



NOTES DE DOCTRINE DOCTRINAL NOTES

SOMMAIRE / SUMMARY

1. OBJET	3
2. DOMAINE D'APPLICATION	3
3. MODALITES D'APPLICATION	3

ANNEXE / ANNEX : Liste des notes de doctrines / list of doctrinal Notes

Note de doctrine <i>Doctrinal note</i>	Objet <i>Subject</i>
	Domaine d'application <i>Application range</i> Modalités d'application <i>Conditions for application</i>
1	Principe d'évaluation <i>Principles for evaluation</i>
2	Coordination en soudage <i>Welding coordination</i>
3	Délivrance de qualifications de soudeurs et d'opérateurs par l'entreprise <i>Issuance of welders and operators performance certificates by the manufacturer</i>
4	Changement de coordinateur en soudage <i>Change in welding coordinator</i>
5	Application de la norme ISO 9606-1 :2017 - Qualification des soudeurs <i>Application of ISO 9606-1 :2017 - Qualification of welders</i>
6	Réalisation de maquettes représentatives d'une production lorsque aucune production dans le cadre du référentiel audité ne peut être présentée <i>Performance of production mockups when no production according to an assessed program is available</i>
7	Application de la norme ISO 15614-1 :2017 <i>Application of ISO 15614-1 :2017</i>
8	Modalités d'évaluation : cas de la production sur chantier exclusivement <i>Conditions of assessment : on site production only</i>
9	Référencement de normes autres que celles listées dans l'ISO 3834-5 <i>Use of other standards than those specified in ISO 3834-5</i>
10	Réalisation de prestations d'audit à blanc <i>Performance of diagnosis audits</i>
11	Référence aux normes (versions EN / ISO) <i>Standard implementation (EN / ISO)</i>

*Manuel = Manuel Qualité - PI = Procédure Interne - PE = Procédure Externe

RÉVISION	RÉDACTION		VÉRIFICATION		APPROBATION		Date d'application
	NOM	VISA	NOM	VISA	NOM	VISA	
14	L. SABAPATHY		T. PASCAL		S. SENTENAC		01/05/2024



12

Durée maximale de certification et prise en compte des décisions
Maximum duration of certification and taking into account decisions

13

Acuité visuelle du personnel
Visual acuity of personnel



1. OBJET / SUBJECT

Ce document est destiné à préciser ou interpréter certains points des normes ISO 3834, EN 15085-2, EN 1090-1 et de leurs documents subséquents (normes, lignes directrices...).

Ceci ne dispense pas les sociétés (*) certifiées du respect du règlement de certification PE CERTIF 01.

Ce document, appelé recueil, est constitué d'une compilation de notes présentées sous forme de fiches individualisées par sujet. En haut de chaque fiche, il est indiqué à quelle norme de certification elle s'applique.

This document is intended to clarify or interpret certain points of ISO 3834, EN 15085-2, EN 1090-1 standards and their subsequent documents (standards, guidelines ...).

This does not exempt certified companies () from compliance with certification regulations PE CERTIF 01.*

This document, called a collection, consists of a compilation of notes in the form of individualized fact sheets. At the top of each sheet is indicated to which certification standard it applies.

2. DOMAINE D'APPLICATION / APPLICATION RANGE

Le document est diffusé pour information et mise en application :

- aux sociétés certifiées ou candidates à la certification,
- aux membres des Commissions de certification et du Comité d'appel (personne ou groupe de personnes en charge de l'analyse, la vérification et de la proposition de solutions en cas d'appel ou de réclamation)
- aux auditeurs d'IS Certification habilités.

The document is circulated for information and implementation:

- *to companies certified or candidates for certification,*
- *to the members of the Certification Commission and the Appeal Committee (person or group of people in charge of the analysis, verification and proposal of solutions in case of appeal or complaint)*
- *qualified IS Certification auditors.*

3. MODALITES D'APPLICATION / CONDITIONS FOR APPLICATION

La date de mise en application de chacune des notes de doctrine figure sur ladite annexe.

Les modifications de la révision 14 de la présente procédure sont applicables à compter du 01/05/2024 et concernent l'annexe 1, 2, 3, 5, 7, 8, 11, 12 et 13.

The date of implementation of each of the doctrinal notes is included in the said annex.

The amendments to Revision 14 of this procedure are applicable from 01/05/2024 and concern annexes 1, 2, 3, 5, 7, 8, 11, 12 et 13.

(*) société, organisation ou toute entité juridique certifiée par IS Certification

(*) company, organization or any legal entity certified by IS Certification



Note de doctrine n°1 : Principe d'évaluation

Doctrinal note 1 : Principles for evaluation

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	ISO 3834 EN 15085-2 EN 1090-1
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 5	01/05/2024
Révision 4	02/12/2020
Révision 3	01/12/2019
Révision 2	03/12/2018
Révision 1	10/02/2015
Révision 0 (<i>remplacée par la révision 1</i>)	15/04/2014

Les bases pour l'évaluation aux exigences des normes ISO 3834, EN 15085-2 et EN 1090-1 en vue de certification sont définies dans le tableau ci-après.

The basis for the evaluation of the requirements of ISO 3834, EN 15085-2 and EN 1090-1 for certification purposes is defined in the table below.

Domaines évalués <i>Assessed organisation</i>	Fonctions auditées <i>Assessed job functions</i>
1. Organisation (<i>Tous programmes de certification</i>) L'entreprise doit avoir une raison sociale et des statuts identifiables. Dans le cas d'entreprise multi sites, les liens entre les sites doivent être précisés. L'entreprise doit posséder une organisation qui identifie les responsabilités en matière de management du soudage. Les personnes en charge doivent posséder des descriptions de fonctions définissant les limites d'intervention. Ces limites doivent être connues de ces personnes. La suppléance de ces fonctions doit être traitée. Le niveau et le nombre des coordinateurs doit être en relation avec la taille de l'entreprise et les produits fabriqués.	Représentant légal de l'entreprise Responsable qualité Coordination en soudage
1. Organization (<i>All Certification Programs</i>) <i>The company must have a corporate name and identifiable constitution. In the case of multi-site companies, the links between the sites must be specified.</i> <i>The company must have an organization that identifies responsibilities for the management of welding. People in charge must have job descriptions defining the limits of intervention. These limits must be known to these people.</i> <i>The substitution of these functions must be treated. The level and number of coordinators must be consistent with the size of the company and the products manufactured.</i>	Management QA/QC Welding coordination
2. Revue de la conception (<i>Tous sauf ISO 3834</i>) Dans le cas où l'entreprise réalise la conception, celle-ci doit posséder des procédures définissant les moyens et méthodes de conception. L'entreprise doit posséder des outils de conception adaptés à ses besoins. Ces outils doivent faire l'objet d'une validation et d'un suivi des différentes mises à jour. Le personnel en charge de la conception doit être qualifié et formé aux outils de conception. Les documents de conception doivent porter les indications permettant de vérifier la conformité des produits par rapport aux niveaux d'exigences demandés.	Personnes en charge de la conception
2. Design review (<i>All except ISO 3834</i>) <i>In the case where the company carries out the design, the latter must have procedures defining the means and methods of design.</i>	People in charge of design

