



انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران

مؤسسه مرجع ملی در زمینه جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب

Iranian Institute of Welding and Nondestructive testing

National welding & NDT authority in IRAN

آزمایش‌های غیر مخرب –

طرح گواهی کردن

سیستم‌های کارفرما محور برای

تأیید صلاحیت و گواهی کردن کارکنان

**Nondestructive Testing-
Certification Scheme
of Employer-based Systems for
Personnel
Qualification and Certification**

استاندارد انجمنی اس ۲-۷: ۱۴۰۰ چاپ اول

IWNT S2.7:2021 1st Edition

انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران

دفتر مرکزی: ایران - تهران - خیابان کریم‌خان زند - نبش خیابان آبان شمالی - ساختمان علامه طباطبائی - طبقه دوم -
واحد شماره ۲۲۷

تلفن: ۸۸۹۳۱۷۸۳ (۰۲۱)

دورنگار: ۸۱۰۳۲۲۲۷ (۰۲۱)

رایانامه: info@iwnt.com

وبگاه: www.iwnt.com

Iranian Institute of Welding and Nondestructive Testing

Central Office: No.227-Allame Tabatabaei Building- corner of Aban Shomali Ave., Karim
Khan Zand St.-Tehran, Iran

Tel: +98 (21) 88931783

Fax: +98 (21) 81032227

Email: info@iwnt.com

Website: www.iwnt.com

به نام خدا

آشنایی با انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران

انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران اولین و باسابقه‌ترین انجمن علمی در زمینه تکنولوژی جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب در سال ۱۳۵۸ فعالیت خود را آغاز نمود سپس در سال ۱۳۷۱ با اساسنامه ای تحت نظارت وزارت علوم، تحقیقات و فناوری به شماره ۷۴۳۸ به ثبت رسید.

انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران به‌موجب اختیارات واگذار شده از طرف کمیسیون انجمن‌های علمی کشور وابسته به وزارت علوم، تحقیقات و فناوری به‌عنوان مؤسسه مرجع ملی در زمینه تکنولوژی جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب وظیفه فعالیت به‌عنوان انجمن علمی کشور را به عهده دارد. اهداف این انجمن به شرح زیر می‌باشد:

- انجام تحقیقات در امور جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران
- کسب اطلاعات از آخرین پیشرفت‌های فنی در سطح جهان و کمک در رفع مشکلات فنی مؤسسات دولتی و خصوصی
- انتشار نشریه تخصصی
- کوشش در بالابردن آگاهی فنی و حرفه‌ای و معرفی و انتشار کتاب
- برگزاری نمایشگاه‌ها یا مسابقات فنی
- تشکیل کلاس‌های آموزشی
- صدور گواهی برای افراد و سازمان‌ها
- برگزاری همایش‌های علمی
- تدوین استانداردهای ملی و انجمنی و کارخانه‌ای

به‌منظور اعتلای فرهنگ استاندارد، در تاریخ ۱۳۸۵/۰۵/۰۷ این انجمن اقدام به تشکیل کمیته استاندارد و سیستم‌های کیفیت نمود و اولین جلسه رسمی کمیته استاندارد انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران در تاریخ ۱۳۸۵/۵/۱۴ در شهر اصفهان تشکیل و کمیته استاندارد و سیستم‌های کیفیت انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران به‌صورت رسمی فعالیت خود را آغاز نمود. این کمیته با عقد تفاهم‌نامه همکاری در زمینه تدوین استاندارد با مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران که در تاریخ ۱۳۸۵/۰۷/۳۰ به امضاء مدیرکل دفتر امور تدوین استاندارد و رئیس انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران رسید و برگزاری جلسات متعدد و منظم و همچنین حضور فعالانه کمیته در تدوین استانداردهای بین‌المللی در قالب کمیته‌های متناظر با ایزو و کمک به فعال‌سازی کمیته‌های TC 13، TC 44، TC 17، TC 167 و TC 261 نقش‌برجسته‌ای در اشاعه فرهنگ استاندارد ایفا کرده است. در حال حاضر این کمیته با هدف اصلی استانداردسازی و رفع نیازهای صنعتی صنایع کوچک و بزرگ کشور اقدام به تدوین استاندارد انجمنی در حوزه‌های جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب نموده است. تدوین این استانداردها در کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان انجمن، صاحب‌نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می‌شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف‌کنندگان، صادرکنندگان و واردکنندگان، مراکز علمی و تخصصی و نهادها و سازمان‌های دولتی و غیردولتی حاصل می‌شود. پیش‌نویس استانداردهای انجمنی پس از دریافت نظرها و پیشنهادهای در کمیته تخصصی مرتبط با آن موضوع طرح و در صورت تصویب در گروه مدیره انجمن به‌عنوان استاندارد انجمنی چاپ و منتشر می‌شود.

