3.3 / 7.3.4	Output fra udvikling og konstruktion / Udviklings- og konstruktionsgranskning	x	
7.3.5 / 7.3.6	Verifikation af udvikling og konstruktion / Validering af udvikling og konstruktion	x	
7.3.7	Styring af udviklings- og konstruktionsændringer	x	
7.4 / 7.4.1 / 7.4.2	Indkøb / Indkøbsproces / Indkøbsinformation	x	
7.4.3	Verifikation af indkøbte produkter	x	
7.5 / 7.5.1	Styring af produktion og servicetilvejebringelse	x	
7.5.2	Validering af processer til produktion og servicetilvejebringelse		x
7.5.3 / 7.5.4	Identifikation og sporbarhed / Kunders ejendom		x
7.5.5	Bevarelse af produkter		x
7.6	Styring af overvågnings- og måleudstyr		x
8 / 8.1	Måling, analyse og forbedring		x



8.2.1	Kundetilfredshed	*	*
8.2.2	Intern audit	*	*
8.2.3 / 8.2.4	Overvågning og måling af processer / Overvågning og måling af produkter		X
8.3 / 8.4	Styring af afvigende produkter / Analyse af data		X
8.5 / 8.5.1	Løbende forbedring	*	*
8.5.2 / 8.5.3	Korrigerende handlinger / Forebyggende handlinger		X
<b>Krav iht. DS/EN ISO 3834</b>			
1	<b>Evaluerings af krav.</b> Evaluering krævet	*	X
2	<b>Teknisk evaluering.</b> Evaluering krævet. Registrering krævet	*	*
3	<b>Underleverandør.</b> Betragtes som en producent af det specifikke underlevendørprodukt, - ydelser og/eller -aktiviteter. Dog forbliver der endelige ansvar hos producenten	*	*
4	<b>Svejsere og svejseoperatører</b> godkendt iht. DS/EN ISO 3834-5. Kvalifikation er krævet.	*	*
5	<b>Svejsekoordineringspersonale.</b> ansvar iht. DS/EN ISO 3834-5 tab. 2 (EN 719) Krævet	*	*
6	<b>Inspektion og prøvningspersonale.</b> Kvalifikationer krævet	*	*
7	<b>Produktion og prøvningsudstyr.</b> Passende og til rådighed som krævet til forberedelse, procesudførelse, prøvning. Transport, løfte i kombination med sikkerhedsudstyret og beskyttelses beklædning	*	*
8	<b>Vedligeholdelse af udstyr.</b> Dokumenterede planer, registreringer er krævet.	*	*
9	<b>Beskrivelse af udstyret.</b> En liste er krævet.	*	*
10	<b>Produktionsplanlægning.</b> Krævet	*	*
11	<b>Svejsespecifikationer</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Krævet	*	*
12	<b>Kvalificering af svejsespecifikation</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Krævet	*	*
13	<b>Partiprøvning af tilsatsmateriale.</b> Hvis krævet	*	*
14	<b>Opbevaring og håndtering af tilsatsmateriale.</b> En procedure er krævet i henhold til leverandørens anbefalinger	*	*
15	<b>Opbevaring af grundmateriale.</b> Krav om beskyttelse mod miljøpåvirkninger. Identifikationer skal opretholdes under lagring.	*	*
16	<b>Varmebehandling efter svejsning</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Bekræftelse af, at kravene i henhold til produkts standard eller specifikationer er opfyldt. Procedure, registrering og sporbarhed af produkts protokol er krævet.	*	*
17	<b>Inspektion og prøvning før, under og efter svejsning.</b> DS/EN ISO 3834-5 Krævet.	*	*
18	<b>Forholdsregler for styring er implementeret.</b> Procedurer for reparation og/eller regulering er krævet	*	*

19	<b>Kalibrering og validering af måle- inspektions- og måleudstyr iht. DS/EN ISO 3834-5. Er krævet</b>	*	*
20	<b>Identifikation underprocessen . Krævet</b>	*	*
21	<b>Sporbarhed. Hvis krævet</b>	*	*
22	<b>Kvalitetsrapporter. Hvis krævet</b>	*	*
Overvågningsaudit 1 planlagt af: Navn / dato		Overvågningsaudit 2 planlagt af Navn / dato	
<b>BEMÆRKNINGER:</b>			