*The company must have design tools tailored to its needs. These tools must be validated and followed by the various updates.
Design staff must be qualified and trained in design tools.
The design documents must bear the information necessary to verify the conformity of the products with the requested levels of requirements*

3. Revue des exigences / revue technique (Tous)

L'entreprise doit mettre en place une revue des exigences et une revue technique. Ces revues doivent être tracées ou documentées selon le cas.
La revue des exigences doit intégrer les différentes exigences de la norme (niveaux de contrôle, niveaux de certification demandés) et doit tracer les écarts possibles entre les exigences de la norme et les exigences du client. La capacité du fabricant à répondre aux exigences doit être démontrée.
La revue technique doit permettre de tracer les points nécessitant un examen particulier (nécessité de réaliser des QS, des QMOS, organisation particulière du contrôle, demande de certificats de contrôle des matériaux, réalisation d'assemblages particuliers). Les revues des exigences & technique doivent comprendre une validation par les personnes en charge du soudage.

Chargés d'affaires,
Service commercial
Coordination en soudage

3. Requirements & technical reviews (All)

*The company must implement a requirements review and a technical review. These reviews should be traced or documented as appropriate.
The requirements review must incorporate the various requirements of the standard (control levels, certification levels requested) and must identify possible differences between the requirements of the standard and the customer's requirements. The manufacturer's ability to meet the requirements must be demonstrated.
The technical review must make it possible to trace the points requiring a particular examination (need to carry out QS, QMOS, particular organization of the control, request of certificates of control of the materials, realization of particular assemblies).
understand validation by the people in charge of welding.*

Project manager
Sales department
Welding coordination

4. Sous-traitance et achats

4.1 Sous-traitance (Tous)

L'entreprise doit définir les activités (en liaison avec le soudage) qu'il sous-traite (soudage, traitement thermique, usinage, contrôle, coordination ...).
Pour chaque activité l'entreprise doit définir les moyens qu'il met en œuvre pour maîtriser l'activité du sous-traitant (spéciation, audit ou évaluation des sous-traitants).
En cas de sous-traitance du soudage, l'entreprise doit démontrer la maîtrise particulière des activités de soudage confiées au sous-traitant.

Service achats,
Service qualité

4. Sub contracting and purchasing

4.1 Sub contracting (All)

*The company must define the activities (in connection with welding) which are subcontracted (welding, heat treatment, machining, control, coordination ...).
For each activity, the company must define the means it uses to control the subcontractor's activity (speciation, audit or evaluation of subcontractors).
In the case of subcontracting of welding, the company must demonstrate the supervision of the welding activities entrusted to the subcontractor.*

Purchasing department
QA/QC

4.2 Achats (Tous)

L'entreprise doit mettre en place des dispositions permettant de recevoir des produits disposant de documents de contrôle conformes aux exigences de la norme (relevé de contrôle de type 2.2, certificat de réception ou 3.1 selon la norme EN 10204 ...).
En cas d'audits planifiés des fournisseurs et des sous-traitants, l'entreprise doit avoir des critères de suivi des sous-traitants et fournisseurs compatibles avec les exigences de la norme.

Service achats,
Service qualité

4.2 Purchasing (All)

*The company shall implement arrangements to receive products with inspection documents that comply with the requirements of the standard (2.2 test report or 3.1 inspection certificate according to EN 10204 ...).
In the case of planned audits of suppliers and subcontractors, the company must have criterias for monitoring subcontractors and suppliers consistent with the requirements of the standard.*

Purchasing department
QA/QC

5. Personnel

5.1 Personnel en soudage (Tous)

L'entreprise doit posséder des soudeurs dont les qualifications sont en relation avec la demande de certification. L'entreprise doit être en mesure de présenter des qualifications dédiées aux assemblages qu'il met en œuvre (BW et FW). L'entreprise doit mettre en place des dispositions permettant le suivi des compétences des soudeurs. Les qualifications des soudeurs doivent être délivrées par un organisme accrédité ou en interne par le coordinateur en soudage (si celui-ci est reconnu). Dans le cas où l'entreprise délivre des qualifications de soudeur, celle-ci doit mettre en place des dispositions permettant de garantir de la bonne application des normes de qualification de soudeurs ou opérateurs. Ces dispositions doivent intégrer la conservation des éprouvettes d'essais ainsi que le résultat de ces essais.

Coordination en soudage
Chef d'atelier ou de production
Soudeurs

5. Personnel

5.1 Welding personnel (All)

*The company must have welders whose qualifications are related to the certification application. The company must be able to present specific qualifications of the assemblies it implements (BW and FW).
The company must put in place provisions to monitor the skills of welders.
The qualifications of the welders must be issued by an accredited body or internally by the welding coordinator (if recognized).
In the event that the company issues welder qualifications, the latter must implement measures to ensure the proper application of the qualification standards of welders or operators. These provisions must include the conservation of the test pieces and the result of these tests*

*Welding coordination
Production or workshop manager
Welders*

(Tous) L'entreprise doit mettre en place des dispositions permettant de garantir à minima un niveau d'examen visuel par les soudeurs, conforme aux exigences de la norme.

Coordination en soudage
Chef d'atelier ou de production
Soudeurs

(All) *The company must put in place provisions to guarantee at least a level of visual inspection by the welders, in accordance with the requirements of the standard*

*Welding coordination
Production or workshop manager
Welders*

5.2 **Coordination** en soudage (Tous)

L'entreprise doit posséder les coordinateurs nécessaires au suivi de l'activité soudage. Le niveau de compétences des coordinateurs et leur nombre doit être en relation avec le niveau de certification demandée. Dans le cas où l'entreprise utilise les compétences d'un coordinateur externe sous-traitant, l'entreprise doit apporter les preuves de la mise en place d'un contrat conforme aux exigences de la norme. L'entreprise doit préciser comment elle intègre le coordinateur externe sous-traitant dans son organisation interne.

Coordinateurs **en soudage**
Responsable qualité

(EN 15085) L'organisation de la suppléance doit être décrite.

Coordinateurs **en soudage**
Responsable qualité

5.2 Welding coordination (All)

*The company must have sufficient welding coordinators to monitor the welding activity.
The competency level of coordinators and their number must be related to the level of certification required. If the company uses the skills of an subcontracted coordinator, the company must provide evidence of the implementation of a contract that complies with the requirements of the standard.
The company must specify how it integrates the external coordinator into its internal organization*

*Welding coordinators
QA/QC*

(EN 15085) *Management of deputising shall be explained*

Welding coordinators & QA/QC

5.3 Personnel en charge des contrôles et des essais (Tous)

Selon le niveau de certification, l'entreprise devra posséder les contrôleurs en niveaux et en nombre correspondant aux exigences de la norme. Dans le cas où l'entreprise ne dispose pas de compétences internes, l'entreprise doit montrer comment elle organise les contrôles non destructifs. Les contrôles (visuels, destructifs et non destructifs) doivent faire l'objet d'une supervision organisée par le coordinateur.