کمیسیون فنی تدوین استاندارد
«آزمایش‌های غیر مخرب - طرح گواهی کردن سیستم‌های کارفرما محور برای
تأیید صلاحیت و گواهی کردن کارکنان»
(چاپ اول)

رئیس:

دهکردی، ابراهیم حشمت
(دکتری مهندسی مواد)

دبیران:

کهتری، مهرداد
(کارشناس ارشد مهندسی صنایع)

ایمانیان نجف‌آبادی، رضا
(کارشناسی ارشد مهندسی جوشکاری)

اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

ادب آوازه، عبدالوهاب
(کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک)

احمدی، نرگس خاتون
(کارشناسی ارشد مهندسی متالورژی)

بابائی، کاظم
(کارشناسی ارشد مهندسی متالورژی)

پوری رحیم، حسین
(کارشناس ارشد مهندسی مواد)

ثابت، حامد
(دکتری مهندسی متالورژی)

حسینی کلورزی، امیرحسین
(دکتری مدیریت)

دهملائی، رضا
(دکتری مهندسی مواد)

سمت و/یا محل اشتغال

انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران

شرکت ایزد هور آریا

انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران

انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران

شرکت سنجش کیفیت پارس

انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران

اداره کل استاندارد استان اصفهان

دانشگاه آزاد اسلامی واحد کرج

شرکت ملی فولاد خوزستان

دانشگاه شهید چمران اهواز

شرکت آزمون فولاد

قاسمی، رسول

(کارشناسی ارشد مهندسی مواد)

دانشگاه صنعتی اصفهان

نیرومند، بهزاد

(دکتری مهندسی متالورژی)

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
۹	پیش گفتار
۱۰	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱۰	۲ مراجع الزامی
۱۱	۳ تعاریف و اصطلاحات
۱۳	۴ مسئولیت‌ها
۱۴	۵ صلاحیت‌های ممیزان
۱۴	۶ درخواست
۱۴	۷ ممیزی نظام‌نامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن
۱۵	۸ ممیزی
۱۵	۸-۱ روش ممیزی
۱۵	۸-۲ چک‌لیست ممیزی
۱۶	۸-۳ یافته‌های ممیزی
۱۶	۸-۴ گزارش ممیزی
۱۶	۸-۵ ممیزی‌های پیگیری
۱۶	۹ گروه تأیید نظام اثبات صلاحیت شخص دوم
۱۷	۱۰ گروه تجدیدنظر
۱۷	۱۱ مدت‌زمان اعتبار
۱۷	۱۲ تجدید گواهینامه
۱۷	۱۳ برنامه‌ریزی ممیزی‌های داخلی
۱۸	پیوست الف (آگاهی‌دهنده) - راهنمای آماده‌سازی استعلام‌های فنی
۲۱	پیوست ب (آگاهی‌دهنده) - نحوه شماره‌گذاری استانداردهای انجمن

پیش گفتار

استاندارد "آزمایش‌های غیر مخرب - طرح گواهی کردن سیستم‌های کارفرما محور برای تأیید صلاحیت و گواهی کردن کارکنان" که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط توسط انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران تهیه و تدوین شده و در جلسه هیئت مدیره انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران مورخ ۱۴۰۰/۲/۲۹ مورد تصویب قرار گرفته است، به‌عنوان استاندارد انجمنی منتشر می‌شود.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت‌های ملی و جهانی در زمینه جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب استانداردهای انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران در مواقع لزوم تجدیدنظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدیدنظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت؛ بنابراین باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران استفاده کرد.

منبع و مأخذ زیر برای تدوین این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته است:

ASNT RP-EBC-1:2020- ASNT SNT-TC-1A/CP-189 employer-based certification audit program

آزمایش‌های غیر مخرب -

طرح گواهی کردن سیستم‌های کارفرما محور برای تأیید صلاحیت و گواهی کردن کارکنان

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، تشریح فرایند ارزیابی سیستم تأیید صلاحیت کارکنان آزمایش‌های غیر مخرب، در شرکت‌های بازرسی، آزمایشگاه‌ها، تولیدکنندگان، سازندگان یا دیگر سازمان‌هایی است که آزمایش‌های غیر مخرب را برای کنترل کیفیت محصولات استفاده می‌نمایند و می‌خواهند که فرایند تأیید صلاحیت کارکنان آنها مطابق با الزامات یک استاندارد کارفرما محور (نظیر استاندارد ملی شماره ۲۲۷۹۶، SNT-TC-1A یا ANSI/ASNT CP-189 و یا استانداردهای مشابه) توسط انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب گواهی شود. بر اساس این ارزیابی‌ها، انطباق نظام‌نامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن کارفرمایان مطابق با الزامات استاندارد کارفرما محور مشخص می‌شود.

