

Certificering- EN 1090	Nr. P-7,
	Rev. Dato: 20-03-2018

Sagsnummer:	2017.8718.0001
E-mail:	weldtech@weldtech.dk
Rekvirent:	Weldtech ApS
Adresse(r):	Vesterlundvej 4, 2730 Herlev
Auditor	Kim Hansen
Dato:	05-12-2018

Certificerings- audit		Re-Certificerings audit		Opfølgning	x	Andet	
----------------------------------	--	--------------------------------	--	-------------------	---	--------------	--

Besøg udført i h.t. (standard)	Andre dokumenter	Audit dato(er)
EN 1090		05-12-2018

	Specialist

Se konklusion nederst i denne rapport

I. Auditrapport

	Spørgsmål til certificeringen	Kommentarer.
0	Interessekonflikter identificeres	Der ses ingen interesse konflikter mellem kunde og auditor
1	For hvilket produkt / produktfamilie er FPC'en blevet etableret og en indledende typeprøvning af produktet udført?	Fremstilling af stål til industrien og stålkonstruktioner til bygninger. Op til udførselsklasse EXC 3 Deklarationsmetoderne 1 og 3a Svejsprocesserne 131,135,136,141 I materialegrupperne 1.1, 1.2, 1.4, 8-49, 51,52,53. I op til 25 mm fodplader dog 50 mm
2	Har producenten stadig et kvalitetsstyringssystem, der dækker FPC for de certificerede produkter, og er der et gyldigt certifikat? BEMÆRK: I alle tilfælde skal NB vurderer FPC'ens overensstemmelse med den relevante harmoniserede tekniske specifikation. FPC-systemet kan være en del af et eksisterende kvalitetsstyringssystem (fx i henhold til EN ISO 9001), hvis anvendelsesområde dækker fremstillingen af produkterne. Hvis et bemyndiget certificeringsorgan, eller et organ i underentreprise til NB (se Kommissionens Guidance Paper 'A' §3.4), har udstedt et EN ISO 9001-certifikat for kvalitetsstyringssystemet fabrikantens kan oplysninger fra denne certificering anvendes til støtte for FPC.	Ja gyldigt certifikat udstedt af Kiwa Inspecta under nummer 1727-CPR-K0377101 FPC er løbende vedligeholdt i henhold til EN 1090-1 Kaare Jensen er ny svejsekoordinator – IWS diplom er set- Der er udarbejdet en stillingsbeskrivelse som svejsekoordinator
3	Har producenten, for de produkter der skal certificeres, et system til at dokumentere produktionsprocessen fra indkøb / levering, af de grundlæggende materialer, til opbevaring og levering af de færdige produkter? Er FPC manual opretholdt?	Der er endnu ikke udført en EN 1090 sag. Virksomheden arbejder bl.a. med fremstilling af anlæg/udstyr til olie- og petrokemiske industri – med stor grad af dokumentation Sag nr. S-06861 er gennemset
4	Er produktionen og / eller den tekniske specifikation ændret siden den sidste løbende overvågning af produkter / produktfamilier? Hvis ja, har fabrikanten tilpasset dokumentationen i overensstemmelse hermed?	KS systemet vedligeholdes – virksomheden udarbejder løbende dokumentation på alle deres sager (ISO 3834)
5	Er FPC's måde, omfang og hyppighed stadig i overensstemmelse med bestemmelserne i den tekniske specifikation?	KS systemet følges
6	Er det klart, hvem der har det overordnede ansvar for FPC og dens gennemførelse, og hvem der har ansvaret for de enkelte dele af FPC?	Der er udarbejdet en ansvarsmatrix – revideret 2018.
7	Er vedligeholdelse af maskiner og måleudstyr udført korrekt og regelmæssigt som før, og er det dokumenteret og er dokumentationen opdateret?	Der er udarbejdet en vedligeholdelsesplan – med status på eftersyn. Opdateret plan set i VRK.

8	Er det personale, der er involveret i produktionen, tilstrækkeligt kvalificeret og uddannet til at betjene og vedligeholde produktionsudstyret som før? Har der været ændringer i nøglepersonalet siden den første eller den sidste løbende overvågning?	Der er udarbejdet et stamkort, som viser medarbejder kompetencer og uddannelser. Virksomheden evaluerer løbende behovet for nye kompetencer.
9	Er alle processer og procedurer i produktionen registreret manuelt med regelmæssige mellemrum eller kontinuerligt (automatisk) som før? Har der været ændringer i måden for af optagelse eller dokumentation siden den første eller den sidste kontinuerlige overvågning	Registreringer og dokumentation på sager som ved sidste audit.
10	Er en inspektion af det indkommende materiale udført som før, eller er der sket ændringer i måden eller intervallerne Er bestemmelserne om indkøb af basismaterialerne og / eller godkendelse af leverandørerne blevet ændret	Procedure Varemodtagelse og sporbarhed. Mærkning og procedure er set i VRK.
11	Er der foretaget nogen ændringer vedrørende testmetoder og / eller testudstyr? I bekræftende fald har passende sammenlignelige målinger udført og dokumenteret? Er resultaterne af disse tests i overensstemmelse med ITT-resultaterne, eller kravene i den tekniske specifikation til indledende typeprøvning eller til prøvning som led i FPC?	Ingen ændringer i metoder eller udstyr til test. KS systemet følges
12	Passer de værdier, der måles under FPC, med de værdier, der er bestemt på produkter inden for den indledende type test?	Ja – KS systemet følges
13	Er testudstyret korrekt vedligeholdt og kalibreret som før for at sikre ensartet nøjagtighed af de tests, der udføres under FPC og dens overvågning?	Stamkort maskiner og udstyr er vist af shop manager i VRK – F.007 Måleudstyr F.008 I.003 - Elværktøj
14	Bruger producenten som tidligere et tilstrækkeligt dokumenteret system, der gør det muligt hurtigt og sikkert at finde fejl og afvigelser til ubetinget at identificere og markere de produkter, der ikke er i overensstemmelse med produktspecifikationen, således at de bliver fjernet.	Afvigelsesprocedure benyttes. Afvigelse vedr. sag S-06816 er set.
15	Anvender producenten et passende dokumenteret system vedrørende modtagne produkt klager For de produkter, der skal certificeres, og er det integreret i FPC? Omfatter systemet passende foranstaltninger til at undgå eller rette op på disse mangler? Er det dokumenteret?	Mindre kunderekamationer behandles med det samme – uden registrering Større kunderekamationer behandles og registreres.

Note: Under CPD er der ikke noget direkte ansvar for et NB for at kontrollere, at en producent CE mærker sine produkter korrekt. Dette kan dog kræves af den harmoniserede tekniske specifikation, medlemsstaternes myndigheder eller akkrediteringskrav. Uafhængigt af opgaven med FPC overensstemmelsesvurdering, hvis NB'et møder det, som det anser for at være fejl, som producenten CE-mærker sine produkter, skal den henlede producentens opmærksomhed på disse

II. Specifikke spørgsmål relateret til den tekniske specifikation

	Spørgsmål	Kommentarer.

III. Resultat af audit.

Resumé af audit og gennemgang af afvigelser
<p>Efter gennemgang af systemet er der ikke fundet afvigelser</p> <p>Der indstilles til fortsat certificering</p> <p>Ny svejsekoordinator Kaare Jensen er udpeget. Kaare har IWS diplom. Har et stort kendskab til svejseteknik, kontrol, grund- og tilsatsmaterialer</p>

Dato:30-11-18



Kim Hansen Svejsingeniør