Responsable du contrôle,
Contrôleurs CND



5.3 Personnel Inspection and testing (All)

Depending on the level of certification, the company shall have inspectors in levels and numbers that meet the requirements of the standard.
In the case where the company does not have internal expertise, the company must show how it organizes non-destructive testing.
Controls (visual, destructive and non-destructive) must be supervised by the coordinator

Inspection manager
Inspectors

6. Matériel (Tous)

L'entreprise doit posséder une liste de matériels (y compris matériel de levage et de manutention) dont il dispose pour réaliser les opérations de soudage. L'entreprise doit mettre à disposition des soudeurs et opérateurs du matériel dédié aux opérations de soudage (incluant le contrôle).
L'organisation de l'atelier doit permettre la mise en œuvre des matériaux décrits dans la demande de certification sans dégradation de la qualité des assemblages soudés. Le matériel en place dans les ateliers doit correspondre à minima au champ d'application de la certification.
L'entreprise doit avec mis en place des dispositions pour le suivi et la maintenance des matériels.
La propreté et la sécurité du site de soudage doit faire l'objet d'une évaluation.

Chef d'atelier ou de production,
Soudeurs,
Service maintenance

(Tous sauf ISO 3834-4) L'entreprise doit préciser les dispositions de mise en route des matériels nouveaux et également les dispositions de retrait et d'isolement des matériels défectueux.

6. Equipment (All)

The company must have a list of equipment (including lifting and handling equipment) available for welding operations. The company must provide welders and operators with equipment dedicated to welding operations (including control).
The organization of the workshop must allow the implementation of the materials described in the certification application without any degradation of the quality of the welded joints.
The equipment in place in the workshops shall be consistent at least with the certification scope.
The company must set up provisions for monitoring and maintenance of equipment.
The cleanliness and safety of the welding premises must be evaluated.

Production or workshop manager
Welders
Maintenance department

(All except ISO 3834-4.) The company must specify the provisions for installation new equipment and also the provisions for removal and isolation of defective equipment.

7. Soudage (Tous)

L'entreprise doit posséder des DMOS en relation avec les produits fabriqués. Le contenu de ces documents doit être conforme aux exigences des normes techniques applicables.
Selon le cas l'entreprise devra posséder des qualifications couvrant le domaine validité des DMOS.
Les référentiels (normes, codes, spécifications client ou internes) utilisés pour la réalisation des QMOS seront conformes aux normes applicables.
L'entreprise doit prendre des dispositions pour intégrer dans les DMOS et les QMOS éventuels les réparations, le parachèvement (par refusions TIG par exemple) et les pointages le cas échéant.
L'entreprise doit mettre à la disposition des soudeurs et opérateurs, les moyens de réaliser les DMOS prévus pour la fabrication.
Lorsque la norme demande la réalisation d'assemblages particuliers, ceux-ci doivent être réalisés et la preuve de la réalisation de ces assemblages doit être fournie.

Chef d'atelier ou de production,
Soudeurs
Coordinateurs en soudage



7. Welding activities (All)

The company must have WPS in connection with the manufactured products. The content of these documents must comply with the requirements of the applicable technical standards.

Depending on the case, the company must have qualifications covering the validity domain of the WPS.

The reference documents (standards, codes, customer or internal specifications) used to produce the PQR shall comply with applicable standards.

The company must make arrangements to introduce in the WPS and PQR (if any), the repairs, the improvement of shape of welds (by TIG remelt for example) and the tack welding if any.

The company must make available to the welders and operators, the means to perform works acc. WPS planned for the manufacture.

Where the standard requires the completion of particular assemblies, these must be completed and evidences of the completion of these assemblies must be provided

Production or workshop manager
Welders
Welding coordination

8. Consommables de soudage (Tous hormis ISO 3834-4)

L'entreprise doit organiser la réception, le stockage et la distribution des consommables de soudage.

L'entreprise doit mettre en œuvre des dispositions permettant de conserver le lien entre le produit consommable de soudage et le produit fabriqué.

Une procédure doit être mise en place.

Chef d'atelier ou de production,
Service réception.

8. Welding consumables (All, except ISO 3834-4)

The company must organize the reception, storage and distribution of welding consumables.

The company must implement provisions to maintain the link between the welding consumable and the manufactured product.

A procedure must be in place.

Production or workshop manager
Release department

9. Matériaux de base (Tous hormis ISO 3834-4)

L'entreprise doit prendre des dispositions pour la réception, le stockage et la distribution des matériaux de base.

L'entreprise doit mettre en œuvre des dispositions permettant de conserver le lien entre le certificat de réception et le produit fabriqué.

Chef d'atelier ou de production,
Service réception.

9. Parent materials (All, except ISO 3834-4)

The company must make arrangements for receiving, storing and distributing parent materials.

The company must implement provisions to maintain the link between the approval certificate and the manufactured product

Production or workshop manager
Release department

10. Traitement Thermique (Tous)

En tant que de besoin, l'entreprise doit maîtriser la réalisation du traitement thermique. Si elle sous-traite la réalisation du traitement thermique à un prestataire, l'entreprise doit s'assurer de la maîtrise de la prestation par le sous-traitant.

Chef d'atelier ou de production,
Responsable du traitement
Thermique, Service achats (en cas de sous-traitance)

10. Post weld heat treatment (All)

If necessary, the company must master the performance of heat treatment.

If heat treatment is subcontracted to a service provider, the company must ensure that the subcontractor controls the service.

Production or workshop manager
PWHT manager, Purchase
department (if subcontracted)

11. Contrôle et essais (Tous)

L'entreprise doit mettre en œuvre des méthodes permettant la supervision des opérations de soudage (avant soudage, pendant soudage et après soudage).

L'entreprise doit posséder des procédures et des méthodes décrivant les moyens employés pour la réalisation du contrôle final.

Chef d'atelier ou de production,
Soudeurs,
Coordination en soudage
Contrôleurs

11. Inspection and testing (All)

The company must implement methods for supervision of welding activities (before welding, during welding and after welding).

The company must have procedures and methods describing the means used to carry out the final inspection.