یادآوری ۱- متناسب با درخواست شرکت متقاضی، ممیزی می‌تواند بر اساس ویرایش معتبری از استاندارد ملی شماره ۲۲۷۹۶، SNT-TC-1A و یا ANSI/ASNT CP-189 و یا هر استاندارد کارفرما محور دیگر انجام شود.

سازمانی که ممیزی انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران را با موفقیت سپری کرده باشد و تمامی عدم انطباق‌های مشاهده شده در فرایند ممیزی را بسته باشد، باید ضمن تکمیل فرم ثبت‌نام، منشور اخلاقی انجمن را نیز امضاء نمایند. پس از دریافت مستندات تکمیل شده توسط کمیته مدیریت طرح و بررسی آنها، برای آن سازمان از طرف انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران گواهی‌نامه‌ای صادر می‌شود.

این فرایند ارزیابی تنها برای اطمینان از انطباق برنامه گواهی کردن بر اساس نظام‌نامه تأیید صلاحیت و/یا دستورالعمل گواهی کردن کارکنان آزمایش‌های غیر مخرب طراحی شده است. این برنامه پایش فرایندهای آزمایش‌های غیر مخرب، آموزش آزمایش‌های غیر مخرب، و یا مدیریت امتحان‌های تأیید صلاحیت کارکنان که ممکن است به صورت تصادفی در طی فرایند ممیزی برگزار شوند، را شامل نمی‌شود.

۲ مراجع الزامی

در مراجع زیر ضوابطی وجود دارد که در متن این استاندارد به صورت الزامی به آنها ارجاع داده شده است. به این ترتیب، آن ضوابط جزئی از این استاندارد محسوب می‌شوند.

در صورتی که به مرجعی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد، اصلاحیه‌ها و تجدیدنظرهای بعدی آن برای این استاندارد الزام‌آور نیست. در مورد مراجعی که بدون ذکر تاریخ انتشار به آنها ارجاع داده شده است، همواره آخرین تجدیدنظر و اصلاحیه‌های بعدی برای این استاندارد الزام‌آور است. استفاده از مراجع زیر برای کاربرد این استاندارد الزامی است:

۱-۲ استاندارد ملی شماره ۲۲۷۹۶ سال ۱۳۹۹: محصولات فولادی - سیستم احراز شرایط کارکنان آزمون غیر مخرب (NDT) توسط کارفرما

2-2 ASNT SNT-TC1A: Personnel Qualification and Certification in Nondestructive Testing

2-3 ANSI/ASNT CP 189: ASNT Standard for Qualification and Certification of Nondestructive Testing Personnel

۴-۲ استاندارد ملی شماره ایران ایزو ۱۹۰۱۱: رهنمودهایی برای ممیزی سیستم‌های مدیریت

2-5 ASQ/ANSI Z1.9-2003 (R2018): Sampling Procedures and Tables for Inspection by Variables for Percent Nonconforming

۳ تعاریف و اصطلاحات

در خصوص این استاندارد اصطلاحات و تعاریف زیر کاربرد دارند:

۱-۳

appeals group

گروه تجدیدنظر

یک گروه موقت سه نفری است که به منظور حل و فصل نهایی اختلاف عملکرد ممیزی، گزارش ممیزی، یافته های ممیزی یا تشریح یافته‌های ممیزی تشکیل می‌شود.

۲-۳

applicant

متقاضی

نهاد یا شرکت، خصوصی یا دولتی که بر اساس الزامات این استاندارد درخواست ارزیابی کرده است.

۳-۳

audit group

گروه ممیزی

یک گروه سه نفری است که با هدف ارائه خدمات ممیزی‌های مستقل و حرفه‌ای تشکیل شده و مطابق با الزامات استاندارد ملی ایران ایزو ۱۹۰۱۱ خدمات ممیزی خود را در اختیار متقاضیان قرار می‌دهد.

۴-۳

to be audited

ممیزی شونده

شرکت خصوصی یا دولتی که بر اساس الزامات این استاندارد برنامه ممیزی آن تنظیم شده یا در حال ممیزی است.

۵-۳

certification procedure **دستورالعمل گواهی کردن**

دستورالعمل کتبی که توسط کارفرما تدوین شده است و جزئیات الزامات تأیید صلاحیت و گواهی کردن کارکنان آنان را مطابق با الزامات یک استاندارد کارفرما محور نظیر ANSI/ASNT CP-189 تشریح می نماید.

۶-۳

audit the certification process **ممیزی فرایند گواهی کردن**

فرایند ممیزی که توسط ممیزان مورد تأیید انجمن جوشکاری و آزمایش های غیر مخرب ایران به منظور تعیین میزان انطباق نظام نامه تأیید صلاحیت کارکنان سازمان ممیزی شده با الزامات یک استاندارد کارفرما محور نظیر استاندارد ملی شماره ۲۲۷۹۶، ANSI/ASNT CP-189 یا SNT-TC1A انجام می شود.

