

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 1 od 15

Sažetak

Ovaj postupak nadopunjuje proceduru PSK-01-TPC Ispitivanje i potvrđivanje proizvoda, sustava osiguranja kvalitete, postupaka i osoblja i opisuje procese i postupke certifikacijskog tijela za proizvode, procese i usluge prema zahtjevima HRN EN ISO / IEC 17065 za radni proces " Procjena proizvođača s aktivnostima zavarivanja" za certifikaciju prema HRN EN ISO 3834.

Sažetak	1
1 Cilj i svrha.....	3
2 Područje važenja.....	3
3 Pojmovi i definicije.....	3
4 Ovlaštenja i odgovornosti.....	4
4.1 Ocjenitelj i Voditelj TPC-a.....	4
5 Opis postupka	4
5.1 Pravna i ugovorna pitanja.....	4
5.1.1 Pravna i tehnička odgovornost i osnove.....	4
5.1.1.1 Pravna osnova	4
5.1.1.2 Tehnička osnova.....	5
5.1.2 Ugovor o certifikaciji.....	5
5.1.3 Korištenje licenci, certifikata i znakova sukladnosti.....	5
5.2 Upravljanje nepristranošću.....	5
5.3 Odgovornost i financiranje (PUK Točka 1.3).....	5
5.4 Nediskriminirajući uvjeti.....	5
5.5 Povjerljivost.....	5
5.6 Javno dostupne informacije.....	5
6 Strukturni zahtjevi.....	6
6.1 Organizacijski ustroj i najviša uprava	6
6.2 Mehanizam za očuvanje nepristranosti.....	6
7 Zahtjevi za resursima	6
7.1 Osoblje certifikacijskog tijela	6
7.1.1 Opće i kadrovsko planiranje.....	6
7.1.2 Potrebne vještine osoblja za procjenu proizvođača prema ISO 3834	6
7.1.3 Ugovor s osobljem	8
7.2 Resursi za ocjenjivanje.....	8
7.2.1 Interni Resursi.....	8
7.2.2 Vanjski resursi (outsourcing i podugovaranje)	8
8 Zahtjevi za procese	8
8.1 Općenito.....	8
8.2 Prijava / Ugovor.....	8
8.3 Pregled prijave	8
8.3.1 Pregled ugovora i prijave	8
8.3.2 Izmjene u području ugovora ili prijave	8
8.4 Ocjena.....	8
8.4.1 Priprema posla.....	8

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 2 od 15

8.4.2	Pružanje potrebnih informacija.....	9
8.4.3	Provođenje ocjene	9
8.4.4	Rješavanje nesukladnosti	10
8.5	Pregled.....	10
8.6	Odluka o certifikaciji	10
8.7	Dokumentacija o certifikaciji	10
8.8	Imenik certificiranih proizvoda	10
8.9	Nadzor.....	11
8.9.1	Ugovorna osnova	11
8.9.2	Nadzorne aktivnosti.....	11
8.10	Promjene koje utječu na certifikaciju	11
8.11	Prestanak važenja, ograničenja, obustave ili povlačenja certifikacije.....	11
8.12	Zapisi.....	12
8.13	Pritužbe i žalbe.....	12
9	Dokumentacija.....	12
10	Pripadajuće podloge	12

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 3 od 15

1 Cilj i svrha

Ovaj postupak nadopunjuje proceduru PSK-01-TPC Ispitivanje i potvrđivanje proizvoda, sustava osiguranja kvalitete, postupaka i osoblja i uključuje specifične procese i postupke prema Pravilniku za tlačnu opremu iz , Pravilniku za jednostavne tlačne posude iz (u skladu direktiva PED 2014/68/EU, SPVD 2014/29/EU i CPR 305/2011).

Cilj ovoga postupka je opisati radni proces Procjena proizvođača s aktivnostima zavarivanja prema ISO 3834 i osigurati ponovljivost ispunjavanja zahtjeva.