Production or workshop manager
Welders
Welding coordination
Inspectors

<p>12. Produits non-conformes (Tous) L'entreprise doit mettre en œuvre des dispositions permettant le traitement des produits non-conformes et des méthodes permettant de traiter le retour d'expérience. Le traitement des réparations doit être prévu dans le plan qualité (DMOS, QMOS, contrôle et extension des contrôles). L'état et le traitement des non-conformités et des réclamations, en lien avec les produits couverts par la certification, sont évalués de façon obligatoire lors de chaque audit.</p>	Responsable Qualité
<p>12. Non-conformance (All) <i>The company must setup provisions to deal with non-compliant products and must implement methods for process feedback.</i> <i>The management of repairs must be included in the quality plan (WPS, WPQR, NDT and extension of NDT).</i> <i>The assessment of status and treatment of non-conformances and complaints related to the evaluated products are mandatory for each audit.</i></p>	QA/QC
<p>13. Étalonnage et vérification des moyens de mesure et d'essais (Tous) L'entreprise doit justifier de la maîtrise des paramètres de soudage utilisés ainsi que des moyens de contrôles de la réalisation des assemblages.</p>	Responsable de la métrologie
<p>13. Calibration and validation of inspection and testing equipment. (All) <i>The company shall evidence the checking of the welding parameters used as well as control equipment for of the assemblies.</i></p>	Calibration Manager
<p>14. Enregistrements relatifs à la qualité (Tous) L'entreprise doit gérer les enregistrements relatifs aux produits fabriqués. Les documents qualité doivent être conservés au moins 5 ans (ISO 3834) ou de 10 ans (RPC / EN 1090-1)</p>	Responsable qualité
<p>14. Quality records (All) <i>The manufacturer shall manage all quality records related to manufactured products. Quality records shall be retained at least 5 years (ISO 3834) or 10 years (CPR / EN 1090)</i></p>	QA
<p>15. Veille documentaire (Tous) L'entreprise doit posséder et maintenir à jour la documentation technique nécessaire à la réalisation des produits.</p>	Responsable qualité
<p>15. Documentation monitoring (All) <i>The company must have and keep up to date the technical documentation necessary for manufacturing of the products.</i></p>	QA
<p>16. Marques IS CERTIFICATION (Tous) L'entreprise doit mettre en place des dispositions pour gérer les marques d'IS CERTIFICATION (sur les documents commerciaux, Internet, offres de service ...)</p>	Responsable qualité Service commercial
<p>16. IS CERTIFICATION marks (All) <i>The company implement provisions to manage IS CERTIFICATION marks (on commercial documents, Internet, service offers ...)</i></p>	QA Sales department
<p>17. Validation de la conception (EN 15085-2, EN 1090-1) L'entreprise doit mettre en place des dispositions pour gérer la conception (validation, outils, maîtrise de la sous-traitance)</p>	Responsable BE ou Responsable Technique
<p>17. Validation of design (EN 15085-2, EN 1090-1) <i>The company must setup provisions to manage the design (validation, tools, control of subcontracting)</i></p>	Design department manager or technical manager



18. Mise en place du CPU (EN 1090-1)

L'entreprise doit mettre en place un dossier CPU conforme aux exigences du § 6.3 de l'EN 1090-1. Ce document prend en compte les points décrits ci-dessus (organisation, habilitation, qualification, matériel, étalonnage, conception, achats, fabrication, contrôle, non-conformité) mais également les points 18.1 et 18.2 ci-dessous.

Responsable BE, Responsable Technique et/ou Responsable qualité

18. Set up of FPC (EN 1090-1)

The company must set up a CPU file complying with the requirements of § 6.3 of EN 1090-1. This document takes into account the points described above (organization, authorization, qualification, equipment, calibration, design, purchasing, manufacturing, control, non-conformity) but also with below 12.1 and 12.2 points.

Design department manager or technical manager, or QC

18.1 Détermination de la classe d'exécution (EN 1090-1)

L'entreprise doit être capable de déterminer ou de vérifier les classes d'exécution.

Responsable qualité

18.1 Definition of execution class (EN 1090-1)

The manufacturer shall be able to define or to validate execution classes

QC

18.2 Marquage CE, DoP et relation avec l'Organisme Notifié (EN 1090-1)

L'entreprise doit démontrer la capacité à émettre une déclaration de performance conforme, à appliquer un marquage CE comportant les informations pertinentes. L'entreprise doit mettre en place des dispositions permettant de gérer les relations avec l'organisme.

Responsable qualité

18.2 CE mark, DoP and relations with the NoBo (EN 1090-1)

The company shall demonstrate its ability to issue a satisfactory DoP, to affix CE marking with relevant informations.
The company shall setup provisions to manage relations with its NoBo.

QC

Nota : Pour ISO 3834-3 et ISO 3834-4, certaines exigences s'appliquent partiellement, d'autres ne s'appliquent pas, conformément à la norme correspondante.

Note : regarding ISO 3834-3 and ISO 3834-4, some requirements apply partially, others don't apply at all, according to applicable standard.



Note de doctrine n°2 : Coordination en soudage

Doctrinal Note 2 : Welding coordination

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	ISO 3834 EN 15085-2 EN 1090-1
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 3	01/05/2024
Révision 2	03/01/2022
Révision 1	03/12/2018
Révision 0	15/04/2014

1. FR - Coordination en soudage externe

Dans le cas de coordination en soudage externalisée par une entreprise certifiée ou candidate à la certification, le contrat de coordination doit répondre à deux critères :

- Le contrat de coordination doit être établi sur une durée en cohérence avec la certification visée.
- Le contrat de coordination est établi de manière cohérente avec la suppléance prévue par l'entreprise et doit comporter un nombre et une durée minimum d'interventions ainsi que la description du mode de communication pour l'organisation des interventions.

1. EN - External welding Coordination

In the case if welding coordination in subcontracted by a certified company or an applicant company, the coordination contract must meet two criterias :

- The coordination contract must be established over a period consistent with the certification concerned.*
- The coordination contract is established in a coherent way with the substitution provided by the company and must include a number and a minimum duration of interventions as well as the description of the mode of communication for the organization of the interventions.*

2. FR - Présence du coordinateur en soudage lors des audits de suivi

Dans le cas où le niveau de la certification délivrée par IS Certification implique la présence de coordinateurs en soudage dans l'organisation de l'entreprise, il est permis de réaliser l'audit de suivi en présence d'un seul des coordinateurs sous réserve de la vérification des conditions suivantes :

- Les coordinateurs présents lors de l'audit doivent pouvoir justifier du fonctionnement de la production auditée
- Pour les coordinateurs externes :
 - Le(s) contrat(s) de coordination en cours de validité doit (doivent) être présenté(s)
 - Les enregistrements de la présence du coordinateur suppléant doivent être prouvés
 - Le nombre de jours d'intervention doit être en relation avec les termes du contrat
 - Les missions confiées au coordinateur lors de ces missions seront vérifiées

Le rapport d'audit portera la mention de l'absence du coordinateur.

2. EN - Presence of welding coordinator during follow-up audits

In the event that the level of certification issued by IS Certification involves the presence of welding coordinators in the organization of the company, it is permitted to carry out the follow-up audit in the presence of only one of the coordinators subject to the verification of the following conditions:

- The coordinators present during the audit must be able to explain organisation of the assessed production*
- For external coordinators:*
 - The valid coordination contract (s) must be presented*

- › The records of the presence of the substitute coordinator must be proved
- › The number of days of intervention must be in relation with the terms of the contract
- › The tasks entrusted to the coordinator during these missions will be verified

The audit report will mention the absence of the coordinator.