۷-۳

compliance audit **ممیزی انطباق**

یک برنامه ممیزی که توسط ممیزان مورد تأیید انجمن جوشکاری و آزمایش های غیر مخرب ایران انجام می شود تا انطباق سوابق گواهی کردن سازمان ممیزی شونده را با الزامات نظام نامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن ممیزی شونده بررسی شود.

۸-۳

verification group **گروه تأیید**

یک گروه موقت سه نفره به منظور تصمیم گیری در خصوص تأیید نتایج ممیزی اثبات صلاحیت شخص دوم مطابق با الزامات این برنامه است. این تصمیم گیری باید بعد از بسته شدن تمامی یافته های ممیزی انجام شود.

۹-۳

competent organization **سازمان واجد صلاحیت**

نهاد یا شرکت، خصوصی یا دولتی که ممیزی شده اند و با الزامات این برنامه انطباق دارند و بر روی پایگاه اینترنتی انجمن جوشکاری و آزمایش های غیر مخرب ایران اطلاعات آنها ثبت شده است.

۱۰-۳

manual **نظام نامه**

یک سند مکتوب که توسط کارفرما بر اساس الزامات یک استاندارد کارفرما محور نظیر SNT-TC-1A تدوین شده است و جزئیات الزامات تأیید صلاحیت و گواهی کردن کارکنان خود را در آن تشریح کرده است.

۱۱-۳

auditing the certification system

ممیزی نظامنامه گواهی کردن

یک ممیزی که توسط گروه ممیزی به منظور تعیین انطباق نظامنامه گواهی کردن با الزامات یک استاندارد کارفرما محور نظیر SNT-TC-1A انجام می شود.

۱۲-۳

scheme management committee

کمیته مدیریت طرح

گروهی ۵ نفره که مسئولیت مدیریت طرح گواهی کردن مطابق این استاندارد را برعهده دارند. کمیته ممیزی، گروه تجدیدنظر و گروه تأیید زیرمجموعه این کمیته مدیریت طرح هستند.

۴ مسئولیت ها

مسئولیت های کمیته مدیریت طرح عبارت اند از:

- همه منابع لازم برای اجرا و نگهداری فرایند ارزیابی و نگهداری سوابق آنها را باید در اختیار داشته باشد،
- موظف است فهرست سازمان های که ممیزی را با موفقیت طی کرده اند را بر روی سایت انجمن اعلام نماید،
- بر دستورالعمل ها و فرایندهای اجرایی بر اساس این استاندارد باید نظارت داشته باشد،
- دستورالعملی برای حفظ صلاحیت ممیزان باید تنظیم نماید.

مسئولیت های سازمان متقاضی/ممیزی شونده عبارت اند از:

- برنامه تأیید صلاحیت کارکنان را مطابق با الزامات نظامنامه گواهی کردن و/یا دستورالعمل گواهی کردن و همچنین منشور اخلاقی انجمن برای مدت تعیین شده باید حفظ نماید،
- به الزامات منشور اخلاقی انجمن باید پایبند باشد. الزامات این منشور اخلاقی راهنمایی است برای فعالیت سازمان های واجد صلاحیت.

مسئولیت های سازمان ثبت شده عبارت اند از:

- حفظ اعتبار سازمان های واجد صلاحیت و انجمن جوشکاری و آزمایش های غیر مخرب،
- ارائه خدمات به صورت حرفه ای،
- خودداری از همکاری با سازمان هایی که خدمات غیر حرفه ای ارائه می نمایند،
- ممانعت از خدشه دار شدن اعتبار حرفه ای، چشم انداز تجاری یا تجارت سازمان واجد صلاحیت دیگر.

۵ صلاحیت‌های ممیزان

ممیزانی که انطباق متقاضی را با الزامات این استاندارد بررسی می‌نمایند باید توسط کمیته مدیریت طرح واجد صلاحیت تشخیص داده شوند. ممیز باید تعهدنامه‌ای اخلاقی را امضاء نماید و هر عاملی که موجب سلب صلاحیت وی از انجام ممیزی می‌شود را افشا نماید.

یادآوری - تدوین یا مشارکت در تدوین نظام‌نامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن یا همکاری برای استقرار الزامات احراز صلاحیت با سازمان ممیزی شونده از مصادیق صلب صلاحیت خواهند بود.

۶ درخواست

سازمان متقاضی که درخواست ثبت در این فرایند ارزیابی را دارد باید برای این منظور درخواست اولیه‌ای را ارائه دهد.

ارزیابی و ثبت درخواست می‌تواند یکی از انواع زیر باشد:

- یک سایت (ممیزی ۱ روزه)
تنها ۱ محل اعتباربخشی می‌شود و تعداد کارکنان گواهی شده کمتر از ۱۵۰ نفر.
- چند سایت (ممیزی ۱ روزه)
تعداد کارکنان گواهی شده کمتر از ۱۵۰ نفر.
- چند سایت (ممیزی ۲ روزه)
تعداد کارکنان گواهی شده بین ۱۵۰ تا ۵۰۰ نفر.
- چند سایت (ممیزی‌های متنوع) که زمان ممیزی توسط انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران مشخص می‌شود.
تعداد کارکنان گواهی شده بیشتر از ۵۰۰ نفر.