2 Područje važenja

Ovaj postupak vrijedi za sve zaposlenike TÜV NORD Adriatic d.o.o. kao i suradnike koji su vezani ugovorom s TÜV NORD Adriatic d.o.o., u skladu HRN EN ISO/IEC 17065 i u skladu s DK-03-TPC popis djelatnika s ovlaštenjima.

3 Pojmovi i definicije

Akreditacija	je potvrda od strane treće osobe, kojom se tijelu za ocjenu sukladnosti i formalno priznaje kompetentnost /osposobljenost za obavljanje određenih zadataka ocjenjivanja sukladnosti. Akreditacija se dodjeljuje temeljem HRN EN ISO / IEC 17065 od strane Hrvatske akreditacijske agencije (HAA).
Ovlaštenje	ili imenovanje obavlja tijelo državne uprave temeljem zakona ili propisa. U tom smislu moraju biti ispunjeni zahtjevi HRN EN ISO / IEC 17065.
Recenzent¹	Recenzent je uloga u procesu certificiranja. On pregledava potpunost ocjene i ocjenjuje rezultate vrednovanje u odnosu na zahtjeve primjenjivog programa certificiranja (ocjene sukladnosti). Daje preporuku za naknadnu odluku.
Donositelj odluke¹	Uloga u procesu certificiranja. Donosi odluku o sukladnosti.
Ocjenitelj	Osoba ili skupina koja obavlja ocjenu prema programu certifikacije
Ocjena	Kombinacija funkcija za ocjenu sukladnosti odabira i utvrđivanja. Odabir se temelji na karakteristikama proizvoda koji se ocjenjuje, a utvrđivanje se odnosi na dobivanje svih informacija o zadovoljenju specificiranih zahtjeva. Oba termina su detaljno objašnjena u HRN EN ISO/IEC 17000.
Voditelj	Zaposlenik TÜV NORD Adriatic d.o.o. odgovoran za organizaciju rada odjela, te poštivanje postupaka i radnih uputa TÜV NORD Adriatic d.o.o., uz primjenu zakonskih akata i svih važećih Pravilnika o tlačnoj opremi.

¹ Poslove recenzenta i donositelja odluke provodi ista osoba

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 4 od 15

Tehnički voditelj	Tehnički voditelj programa certifikacije unutar TÜV NORD Adriatic d.o.o., bez obzira na druge odgovornosti, ima najviše tehničke ovlasti za program certifikacije
Certifikacija	je pronalaženje i potvrđivanje sukladnosti značajki proizvoda, sa zahtjevima jednog ili više propisa i standarda od strane neutralne treće strane
Certifikacijsko tijelo	Tijelo za ocjenu sukladnosti koje upravlja programom certifikacije. Certifikacijsko tijelo u smislu norme je TÜV NORD Adriatic d.o.o.
Sustav certifikacije	Sustav certifikacije se definira kao sustav upravljanja, pravila, procedura i upravljanje poslovima certificiranja. U ovom sustavu, može postojati nekoliko programa certificiranja.
Certifikacijska shema	Certifikacijska shema određuje koji vanjski uvjeti moraju biti integrirani u sustav certificiranja. Primjeri certifikacijske sheme u reguliranom području su tehnička pravila, usklađene norme, direktive EU.
Certifikacijski program	Certifikacijski program određuje na koji je način certifikacijska shema implementirana u sustav upravljanja TÜV NORD Adriatic d.o.o. On opisuje na koji način se mora provoditi certifikacija kako bi bila u skladu s važećom zakonskom regulativom. Certifikacijski program se temelji na priznavanju i/ili akreditaciji.
Proizvođač	proizvođač s aktivnostima zavarivanja prema zahtjevima ISO 3834

4 Ovlaštenja i odgovornosti

4.1 Ocjenitelj i Voditelj

Kompetencije, ovlaštenja i odgovornosti su opisana u slijedećim dokumentima :

- Sistematizacija radnih mjesta – radno mjesto Inspektora
- Sistematizacija radnih mjesta – radno mjesto Voditelja

Vidi također sustav ovlaštenja: DK-03-TPC Popis djelatnika s ovlaštenjima

5 Opis postupka

5.1 Pravna i ugovorna pitanja

5.1.1 Pravna i tehnička odgovornost i osnove

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito

5.1.1.1 Pravna osnova

Nije primjenjivo

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 5 od 15

5.1.1.2 Tehnička osnova

Europska smjernica EA-6/02 M primjenjuje se kao tehnička osnova. Usluge tijela odnose se na odgovarajuće područje akreditacije.