3. FR - Coordinateur en soudage externe (concerne uniquement le programme EN 15085)

En sous-traitance, un coordonnateur en soudage peut travailler pour deux constructeurs voire plus selon les conditions suivantes :

- Niveaux CL1 à CL3 (pour l'EN 15085-2 :2007) ou pour les activités de production (P) et/ou de maintenance (M) (pour l'EN 15085-2 :2020) : au-delà de 2 constructeurs, un accord de tous les constructeurs est exigé
- Niveau CL4 (pour l'EN 15085 : 2007) ou les activités d'achats (S) et/ou de conception (D) (pour l'EN 15085-2 :2020) uniquement : des exceptions sont permises sous réserve d'accord avec l'organisme de certification du constructeur.

Concernant les entreprises enregistrées dans le registre européen <https://joincert.eu/>, des exigences complémentaires spécifiques à l'ECWRV s'appliquent. ("Guideline of the European Committee for Welding of Railway Vehicles – Part2" disponible sur <https://joincert.eu/>, rubrique ECWRV).

Un coordinateur de soudage ne devrait pas être affecté à plus de 2 sites. Toutefois, des exceptions peuvent s'appliquer :

- Un seul moyen de production (ex : soudage automatisé d'un produit),
- Activité de maintenance de matériel roulant ferroviaire avec seulement quelques opérations de soudage par an,
- Conception ou achat, où la plupart des tâches peuvent être effectuées à partir d'un autre site.

Attention : Même en tenant compte de ces exceptions, un coordinateur externe ne pourra pas intervenir dans plus de 3 entreprises et/ou ateliers.

3. EN - Coordinator in external welding (only for EN 15085)

A subcontracted welding coordinator can work for two or more manufacturers under the following conditions:

- At Level CL1 to CL3: beyond 2 manufacturers, an agreement of all the manufacturers is required
- At CL4 level EN15085 : 2007 only: exceptions are permitted subject to agreement with the manufacturer's certification body.

For companies registered in the European Register <https://joincert.eu/>, additional requirements specific to ECWRV apply. ("Guideline of the European Committee for Welding of Railway Vehicles - Part 2" available at <https://joincert.eu/>, ECWRV section).

A welding coordinator should not be assigned to more than 2 sites. However, exceptions may apply:

- One mean of production (eg automated welding of a product),
- Maintenance activities with only a few welding operations per year,
- Design or purchase, where most tasks can be done from another site.

Caution: Even taking into account these exceptions, an external coordinator will not be able to be designated in more than 3 companies and / or workshops.

**Note de doctrine n°3 : Délivrance de qualifications de soudeur et d'opérateurs
par l'entreprise**

**Doctrinal Note n°3 : Issuance of welders and operators performance certificates
by the manufacturer**

Programme de certification concerné : <i>Certification program concerned</i>	EN 15085-2
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 2	01/05/2024
Révision 1	03/12/2018
Révision 0	15/04/2014

1. Modalités de reconnaissance d'un coordinateur en soudage pour la délivrance de qualifications

La délivrance interne de la qualification de soudeurs ou d'opérateurs en soudage par l'entreprise est une option qui est possible sur la base des éléments suivants :

- L'entreprise définit et met en œuvre les moyens et méthodes pour délivrer des Qualifications de Soudeurs. Elle indique notamment le domaine de validité des qualifications délivrées et les dispositions pour la conservation des coupons de qualification.
- L'évaluation de l'organisation liée à la qualification des soudeurs est réalisée par IS Certification.

Si l'organisation évaluée par IS Certification donne satisfaction, celle-ci donne lieu à une autorisation tracée sur le certificat délivré par IS Certification.

2. Exigences complémentaires spécifiques à l'ECWRV

Concernant les entreprises enregistrées dans le registre européen <https://joincert.eu/>, des exigences complémentaires spécifiques à l'ECWRV s'appliquent. ("Guideline of the European Committee for Welding of Railway Vehicles – Part2" disponible sur <https://joincert.eu/> rubrique ECWRV, Guideline Part 2).

La délivrance de la qualification des soudeurs par l'entreprise est une option qui est possible sur la base des éléments décrits ci-après.

Remarque préliminaire : pour le niveau de certification CL3, s'il n'y a pas de coordinateur de soudage qualifié (au moins EWS / IWS), les qualifications doivent être effectuées par un organisme de contrôle externe.

Lorsque le coordinateur en soudage délivre la qualification des soudeurs, il / elle travaille en tant qu'inspecteur. Pour pouvoir effectuer ce type d'inspection, l'organisme d'examen (ou l'inspecteur) requiert généralement une accréditation spécifique (par exemple, ISO/CEI 17020, ISO/CEI 17024). Pour cette raison, plusieurs points doivent être vérifiés par IS Certification lors de l'audit EN 15085 par rapport à ces normes d'accréditation.

Le coordinateur de soudage en charge de délivrer les approbations de qualification des soudeurs et opérateurs en soudage doit démontrer à IS Certification qu'un test complet conforme aux normes EN 287-6, ISO 9606, ISO 14732 ou à d'autres normes pertinentes est effectué correctement, y compris l'évaluation de l'éprouvette et toute la documentation connexe.

Les coordinateurs en soudage responsables de la qualification des soudeurs et des opérateurs de soudage seront nommément désignés dans le certificat suivant EN 15085-2.

Le fabricant doit démontrer que le coordinateur de soudage est indépendant de la production lors de la qualification et de l'examen de l'éprouvette (par exemple, à l'aide d'une fiche technique de fonction). Dans le cas d'une entreprise

certifiée en CL1 qui teste et qualifie ses propres soudeurs, opérateurs et processus dans son propre laboratoire d'essais et/ou son centre de formation en soudage, l'indépendance de ces unités et de son personnel doit être clairement décrite et doit être indépendant du processus de production.

Le coordinateur de soudage responsable doit être indépendant. Tous les conflits d'intérêts doivent être gérés.

Le fabricant doit émettre une procédure écrite décrivant le processus de qualification des soudeurs et opérateurs incluant les points suivants :

- Les documents requis (DMOS, fiche de contrôles des éprouvettes, Certificat de qualification ...)
- L'identification et stockage des éprouvettes
- La traçabilité des données d'exécution des éprouvettes (identification du soudeur ou opérateur, emplacement de démarrage et de reprise ...)
- L'exécution de l'examen visuel, des essais destructifs et CND
- La détermination du domaine de validité de la qualification
- La numérotation des certificats de qualification

Le fabricant devra établir un modèle de certificat de soudeur ou d'opérateur.

Les éprouvettes d'essais seront conservées et ne pourront être détruites qu'après un audit de surveillance d'IS Certification.

1. Detailed rules for the delivery of welders qualifications certificates by a welding coordinator

The internal issuance of the qualification of welders or welding operators by the company is an option that is possible on the basis of the following elements:

The company defines and implements the means and methods for delivering Welders Qualifications.

It indicates in particular the area of validity of the qualifications issued and the provisions for the retention of qualification coupons.

The evaluation of the organization related to the qualification of the welders is carried out by IS Certification.

If the organization evaluated by IS Certification gives satisfaction, it gives rise to an authorization drawn on the certificate issued by IS Certification.