درخواست‌ها متناسب با متغیرهای موجود یک‌به‌یک بررسی می‌شود و استعلام زمان ممیزی توسط کمیته مدیریت طرح تهیه می‌شود. این کمیته ممکن است تعداد محل‌ها، تعداد نفرات سطح ۳، اعتباربخشی برون‌سازمانی و برنامه ممیزی داخلی را برای تعیین زمان ممیزی در نظر بگیرد.

۷ ممیزی نظام‌نامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن

متقاضی باید آخرین نسخه نظام‌نامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن را پیوست درخواست خود نماید. اگر متقاضی دارای چند نظام‌نامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن باشد، باید سندی را پیوست درخواست خود نماید که می‌خواهد توسط انجمن ممیزی شود.

گروه ممیزی یک ممیز واجد صلاحیت را برای بررسی و اطمینان از انطباق نظام‌نامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن با الزامات استاندارد کارفرما محور نظیر استاندارد ملی شماره ۲۲۷۹۶، SNT-TC-1A و/یا ANSI/ASNT CP-189 معین می‌نماید.

اگر نظامنامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن انطباق داشته باشد، گروه ممیزی برنامه ممیزی آن شرکت را طرحریزی می‌نماید. در صورتی که نظامنامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن انطباق نداشته باشد، گروه ممیزی فهرست عدم انطباقی که لازم است پیش از انجام ممیزی اصلاح شود را در اختیار ممیزی شونده قرار می‌دهد.

ممیزی شونده باید حداکثر ظرف مدت ۶۰ روز پس از دریافت رسمی عدم انطباق‌ها، اقدام به تعیین اقدامات اصلاحی نماید و مطابق با آنها نظامنامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن ویرایش شده را برای بررسی مجدد ارسال نماید.

اگر نظامنامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن در ابتدا یا پس از یکبار ارسال مجدد رضایت‌بخش باشد، ممیز، گزارشی را تنظیم و آن را تسلیم گروه ممیزی می‌نماید. در صورتی که نظر ممیز بر این باشد که متقاضی آمادگی انجام ممیزی را ندارد، توقف فرایند اجرای ممیزی به صورت کتبی به متقاضی اعلام می‌شود. هنگامی که ممیزی ادامه نیابد، کل فرایند ارزیابی متوقف خواهد شد. متقاضی در چنین شرایطی لازم است دوباره فرایند ارزیابی را از ابتدا درخواست و هزینه‌های آن را نیز دوباره پرداخت نماید.

۸ ممیزی

پس از آن که نظامنامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن مورد ممیزی قرار گرفت و به تأیید ممیز و گروه ممیزی رسید، این گروه موظف است طرح ممیزی را برای زمانی که با ممیزی شونده توافق نموده‌اند تنظیم و اعلام نماید. گروه ممیزی، مجدد از همان ممیزی که نظامنامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن بررسی نموده‌اند برای ممیزی استفاده می‌نماید. در صورت بیماری یا دیگر شرایط پیش‌بینی‌نشده، این گروه این حق را خواهد داشت که ممیز دیگری برای کل فرایند ممیزی یا بخشی از فرایند ممیزی تعیین نماید.

۸-۱ روش ممیزی

ممیزی به صورت از راه دور و بر اساس زیر ساختارهای فناوری اطلاعات انجمن انجام می‌شود.

یادآوری - متقاضی می‌تواند در درخواست ممیزی نوع ممیزی از نظر در محل یا از راه دور بودن را انتخاب نماید. در چنین شرایطی، شرکت موظف است هزینه‌های ممیزی در محل را پرداخت نماید.

۸-۲ چک‌لیست ممیزی

ممیز باید از چک‌لیست ممیزی از پیش تعیین و تصویب شده استفاده نماید. ممیز باید به منظور اطمینان از بررسی تمامی الزامات نظامنامه و/یا دستورالعمل گواهی کردن شرکت متقاضی، چک‌لیست مکملی را به صورت خاص طراحی نماید.

۸-۳ یافته‌های ممیزی

شواهد ممیزی باید بر اساس معیارهای ممیزی به‌منظور تعیین نتایج ممیزی مورد ارزیابی قرار گیرند. نتایج ممیزی می‌تواند بیانگر فرصت‌هایی برای بهبود و/یا عدم انطباق باشند. تمامی شواهد ممیزی باید ثبت شوند. شواهد ممیزی باید توسط ممیزی شونده به‌منظور اطمینان از دقت ممیزی و درک عدم انطباق‌ها بررسی شود. باید تلاش شود هرگونه تعارض در نتایج و یافته‌های ممیزی برطرف شود و نکات حل‌وفصل نشده باید ثبت شوند. ممیز در صورت نیاز در فرایند ممیزی باید با ممیزی شونده ملاقات داشته باشد یا به‌صورت رسمی ارتباط داشته باشد تا بتوانند یافته‌های ممیزی را بررسی نمایند. تمامی جلسات و/یا ارتباط باید توسط ممیز ثبت شوند.