5.1.2 Ugovor o certifikaciji

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 5.1.2
Također se može sklopiti ugovor o certifikaciji ili ugovor o označavanju sukladnosti:
ZP-43-TPC Opci Ugovor o ispitivanju i potvrđivanju proizvođača

5.1.3 Korištenje licenci, certifikata i znakova sukladnosti

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 5.1.3
Korištenje certifikata i oznaka tvrtke TÜV NORD Adriatic d.o.o., kao i oznaka sukladnosti i TÜV NORD Adriatic d.o.o. ID broja (2464), uređuju se pojedinačnim ugovorima (ugovoreni u Opći uvjeti za certifikaciju proizvoda, ZP-43-TPC Opci Ugovor o ispitivanju i potvrđivanju proizvođača).

5.2 Upravljanje nepristranošću

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 5.2

Veza na dokumente:

- OB-023 Izjava o nepristranosti
- DK-05 Izjava o nepristranosti (direktor)
- Priručnik upravljanja kvalitetom
- Code of conduct
- PSK-05 Upravljanje nepristranošću

5.3 Odgovornost i financiranje (PUK Točka 1.3)

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 5.3

5.4 Nediskriminirajući uvjeti

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 5.4

5.5 Povjerljivost

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 5.5
Svi zaposlenici potpisuju Izjavu o nepristranosti, povjerljivosti i izbjegavanju sukoba interesa koja upućuje na povjerljivost u pogledu čuvanja tajnosti dokumentata, podataka, uzoraka, vlasničkih prava korisnika. Istu izjavu potpisuju i članovi Certifikacijskog vijeća

5.6 Javno dostupne informacije

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 6 od 15

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 5.6

Voditelj TPC-a će uz potporu tehničkih voditelja kreirati i održavati slijedeće informacije, te će ih, na zahtjev, dati na uvid zainteresiranim stranama:

- a) informacije o ovlaštenjima unutar kojih se provode pojedini certifikacijski programi;
- b) dokumentirano objašnjenje sustava certifikacije uključujući pravila i procedure za dodjelu, održavanje, proširivanje, sužavanje, privremeni prekid i povlačenje certifikata
- c) informacije o procesu certifikacije za svaki certifikacijski program
- d) informacije o načinu financiranja certifikacijskog tijela kao i općenite informacije o troškovima certifikacije
- e) opis prava i obveza naručitelja i klijenta uključujući i zahtjeve i ograničenja pri korištenju imena certifikacijskog tijela i oznake sukladnosti, te o načinima referiranja na dodjeljeni certifikat
- f) informacije o proceduri za pritužbe i žalbe (dostupno na internetu)
- g) popis certificiranih proizvoda i proizvođača (povjerljivo)
- h) lista suspendiranih ili povučenih certifikata

6 Strukturni zahtjevi

6.1 Organizacijski ustroj i najviša uprava

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 6.1

6.2 Mehanizam za očuvanje nepristranosti

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 6.2

Veza na dokumente:

- DK-06 Imenovanje članova certifikacijskog vijeća
- OB-022 Zapisnik sa sjednice certifikacijskog vijeća
- PSK-05 Upravljanje nepristranošću

7 Zahtjevi za resursima

7.1 Osoblje certifikacijskog tijela

7.1.1 Opće i kadrovsko planiranje

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 7.1.1

7.1.2 Potrebne vještine osoblja za procjenu proizvođača prema ISO 3834

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 7.1.2

Ocijena (prethodno ispitivanje) i potvrđivanje (uključujući procjenu) proizvođača prema

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 7 od 15

ISO 3834 provodi ovlašteno osoblje akreditiranog tijela. Osoblje mora imati odgovarajuća ovlaštenja prema sustavu ovlaštenja TÜV NORD Adriatic d.o.o.