2. Specific additional requirement at ECWRV

For companies registered in the European register <https://joincert.eu/>, additional requirements specific to ECWRV apply. ("Guideline of the European Committee for Welding of Railway Vehicles - Part2" available at <https://joincert.eu/>, ECWRV heading, Guideline Part 2).

The issuance of the qualification of welders by the company is an option that is possible based on the elements described below.

Preliminary remark: for the CL3 certification level, if there is no qualified welding coordinator (at least EWS / IWS), the qualifications must be performed by an external inspection body.

When the welding coordinator is witnessing the qualification of welders, he/she is working as an inspector. In order to carry out this type of inspection, generally the examining body (or inspector) requires a specific accreditation (e.g. ISO/IEC 17020, ISO/IEC 17024). For this reason several points must be verified by IS Certification, in relation to this accreditation standards, during the EN 15085 audit.

The welding coordinator who will be responsible for issuing the welder and welding operator qualification approvals needs to demonstrate to IS Certification that a complete test according to EN 287-6, ISO 9606 relevant parts, ISO 14732 or other relevant standards is done correctly, including the test piece evaluation and all related documentation.

The welding coordinators who are responsible for welder and welding operator qualification must be named in the EN 15085-2 certificate.



The manufacturer must demonstrate that the welding coordinator is independent from production during the witness of test piece qualification and examination. (e.g. using a Technical function data sheet). In case of a CL1-company which tests and qualifies his own welders, operators and processes in an own testing lab and / or welding training center, the independency of this units and its personnel has to be clearly described and must be independent from the production process.

The responsible welding coordinator has to be independent. All conflicts of interest must be managed.

The manufacturer must issue a written procedure that describes the welder and welding operator qualification process. This procedure shall include:

1. *Required documents (e.g. WPS, evaluation sheet, qualification record)*
2. *Identification and storage of test pieces*
3. *Traceability of test piece execution data (e.g. welder identification, start and stop locations).*
4. *Performance of visual examination, DT and NDT*
5. *Determination of the range of validity of the qualification*
6. *Qualification record numbering*

The manufacturer must issue a standard form for the welder or operator qualification record.

The test pieces will be retained in house and their release pieces will be made after a follow up audit of the MCB.

Note de doctrine n°4 : Changement de coordinateur en soudage

Doctrinal note n°4 : Change in welding coordinator

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	ISO 3834 EN 15085-2 EN 1090-1
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 2	01/12/2019
Révision 1	03/12/2018
Révision 0	15/01/2015

Le coordinateur en soudage est un élément important du système de management de la qualité en soudage. Pour l'application des 3 programmes de certification EN 15085-2, ISO 3834 et EN 1090-1 (incluant le soudage), le nom du ou des coordinateurs est mentionné sur les certificats émis.

Lorsqu'un coordinateur ne fait plus partie de l'équipe de coordination indiquée sur le certificat, le fabricant ou le constructeur doit prévenir IS CERTIFICATION.

Plusieurs cas sont à examiner :

- 1) Le départ d'un coordinateur remet en cause la certification si celui-ci n'est pas remplacé.
- 2) Le changement de coordinateur doit faire l'objet d'une information auprès d'IS CERTIFICATION. Cette information doit être reprise dans la demande de certification en indiquant les informations pertinentes relatives aux nouveaux coordinateurs. La demande de certification doit être transmise à IS CERTIFICATION accompagnée du document d'évaluation du coordinateur et ses pièces jointes. Un auditeur désigné par IS certification procède alors à une évaluation de dossier avec éventuellement un entretien. Si l'entretien est satisfaisant, il signe le document d'évaluation du coordinateur. Il rédige un rapport et émet un avis qui sera présenté en Commission de Certification
- 3) Suite à l'examen du dossier, la Commission de Certification statue pour l'une des solutions suivantes :
 - a. Un audit doit être réalisé pour valider le niveau de compétences du nouveau coordinateur. Cette évaluation peut impliquer le rapprochement de la date de la prochaine visite programmée.
 - b. L'audit n'est pas nécessaire (cette solution n'est pas applicable pour la certification EN 1090-1),
 - c. L'évaluation du nouveau coordinateur sera réalisée lors de la prochaine visite programmée.

The welding coordinator is an important part of the welding quality management system. For the application of the 3 certification programs EN 15085-2, ISO 3834 and EN 1090-1 (including welding), the name of the coordinator (s) is mentioned on the issued certificates.

When a coordinator is no longer part of the coordination team as indicated on the certificate, the manufacturer or constructor must notify IS CERTIFICATION.

Several cases are to be examined:

- 1) *The departure of a welding coordinator questions the certification if he is not replaced*
- 2) *IS CERTIFICATION must be informed in case of change of coordinator. This information must be given by filling in the certification application form by indicating the relevant information concerning the new coordinators. The application form must be sent to IS CERTIFICATION together with the coordinator's assessment and attached requested documents. An auditor appointed by IS certification then proceeds to a file evaluation with possibly an interview. If the interview is satisfactory, he signs the coordinator's assessment document. He writes a report and gives an opinion which will be presented in Certification Commission*



3) Following the examination of the file, the Certification Commission decides for one of the following solutions:

An audit must be carried out to validate the competence level of the new coordinator.

- a. This assessment may involve reconciling the date of the next scheduled visit.
- b. The audit is not necessary (this solution is not applicable for the EN 1090-1 certification),
- c. The evaluation of the new coordinator will be carried out at the next scheduled visit.



Note de doctrine n°5 : Application de la norme ISO 9606-1 – Qualification des soudeurs

Doctrinal note n°5 : Application case for standard ISO 9606-1 – Qualification of Welders

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	ISO 3834 EN 15085-2 EN 1090-1
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 4	01/05/2024
Révision 3	01/12/2019
Révision 2	05/07/2019
Révision 1	03/12/2018
Révision 0	24/08/2015

Spécificité liée à l'application de la norme EN 15085-2 : 2020 + A1 2023

Si la prolongation est prononcée en application du paragraphe 9.3 c) de la norme ISO 9606-1 (suivi des soudeurs) l'accord du client est nécessaire, conformément au Guideline ECWRV édition 11/2017, part 2 § 3.2

Special arrangements regarding application of EN 15085-2 : 2020 + A1 2023

If the prolongation is done according ISO 9606-1 section 9.3.c) (welders follow up), client's agreement is necessary according to ECWRV Guideline edition 11/2017, part 2 § 3.2.



Note de doctrine n°6 : Réalisation de maquettes représentatives d'une production lorsque aucune production dans le cadre du référentiel audité ne peut être présentée.

Doctrinal Note n°6 : Performance of production mockups when no production according to an assessed program is available

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	ISO 3834 EN 15085-2 EN 1090-1
Date d'application / <i>application date</i> :	
Revision 0	15/12/2017

Lors de l'évaluation selon les référentiels EN 1090, EN 15085 (fabrication) et ISO 3834, une production doit être évaluée (évaluation physique). L'évaluation de cette production est associée à l'évaluation du dossier de fabrication. Lorsqu'aucune production n'est disponible (pas de marché en cours ou première certification) un exemplaire représentatif (maquette) d'une fabrication devra être présenté afin de réaliser une évaluation similaire à celle qui serait réalisée sur une production.