۸-۴ گزارش ممیزی

گزارش‌های ممیزی باید به‌صورت کامل، دقیق و روشن سوابق ممیزی را ثبت نماید. گزارش کامل ممیزی (شامل یادداشت‌ها/نامه‌ها و چک‌لیست‌ها) باید برای بررسی و تحویل به متقاضی به گروه ممیزی ارسال شود.

۸-۵ ممیزی‌های پیگیری

مسئولیت پیگیری عدم انطباق‌های باز تا مرحله‌ای که اطمینان حاصل شود که آنها به‌درستی بسته شده‌اند به عهده گروه ممیزی است. حداکثر ۳۰ روز پس از اعلام رسمی، ممیزی شونده موظف است، برنامه اقدام اصلاحی خود را در خصوص یافته‌های ممیزی اعلام نماید. ممیزی شونده حداکثر ۶۰ روز بعد از ارائه برنامه اقدام اصلاحی، فرصت دارد تا در خصوص انجام اقدامات اصلاحی و بستن یافته‌های ممیزی از جمله عدم انطباق‌های ارائه شده، اقدام نموده و تمامی سوابق لازم در خصوص اثبات اجرای اقدامات اصلاحی را تهیه نماید. یافته‌های ممیزی مورد چالش در صورت درخواست ممیزی شونده، می‌تواند به گروه تجدیدنظر برنامه برای حل‌وفصل یافته‌های مورد چالش ارسال شود.

۹ گروه تأیید

در صورتی که گزارش ممیزی بسته شده باشد (تمامی شواهد ممیزی پاسخ داده شده‌اند و توسط گروه ممیزی بسته شده باشند) همه سوابق آنها به سه عضو گروه تأیید ارائه می‌شود. سه عضو این گروه تمامی گزارش‌ها، یافته‌های ممیزی و اقدامات اصلاحی آنها را بررسی نهایی نموده و در صورت پذیرش، تأیید می‌نمایند.

همه یافته‌های ممیزی که هنوز بین گروه ممیزی و ممیزی شونده حل‌وفصل نشده‌اند نیز باید بخشی از مدارکی باشد که در اختیار این گروه قرار می‌گیرد. سه عضو گروه پس از بررسی شواهد ممیزی و نتایج آن رأی نهایی را مطابق بند ۱۰ در خصوص اعطاء یا عدم اعطاء گواهی‌نامه اخذ خواهند نمود. اعضای گروه تأیید از بین بانک ممیزان واجد صلاحیت که مستقل از ممیزان تعیین شده در فرایند ممیزی هستند و بی‌طرفی خود را نسبت به ممیز و ممیزی شونده اعلام نموده‌اند انتخاب می‌شوند.

۱۰ گروه تجدیدنظر

در صورت تعارض در انجام ممیزی، گزارش ممیزی، یافته‌ها، بسته شدن عدم انطباق‌ها یا تصمیم گروه تأیید نظام تأیید صلاحیت شخص دوم، یک گروه سه‌نفره موقت برای ارزیابی موضوع و حل‌وفصل شدن نهایی پرونده تشکیل خواهد شد. یکی از سه عضو این گروه باید توسط گروه ممیزی به‌عنوان رئیس انتخاب شود. اعضای گروه تجدیدنظر از بانک ممیزان واجد صلاحیت که مستقل از ممیز و گروه تأیید هستند انتخاب می‌شوند و باید بی‌طرفی خود را نسبت به ممیز و ممیزی شونده اعلام نمایند.

یادآوری - بررسی و رسیدگی به شکایات فقط از طریق کمیته مدیریت طرح انجام می‌شود.

۱۱ مدت زمان اعتبار

مدت اعتبار ثبت هر شرکت در فهرست شرکت‌های مورد تأیید، ۳ سال است و گواهی‌نامه تا آخرین روز ماه تاریخ انقضای گواهی‌نامه اعتبار دارد.

یادآوری - گواهی‌نامه‌های تأیید با امضاء مشترک دبیر کمیته مدیریت طرح و رئیس کمیته مدیریت طرح صادر می‌شود.

۱۲ تجدید گواهی‌نامه

به‌منظور اطمینان از اعتبار گواهی‌نامه شرکت، کمیته مدیریت طرح باید حداقل ۹۰ روز پیش از اتمام اعتبار گواهی‌نامه به شرکت در خصوص انجام فرایند تجدید گواهی‌نامه هشدار دهد. اما به هر حال این وظیفه شرکت است تا اطمینان حاصل نماید که فرایند تجدید در زمان مقرر انجام گیرد. فرایند تمدید گواهی‌نامه شرکت مانند فرایند اولیه است و باید مطابق با الزامات انجام گیرد.