Vidi također sustav ovlaštenja: **DK-03-TPC Popis djelatnika s ovlaštenjima**

Osobe zadužene za procjenu, certificiranje i upravljanje zadacima moraju imati sljedeće:

- odgovarajuće strukovno / tehničko obrazovanje (stupanj s odgovarajućeg sveučilišta ili dokumentirano jednako znanje / vještine)
- Minimalno trogodišnje iskustvo u procjeni i ocjenjivanju (odnosi se na odgovarajuće građevinske proizvode ili usporedive proizvode). Ovo osobito uključuje adekvatno poznavanje proizvodnih procesa i utjecaj promjene / odstupanja od usluga na zahvaćenim proizvodima, kao i iskustvo u procjeni sustava osiguranja kvalitete.
- Dokaz o "Europskog inženjerg zavarivanja" (EWE) / Također se zahtijeva i kvalifikacija "International Welding Engineer" (IWE).

Osobe odgovorne za ocjenu (prethodno ispitivanje) moraju imati sljedeće:

- odgovarajuće strukovno / tehničko osposobljavanje (stupanj s odgovarajućeg sveučilišta ili dokumentirano jednako znanje / vještine)
- Minimalno trogodišnje iskustvo u ocjeni (odnosi se na pojedine građevne proizvode ili usporedive proizvode). To osobito uključuje adekvatno poznavanje proizvodnih procesa i utjecaj promjena / odstupanja na značajke usluga pogodnih proizvoda, kao i iskustvo u procjeni sustava osiguranja kvalitete.
- Dokaz o "Europskog inženjera zavarivanja" (EWE) / Također se zahtijeva i kvalifikacija "International Welding Engineer" (IWE) kao minimum za ocjenu ISO 3834 dijela 2.
- Odgovarajuće strukovno / tehničko osposobljavanje i dokaz o "Europskog tehničara zavarivanja" (EWT) / "Međunarodni tehničar za zavarivanje" (EWT) ili ekvivalentne kvalifikacije kao minimum za ocjenu ISO 3834 dijela 3 ili dijela 4.

Vještine se održavaju redovitom razmjenom iskustava i tečajevima. Potrebni broj razmjena iskustava i tečajeva detaljno je naveden u propisima, ali je dovoljna barem jedna edukacija u godini sa punim ili djelomičnim sadržajem predmeta. Tehnički voditelj može zamijeniti razmjenu iskustava s monitoringom na auditu ili monitoringom dokumenata sa audita.

7.1.2.1 Nadzor (praćenje učinkovitosti)

Učinkovitost se prati u dvije faze (princip 4 oka):

- Svaki dokument koji pripada procesu certifikacije pregledava se od strane recenzenta (Imenovanog od TÜV NORD Adriatic d.o.o./TPC) tj. osobe koja pregledava sve informacije i rezultate vezane za ocjenu kako one dobive od ocjenitelja tako i dokumentaciju dobivenu od podugovaratelja i klijenta.
- Osoba koja odlučuje o certifikatu osigurava sve dokumente koji pripadaju procesu certifikacije kao dio faze odlučivanja. Ova faza također uključuje praćenje cijelog procesa certificiranja, s posebnim naglaskom na procjenu. Dokumentirana je putem potpisane

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 8 od 15

kontrolne liste certifikacije (**ZP-53-TPC Ocjena certifikacije_certifikacija sustava**)
Tada je 100% provjera cjelokupnog konteksta, s naglaskom na procjeni.