L'exemplaire représentatif doit :

- Être du plus haut niveau de certification demandé,
- Comporter les assemblages types (BW, FW, ..) correspondants à la production envisagée,
- Inclure les matériaux envisagés,
- Prendre en compte les procédés mentionnés dans la demande de certification.

Le dossier de l'exemplaire représentatif présenté devra comporter les mêmes documents qu'une production réelle notamment :

- Les revues d'exigences
- Les documents de réception matière
- Les DMOS, QS et QMOS appliqués
- Les PV de contrôle (et notamment les PV de CND)
- Les documents de sortie (déclarations de conformité, déclaration de performance, marquage CE)

La présentation d'un exemplaire représentatif en remplacement d'une production est obligatoire lors de l'évaluation initiale et lors d'un manque de production de plus d'1 an.

When evaluating according to the EN 1090, EN 15085 (manufacturing) and ISO 3834 standards, a production must be evaluated (physical evaluation). The evaluation of this production is associated with the assessment of the manufacturing file.

When no production is available (no current contract or first certification), a representative mockup of a production must be presented in order to carry out an evaluation similar to that which would be carried out on a production.

The representative mockup must:

- *Be of the highest level of certification required,*
- *Include the typical assemblies (BW, FW, ..) corresponding to the planned production,*
- *Include the planned materials,*
- *Take into account the processes mentioned in the certification application.*

The file of the manufactured mockup must contain the same documents as actual production, in particular:

- *Requirements reviews*
- *Material inspection documents*



- *Applied WPS, PQR, and WPQ*
- *The NDT and inspection reports*
- *Release documents (declarations of conformity, declaration of performance, CE marking ...)*

The presentation of a mockup to replace a production is mandatory during the initial evaluation and when there is a lack of production of more than 1 year.



Note de doctrine n°7 : Application de la norme ISO 15614-1:2017

Doctrinal Note n°7 : Application of ISO 15614-1:2017

Programme de certification concerné <i>Certification program-concerned</i>	ISO 3834 EN 15085-2 EN 1090-1
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 2	01/05/2024
Révision 1	05/07/2019
Révision 0	15/12/2017

La révision de la Norme **ISO 15614-1** de juin 2017, entre autres modifications par rapport à la version précédente, introduit deux niveaux d'épreuves de qualification du mode opératoire de soudage, de façon à être applicable à une large gamme de fabrications soudées.

Ils sont désignés niveau 1 et niveau 2.

Le niveau 1 repose sur les exigences de la Section IX de l'ASME BPVC, et le niveau 2 sur les éditions précédentes de la norme.

En attendant la révision de la norme EN 15085-2, qui devrait indiquer le niveau de qualification à retenir, IS Certification considère que l'utilisation du niveau 2 peut se faire sans justification particulière.

L'utilisation du niveau de qualification 1 (exigences ASME BPVC section IX) ne pourra se faire qu'après justification technique.

La norme EN 1090-2 : 2018 exige le niveau 2 pour les épreuves de qualification de modes opératoires en soudage (QMOS).

The June 2017 revision of the ISO 15614-1 standard, among other modifications versus previous version, introduces two levels of qualification tests of the welding procedure, in order to be applicable to a wide range of welded fabrications.

They are designated level 1 and level 2.

Level 1 is based on the requirements of Section IX of the ASME BPVC, and Level 2 on previous editions of the standard.

Pending the revision of EN 15085-2, which should indicate the level of qualification to be retained, IS Certification considers that the use of level 2 can be done without particular justification.

The use of qualification level 1 (ASME BPVC requirements section IX) can only be done after technical justification.

EN 1090-2: 2018 requires Level 2 for Welding Procedure Qualification (QMOS) tests.

**Note de doctrine n°8 : Modalités d'évaluation - cas de la production sur chantier
exclusivement**

Doctrinal Note n°8 : Conditions of assessments – on site production only

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	ISO 3834 EN 15085-2 EN 1090-1
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 2	01/05/2024
Révision 1	03/01/2022
Révision 0	15/12/2017

Les évaluations selon les référentiels ISO 3834, EN 15085-2 (sauf activités Achat et Conception) et EN 1090-1 demandent une évaluation de la production. Cette évaluation peut se faire :

- Soit dans l'atelier du demandeur de la certification
- Soit en dehors du ou des ateliers (intervention chantier, en maintenance ou sur un site client). Ces interventions sont appelées « chantier »

Lorsque la demande de certification ne concerne qu'une activité chantier, l'évaluation de l'organisation en soudage de l'entreprise doit être complétée par une évaluation de la production sur chantier. Cette évaluation devra permettre de vérifier la répétabilité sur site des interventions liées au soudage.

Une évaluation satisfaisante permet de valider l'ensemble des interventions sur tous types de chantiers.

Lors des audits de surveillance, une intervention sur chantier sera également réalisée.

Assessments according to ISO 3834, EN 15085-2 (except Supply and Design activities) and EN 1090-1 require an evaluation of the production. This evaluation can be done:

- *Either in the certification applicant premises (workshop)*
- *Either outside the workshops (on-site intervention, maintenance or on a customer site). These interventions are called "construction site"*

When the certification application only concerns a construction site, the assessment of the welding organization of the company must be completed by an evaluation of the production on site. This evaluation should make it possible to verify the on-site repeatability of welding-related interventions.

A satisfactory evaluation validates all interventions on all types of sites.

During the surveillance audits, a site intervention will also be carried out.



Note de doctrine n°9 : Référencement de normes autres que celles listées dans l'ISO 3834-5

Doctrinal Note n°9 : Use of other standards than those listed in ISO 3834-5

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	ISO 3834
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 1	01/12/2019
Révision 0	15/12/2017

Le chapitre 2 de l'ISO 3834-5 :2015 est complété par les dispositions suivantes :

Les certificats délivrés à la suite des évaluations effectuées par IS CERTIFICATION identifient les normes de produits ou spécifications techniques applicables aux produits couverts par la certification.

Les normes listées dans les tableaux 1 à 10 ne sont pas reprises sur les certificats, leur application étant implicite.

Chapter 2 of ISO 3834-5: 2015 is supplemented by the following provisions:

Certificates issued following assessments made by IS CERTIFICATION identify the products standards or technical specifications applicable to the products covered by the certification.

The standards listed in Tables 1 to 10 are not included in the certificates, as their application is implicit.

Note de doctrine n°10 : Réalisation de prestations d'audit à blanc

Doctrinal Note n°10: Performance of diagnosis audits

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	ISO 3834 EN 15085-2 EN 1090-1
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 0	05/07/2019

La présente note de doctrine décrit les conditions dans lesquelles les prestations d'audit à blanc (ou pré-audit ou diagnostic) sont réalisées conformément au Recueil des notes de doctrines du COFRAC (CERT REF 04) disponible sur le site www.cofrac.fr.