۱۳ برنامه ممیزی‌های داخلی

هرساله، لازم است طرح گواهی کردن مورد ممیزی داخلی قرار گیرد. فرایند ممیزی باید توسط کمیته مدیریت طرح به‌گونه‌ای برنامه‌ریزی شود که ممیز کاملاً از فرایند اجرایی مستقل انتخاب شود. نتایج ممیزی باید گزارش شود و یافته‌های ممیزی باید توسط کمیته مدیریت طرح ظرف مدت حداکثر ۳ ماه از تاریخ گزارش ممیزی بسته شود.

پیوست الف

(آگاهی‌دهنده)

راهنمای آماده‌سازی استعلام‌های فنی

مقدمه

کمیته استاندارد و سیستم‌های کیفیت انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران به درخواست‌های مکتوب در زمینه تفسیر استانداردهای انجمنی رسیدگی خواهد کرد.

قالب استعلام‌های فنی

استعلام‌های فنی باید مربوط به تفسیر استاندارد و یا ملاحظات بازنگری استاندارد بر مبنای اطلاعات جدید و تکنولوژی باشند.

درخواست‌های مکتوب باید شامل موارد زیر باشند:

الف - نام و شماره استاندارد و ویرایش آن

نام و شماره استاندارد به همراه شماره ویرایش آن باید به صورت کامل ذکر شود. همچنین سال ویرایش استاندارد نیز قید شود.

ب - هدف و دامنه کاربرد

هدف و دامنه کاربرد استعلام باید محدود به یک موضوع و یا گروهی از موضوعات نزدیک به هم باشد. استعلام‌های فنی که به دو یا چند موضوع غیر وابسته پرداخته‌اند، برگشت داده خواهند شد.

پ - بخش پیش‌زمینه

استعلام فنی باید با یک بخش پیش‌زمینه که هدف از استعلام را تشریح می‌کند شروع شود. در این بخش باید به طور مختصر، اطلاعات موردنیاز برای درک کامل استعلام فراهم شود و باید نام استاندارد، شماره بازنگری، پاراگراف، شکل‌ها و جدول‌های موردنظر ذکر گردد.

ت - بخش اصلی استعلام

سؤال فنی در بخش اصلی استعلام مطرح می‌شود. سؤال باید فشرده، دقیق و به صورتی مطرح شود که از نظر فنی و املایی درست باشد.

اگر استعلام کننده معتقد به بازنگری استاندارد موردنظر است باید توصیه‌هایش را ارائه دهد. متن استعلام باید تایپ شده و یا به صورت خوانا دست‌نویس شده باشد. استعلام کننده باید اسم و آدرسش را در اختیار بگذارد.

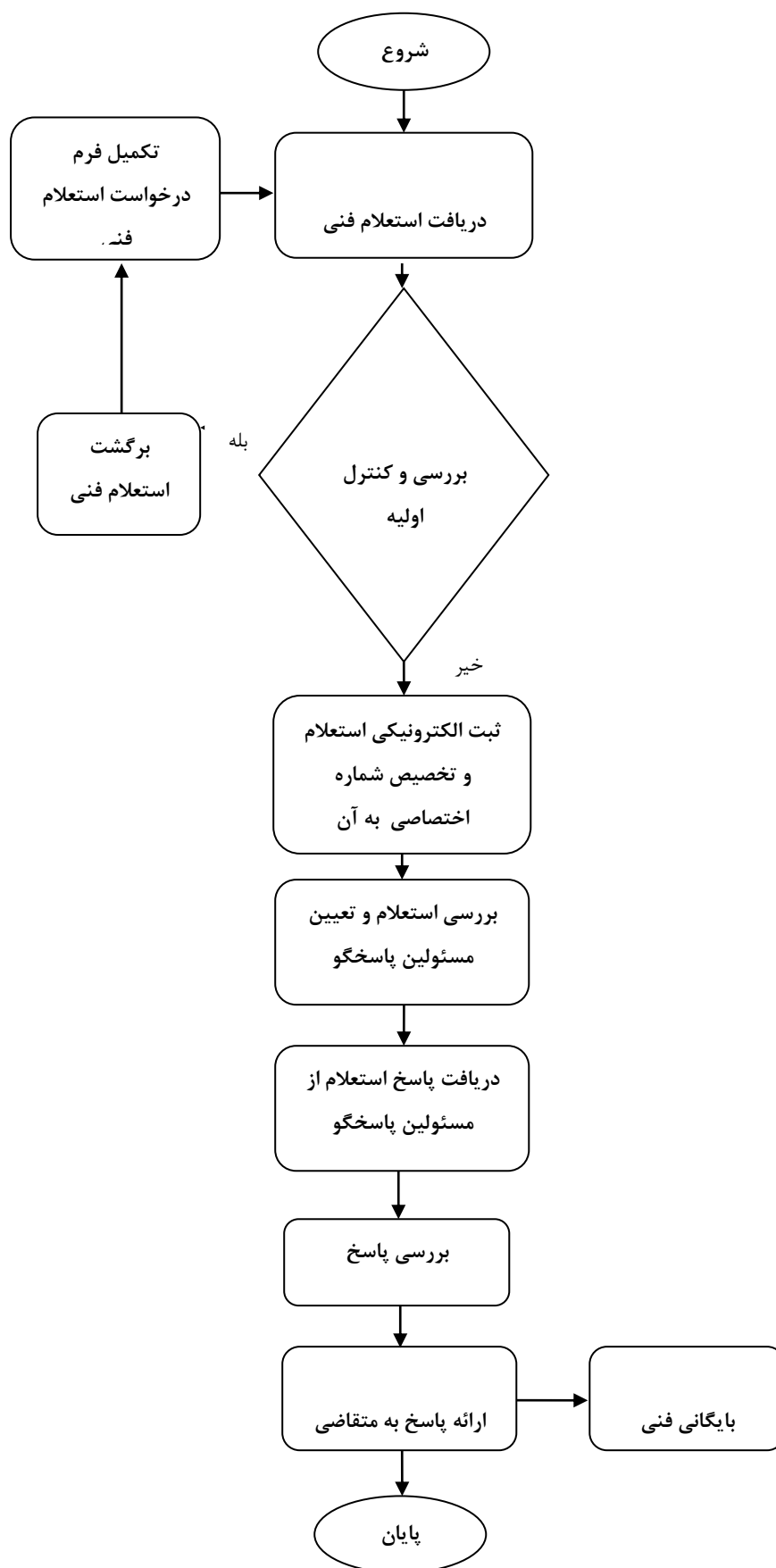
شماره عضویت انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب بایستی در فرم درخواست نوشته شود.