7.1.3 Ugovor s osobljem

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 7.1.3

7.2 Resursi za ocjenjivanje

7.2.1 Interni Resursi

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 7.2.1

7.2.2 Vanjski resursi (outsourcing i podugovaranje)

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 7.2.2

8 Zahtjevi za procese

8.1 Općenito

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.1

8.2 Prijava / Ugovor

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.2

Vidi također obrazac za prijavu: **ZP-19-TPC Zahtjev za certifikaciju**

8.3 Pregled prijave

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.3

8.3.1 Pregled ugovora i prijave

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.3.1

Opseg i učestalost redovitog praćenja proizvođača su prema smjernici EA-6/02M.

8.3.2 Izmjene u području ugovora ili prijave

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.3.2

8.4 Ocjena

8.4.1 Priprema posla

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 9 od 15

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.4.1

Vidi također obrazac: **ZP-16-TPC Auditplan**

8.4.2 Pružanje potrebnih informacija

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.4.2

8.4.3 Provođenje ocjene

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.4.3

Početna ocjena sustava (prethodno inicijalno ispitivanje) provodi se u skladu s pravilima za (samostalno) praćenje odgovarajuće usklađene tehničke specifikacije ili druge regulative. Ocjenjivanje (prethodno preispitivanje) može se provesti pomoću liste za provjeru.

U pripremi za audit, u nedostatku pismenog predstavljanja usklađenosti sa zahtjevima norme ISO 3834, odgovaranje na upitnik je neophodno.

Vidi također obrazac: **ZP-18-TPC UPITNIK za sustave ISO 3834**

Cilj je:

- Opseg proizvodnje
- Način proizvodnje
- Proizvodna oprema
- Uređaji za ispitivanje
- Nadzor i ispitivanje
- Mjere osiguranja kvalitete
- Dokumentacija

(vidi gore) zatražiti pomoć upitnika i navesti namjeravani opseg ocjene.

Opseg potrebnih aktivnosti mora biti dokumentirana od ocjenjivača u izvješću - orijentirana na proizvodni program.

Nakon izrade audit plana, ocjena od strane ocjenjivača provodi se pomoću kontrolne liste.

Vidi također obrazac/izvješće: **ZP-04-TPC Audit izvješće ISO 3834**

Ocjena temelji se na zahtjevima, propisima inspekcije i kontrolnim listama:

- Ocjena QM / QA sustava
- Ocjena proizvoda
- Sigurnost proizvodnje
- Postojanje proizvodnih uvjeta
- Metode i postupci
- Instalacije
- Osoblje za proizvodnju i ispitivanje

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 10 od 15

– Dokumentacija

Opseg certifikacije karakterizira i grupe proizvoda, što je dokumentirano u izvješću. Razlika je između:

Grupa proizvoda A - Čelične i aluminijske konstrukcije prema EN 1090 / CPR
Grupa proizvoda B – Oprema pod tlakom PED, podijeljena prema tlačnoj opremi, cjevovodi, vodenim i parnim kotlovima

O rezultatima ocjene izrađuje se izvješće. Ovo izvješće mora sadržavati objektivne dokaze za svaku odredbu i preporuku za procjenu rezultata. Pripremaju se i pripadajući certifikati. Vidi također obrazac/izvješće: **ZP-04-TPC Audit izvješće ISO 3834**

Ocijenjeni proizvođač mora otkloniti odstupanja u roku od najviše 2 mjeseca, inače će se izvršiti nova revizija na licu mjesta.

Ocjenitelj podnosi recenzentu i osobi zaduženoj za donošenje odluke o certifikatu ovo izvješće (uključujući potrebne dokumente) kako bi procijenili sukladnost i donijeli odluku o certifikaciji.

Detaljan opis vidi u **dijagramu toka**.

8.4.4 Rješavanje nesukladnosti

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.4.4

8.5 Pregled

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.5

8.6 Odluka o certifikaciji

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.6

Rok valjanosti certifikata je 3 godine.

U slučaju dokazane neusklađenosti, pogledaj Točka 8.11.