## Auditplan

		Processer						
		A	B	C	D	E	F	G
Områder (afkryds for udført)		EN 3834						
4.1	Generelle krav.	x						
4.2	Dokumentationskrav + Lovmæssige krav	x						
5.1	Ledelsens forpligtelser	x						
5.2	Kundefokus	x						
5.3	Kvalitetspolitik/mål	x						
5.4	Planlægning	x						
5.5	Ansvar og beføjelser	x						
5.6	Ledelsens evaluering	x						
6.1	Styring af ressourcer	x						
6.2	Human ressourcer	x						
6.3	Infrastruktur	x						

6.4	Arbejdsforhold	x						
7.1	Planlægning af produktfrembringelsen	x						
7.2	Kunde relaterede processer	x						
7.3	Udvikling og konstruktion	x						
7.4	Indkøb	x						
7.5.1	Styring af produktion og servicetilvejebringelse	x						
7.5.2	Validering af processer til produktion og servicetilvejebringelse	x						
7.5.3	Identifikation og sporbarhed	x						
7.5.4	Kunders ejendom	x						
7.5.5	Bevarelse af produkter	x						
7.6	Styring af overvågnings- og måleudstyr	x						
8.1	Generelt	x						
8.2.1	Kundetilfredshed	x						
8.2.2	Intern audit	x						
8.2.3	Overvågning og måling af processer	x						

8.2.4	Overvågning og måling af produkter	x						
8.3	Styring af afvigende produkter	x						
8.4	Analyse af data	x						
8.5.1	Løbende forbedring	x						
8.5.2	Korrigerende handlinger	x						
8.5.3	Forebyggende handlinger	x						
	Brug af logo							
Krav iht. DS/EN ISO 3834-+2								
				EN 3834-2	EN 3834-3	EN 3834-4		
1	<b>Evaluerings af krav.</b> Evaluering krævet	x	x					
2	<b>Teknisk evaluering.</b> Evaluering krævet. Registrering krævet	x	x					
3	<b>Underleverandør.</b> Betragtes som en producent af det specifikke underleverandør produkt, - ydelser og/eller -aktiviteter. Dog forbliver der endelige ansvar hos producenten	x	x	x				
4	<b>Svejsere og svejseoperatører</b> godkendt iht. DS/EN ISO 3834-5. Kvalifikation er krævet.	x	x	x				
5	<b>Svejsekoordineringspersonale.</b> ansvar iht. DS/EN ISO 3834-5 tab. 2 (EN 719) Krævet se også audit rapport	x	x					
6	<b>Inspektion og prøvningspersonale.</b> Kvalifikationer krævet	x	x	x				
7	<b>Produktion og prøvningsudstyr.</b> Passende og til rådighed som krævet til forberedelse, procesudførelse, prøvning. Transport, løfte i kombination med sikkerhedsudstyret og beskyttelses beklædning Se punkter nederst.	x	x	x				
8	<b>Vedligeholdelse af udstyr.</b> Dokumenterede planer og registreringer er krævet.	x	x					
9	<b>Beskrivelse af udstyret.</b> En liste er krævet.	x	x					

10	<b>Produktionsplanlægning.</b> Krævet	x	x			
11	<b>Svejsespecifikationer</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Krævet	x	x	x		
12	<b>Kvalificering af svejseprocedure</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Krævet	x	x			
13	<b>Partiprøvning af tilsatsmateriale.</b> Hvis krævet	x				
14	<b>Opbevaring og håndtering af tilsatsmateriale.</b> En procedure er krævet i henhold til leverandørens anbefalinger	x	x	x		
15	<b>Opbevaring af grundmateriale.</b> Krav om beskyttelse mod miljøpåvirkninger. Identifikationer skal opretholdes under lagring.	x	x			
16	<b>Varmebehandling efter svejsning</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Bekræftelse af, at kravene i henhold til produkts standard eller specifikationer er opfyldt. Procedure, registrering og sporbarhed af produkts protokol er krævet.	x	x			
17	<b>Inspektion og prøvning før, under og efter svejsning.</b> DS/EN ISO 3834-5 Krævet.	x	x	x		
18	<b>Forholdsregler for styring er implementeret.</b> Procedurer for reparation og/eller regulering er krævet	x	x	x		
19	<b>Kalibrering og validering af måleinspektions- og måleudstyr</b> iht. DS/EN ISO 3834-5. Er krævet	x	x			
20	<b>Identifikation underprocessen.</b> Krævet	x	x	x		
21	<b>Sporbarhed.</b> Hvis krævet	x	x			
22	<b>Kvalitetsrapporter.</b> Hvis krævet	x	x			