بررسی و پاسخ استعلام‌های فنی

استعلام‌های دریافتی باید در کمیته استاندارد و سیستم‌های کیفیت انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران عنوان شده و رسیدگی شود. پاسخ استعلام باید شفاف و تا حد ممکن به صورت بله یا خیر باشد. فرمت استعلام در ادامه ارائه شده اسد.

فرم الف-۱

درخواست استعلام فنی از انجمن جوشکاری و آزمایش‌های غیر مخرب ایران	
نام و شماره استاندارد و ویرایش آن:	
هدف و دامنه کاربرد:	
بخش پیش‌زمینه:	
بخش اصلی:	
مشخصات استعلام کننده	
نام و نام خانوادگی:	شماره عضویت در انجمن (اختیاری):
نام سازمان مربوطه:	سمت:
تلفن ثابت:	فکس:
پست الکترونیک:	تلفن همراه:
تاریخ درخواست:	مهر/امضاء:
آدرس:	تاریخ دریافت:
این قسمت توسط کمیته استاندارد و سیستم‌های کیفیت انجمن تکمیل می‌گردد. ←	
شماره ثبت: تاریخ ارسال پاسخ:	



شکل الف - ۱ روند نمای پاسخگوئی به استعلام های فنی

پیوست ب (آگاهی دهنده) - نحوه شماره گذاری استانداردهای
انجمن جوشکاری و آزمایش های غیر مخرب ایران

شماره استاندارد	موضوعات اصلی در حوزه جوشکاری و آزمایش های غیر مخرب
IWNT S1.	- آموزش
IWNT S2.	- آزمون، تأیید صلاحیت و گواهی کارکنان اجرایی و بازرسی
IWNT S3.	- WPS & PQR
IWNT S4.	- آزمایش غیر مخرب
IWNT S5.	- آزمایش مخرب
IWNT S6.	- تضمین کیفیت
IWNT S7.	- کنترل کیفیت
IWNT S8.	- مواد مصرفی جوشکاری
IWNT S9.	- راهنمای فرایندهای جوشکاری و لحیم کاری
IWNT S10.	- راهنماهای جوشکاری مواد
IWNT S11.	- راهنماهای جوشکاری سازه ها و تجهیزات
IWNT S12.	- پیش گرمایش و عملیات حرارتی پس از جوشکاری
IWNT S13.	- متالورژی
IWNT S14.	- تعمیرات
IWNT S15.	- روکش کاری و سخت پوشانی
IWNT S16.	- جوشکاری زیر آب
IWNT S17.	- تعاریف و اصطلاحات
IWNT S18.	- نمادهای جوشکاری و لحیم کاری
IWNT S19.	- تجهیزات و لوازم جوشکاری
IWNT S20.	- طراحی
IWNT S21.	- اقتصاد در جوشکاری و فرایندهای وابسته
IWNT S22.	- برشکاری و شیارزنی
IWNT S23.	- ایمنی و سلامتی

برای کسب اطلاعات بیشتر به دستورالعمل شماره گذاری استانداردهای انجمنی موجود بر روی پایگاه اینترنتی انجمن به نشانی www.iwnt.com مراجعه نمایید.