8.7 Dokumentacija o certifikaciji

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.7

Vidi također obrazac/izvješće: **ZP-04-TPC Audit izvješće ISO 3834**

8.8 Imenik certificiranih proizvoda

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.8

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 11 od 15

8.9 Nadzor

8.9.1 Ugovorna osnova

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.9.1

Potrebno je provesti nadzorne audite kako slijedi:

Jednu godinu nakon certifikacijskog audita, nakon čega slijedi nadzor tri godine nakon certifikacijskog audita i ponovno svake tri godine nakon certifikacijskog audita – prema EA-6/02 M: 2013.

Moguća je sinhronizacija s drugim primjenjenim normama ili pravilnicima.

Potrebna je izjava proizvođača u godišnjim periodima bez nadzornog audita u slučaju bez izmjena u sustavu.

Vidi također obrazac: **ZP-54-TPC Godišnja pisana izjava proizvođača_ISO3834**

8.9.2 Nadzorne aktivnosti

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.9.2

Svaka otkrivena odstupanja moraju se odmah prijaviti recenzentu i osobi zaduženoj za donošenje odluke o certifikatu.

Ako nesukladnost nije bila ili se ne može ispraviti nakon određivanja roka (najviše 2 mjeseca), recenzent i osoba zadužena za donošenje odluke o certifikatu odlučuje o sljedećim koracima i može povući certifikat ako je to prikladno. Detaljan opis vidi u **dijagramu toka**.

8.10 Promjene koje utječu na certifikaciju

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.10

8.11 Prestanak važenja, ograničenja, obustave ili povlačenja certifikacije

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.11

Ako se tijekom nadzora utvrdi nesukladnost, podnositelj zahtjeva ima maksimalno 2 mjeseca da to učinkovito ukloni. Zasebna ponuda može se pripremiti za dokazivanje učinkovitosti.

Ako se učinkovitost ne postigne na vrijeme, donijet će se odluka o ukidanju certifikata. Pogledajte program certificiranja za zadaće donošenja odluka o izdavanju certifikata.

Certifikat se također opoziva ako se ocijenjivanje ne može provesti / ispravno dovršiti.

Rokovi za to su:

- Ako podnositelj zahtjeva dobije ponudu za nadzor, ima 2 mjeseca da organizira audit i pošalje potrebne dokumente i popunjene upitnike za audit.

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 12 od 15

- Ako je narudžba i svi dokumenti dostupni, audit mora biti dovršen u roku od najviše 2 mjeseca. Kašnjenje od strane certifikacijskog tijela ne može rezultirati ukidanjem certifikata.

8.12 Zapisi

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.12

8.13 Pritužbe i žalbe

Vidi PSK-11-TPC Certifikacija proizvoda općenito Točka 8.13

9 Dokumentacija

- Ponude
- Ugovaranje i sustav označavanja
- Potvrda Narudžbe
- Audit planovi
- Audit izvještaji
- Certifikati

10 Pripadajuće podloge

RU-01-TPC	Nadzor nad proizvođačima osnovnih materijala prema
RU-02-TPC	Ovlaštenje proizvođača tlačne opreme za prijenos oznaka materijala
RU-03-TPC	Pojedinačno preuzimanje materijala
RU-04-TPC	Potvrđivanje postupaka zavarivanja
RU-05-TPC	Nadzor-potvrđivanje tlačne opreme prema EN 13445
PSK-06-TPC	Potvrđivanje zavarivača, operatera zavarivanja i lemilaca