L'audit à blanc n'est pas couvert par l'accréditation d'IS Certification (n°5-0551, portée disponible sur www.cofrac.fr) La réalisation d'un audit à blanc ne fait pas partie du processus de certification, toutefois IS Certification peut le réaliser à la demande de ses clients non encore certifiés (en demande de certification initiale pour une norme/programme de certification donné ou en transition vers une nouvelle version d'une norme/programme de certification pour laquelle le client est certifié).

IS Certification se limite à une seule intervention par site et par norme/programme de certification.

L'audit à blanc n'est en aucun cas une prestation de conseil et n'a d'autre but que d'effectuer une évaluation factuelle de l'état de préparation de l'organisation du fabricant au regard des critères de la certification recherchée,

- en décelant des écarts éventuels
- sans préconiser les solutions pour les résoudre
- sans suivre leur résolution.

Par ailleurs, l'audit à blanc ne constitue pas une évaluation exhaustive de l'organisation qualité compte tenu de sa durée réduite par rapport à celle d'un audit initial de certification et du fait que les thèmes abordés ne pourront couvrir l'ensemble des exigences du référentiel.

L'audit à blanc est réalisé dans les mêmes conditions qu'un audit de certification (établissement d'un récapitulatif de mission et d'un plan d'audit) et se conclut par la remise d'un rapport détaillant les éventuels écarts. Il n'est pas assimilable à la première phase d'un audit initial ni à un audit interne.

This Doctrinal Note deals with provisions regarding performance of diagnosis audits (or blank audit) according to « Recueil des notes de doctrines du COFRAC (CERT REF 04) » available on www.cofrac.fr.

The gap analysis audit is not covered by our accreditation (n°5-0551, scope available on www.cofrac.fr).

The completion of a blank audit is not part of the certification process, however, IS Certification can do this at the request of its uncertified clients (in application for initial certification for a given certification standard / program or in transition to a new version of a certification standard / program for which the client is certified).

IS Certification is limited to one intervention per site and per standard / certification program.

The blank audit is in no way an advisory service and has no other purpose than to make a factual assessment of the readiness of the manufacturer's organization with regard to the criteria of the certification sought,

- *by detecting any deviations*
- *without advocating solutions to solve them*
- *without following their resolution.*

In addition, the blank audit does not constitute an exhaustive evaluation of the quality organization due to its shorter duration compared to that of an initial certification audit and due to the fact that the topics addressed can not cover the whole requirements.



INSTITUT
de SOUDURE
CERTIFICATION

PE CERTIF 02 Rév. 14 - Annexe 10

NOTE DE DOCTRINE n°10
DOCTRINAL NOTE n°10

Date :

RDT-ISC-0002-2016

Rév 1

PAGE

2

2

*The blank audit is conducted under the same conditions as a certification audit (preparation of a mission summary and an audit plan) and concludes with the submission of a report detailing any discrepancies.
It is not comparable to the first phase of an initial audit or an internal audit.*

Note de doctrine n°11 : Références aux normes (versions EN / ISO)

Doctrinal Note n°11 : Standard implementation (EN / ISO)

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	ISO 3834 EN 15085-2 EN 1090-1
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 1	01/05/2024
Révision 0	03/01/2022

Les normes homologuées sont reconnaissables à leur préfixe national (NF pour la France, NBN pour la Belgique, DIN pour l'Allemagne...), éventuellement complété par le préfixe régional (EN pour l'Europe), et le préfixe international (ISO).

Le préfixe est suivi d'un numéro et du millésime composé du mois et de l'année d'homologation.

Chaque pays est chargé de tenir à jour le catalogue des normes homologuées.

En ce qui concerne les normes (EN) adoptées au niveau européen, chaque organisme national de normalisation adhérant aux comités européens de normalisation, est tenu de reprendre les normes dans sa collection.

Ex : Pour la France, l'AFNOR est l'organisation française qui représente la France auprès de l'Organisation internationale de normalisation (ISO) et du Comité européen de normalisation (CEN).

En ce qui concerne les normes exclusivement internationales, les organismes nationaux ne sont pas tenus de reprendre les normes dans leurs collections, en tant que normes homologuées.

Les versions applicables au contrat ou citée dans d'autre normes seront prises en compte en priorisant les versions ISO. En fonction des projets, le fabricant doit présenter à IS Certification, la liste des documents applicables au contrat.

Nota : Lors de la publication de la mise à jour des normes en lien avec les programmes de certification d'IS Certification, des notes de transition sont émises par IS Certification.

Approved standards have the national prefix (NF for France, NBN for Belgium, DIN for Germany...), possibly completed by regional prefix "EN" and international prefix "ISO". The prefix is followed by a number and the homologation year and month.

Each country shall keep up to date the approved standard lists.

Regarding EN standards adopted at European level, each national Standards Body adhering to the European standardization committees is required to include the standards in its collection.

Ex: For France, AFNOR is the French organization representing France to the International Organization for Standardization (ISO) and the European Committee for Standardization (CEN).

Regarding international standard exclusively, National Standards Bodies are not required to include these standards in their collections as approved standards.

The versions applicable to the contract or cited in other standards will be taken into account by prioritizing the ISO versions. Depending on the project, the manufacturer must submit to IS Certification, the list of documents applicable to the contract.

Nota: Whenever a standard linked to IS Certification programs is published or updated, transition notes will be sent by IS Certification



Note de doctrine n°12 : Durée maximale de certification et prise en compte des décisions

Doctrinal Note n°12: Maximum duration of certification and taking into account decision

Programme de certification concerné <i>Certification program concerned</i>	EN 15085-2 : 2020
Date d'application / <i>application date</i> :	
Révision 1	01/05/2024
Révision 0	24/02/2023

1. DUREE MAXIMALE DE CERTIFICATION

La durée maximale de certification EN 15085-2 est de 3 ans conformément à la guideline ECWRV Part 1.

1. MAXIMUM DURATION OF CERTIFICATION

The maximum duration of certification EN 15085-2 is 3 years in accordance to ECWRV Guideline part 1.



Note de doctrine n°13 : Acuité visuelle du personnel

Doctrinal Note n°13 : Visual acuity of personnel

Programme de certification concerné
Certification program concerned

EN 15085-2

Date d'application / *application date* :

Révision 0

01/05/2024

Modalités pour l'examen d'acuité visuelle du personnel réalisant le contrôle visuel des soudures

Pour tous les contrôles visuels des soudures, indépendamment de la classe de contrôle des soudures, l'acuité visuelle doit être vérifiée tous les ans suivant les exigences de l'EN ISO 9712 :2022

La preuve d'une acuité visuelle satisfaisante, déterminée par une personne habilitée et compétente, doit être fournie pour le personnel réalisant l'autocontrôle et le contrôle visuel des soudures.

Conditions for testing the visual acuity of personnel carrying out visual weld inspections.

For all visual weld inspections, regardless of the weld inspection class, visual acuity must be checked annually in accordance with the requirements of EN ISO 9712:2022.

Proof of satisfactory visual acuity, determined by an authorized and competent person, must be provided for personnel carrying out self-checking and visual inspection of welds.