Manufacturer's assessment with welding activities according to
ISO 3834

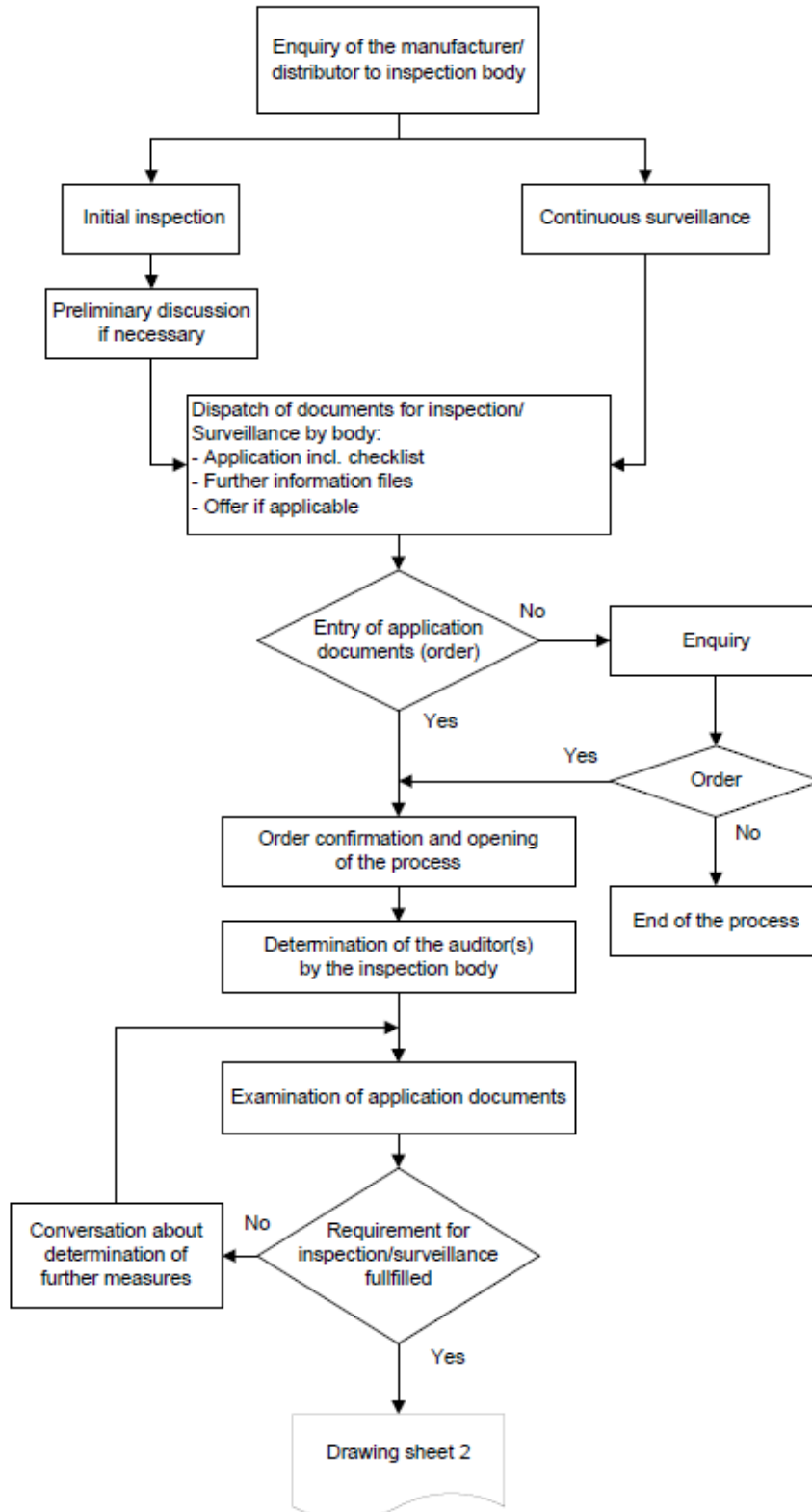
PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 13 od 15

Dodatak

**Dijagram toka za certifikaciju proizvođača sa aktivnostima
zavarivanja prema ISO 3834**

Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 14 od 15



Manufacturer's assessment with welding activities according to ISO 3834

PSK-12-TPC	Rev.3	travanj 2024.
Izradio: Mladen Boček	Odobrio: Velimir Perkušić	stranica 15 od 15

