

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis certyfikacji procesów spawania Wydanie 03</b>
---	---

## Spis treści

- 1 Wstęp**
  - 1.1 Zastosowanie informatora
  - 1.2 Publikacje
- 2 Ośrodek Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa**
- 3 Proces certyfikacji**
  - 3.1 Kryteria certyfikacji
  - 3.2 Ogólna procedura procesu certyfikacji
- 4 Przebieg procesu certyfikacji**
- 5 Dokumenty certyfikacyjne**
- 6 Przerwanie procesu certyfikacji**
- 7 Nadzór nad posiadaczem certyfikatu**
- 8 Utrzymanie statusu certyfikatu**
- 9 Zmiana statusu certyfikatu**
  - 9.1 Zawieszenie i wznowienie ważności certyfikatu
  - 9.2 Cofnięcie certyfikacji
  - 9.3 Ograniczenie zakresu certyfikacji
  - 9.4 Rozszerzenie zakresu certyfikacji
  - 9.4 Przedłużenie ważności certyfikatu
  - 9.5 Przeniesienie praw do certyfikatu
  - 9.6 Rezygnacja z certyfikatu
- 10 Zasady używania certyfikatu**
- 11 Poufność i obiektywność**
- 12 Reklamacje i odwołania**
- 13 Terminologia**

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: a</b> <b>marzec 2008</b>	<b>Strona/Stron</b> <b>2/16</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>		

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis certyfikacji procesów spawania Wydanie 03</b>
---	---

## 1. Wstęp

### 1.1 Zastosowanie informatora

Informator „Opis certyfikacji procesów spawania” jest podstawowym dokumentem dla wszystkich organizacji ubiegających się w Ośrodku Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa o certyfikację na zgodność z normami serii PN-EN ISO 3834:2007 w przypadku gdy organizacja nie certyfikuje jednocześnie systemu zarządzania jakością zgodnie z PN-EN ISO 9001:2001. Przedstawiono w nim zasady i postanowienia, jakimi kieruje się Ośrodek Certyfikacji wydając certyfikaty zgodności procesów spawania z wymaganiami jakości w spawalnictwie.

Dokument ten przywołuje różne dokumenty Ośrodka Certyfikacji, które są dostępne na życzenie w Ośrodku Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa, ul. Bł. Czesława 14/16, 44-100 Gliwice:

- tel: (0 32) 231-00-11 wew. 321, 212, 380, 348
- fax: (0 32) 231-46-52
- <http://www.is.gliwice.pl/>
- e-mail: [is@is.gliwice.pl](mailto:is@is.gliwice.pl) [eugeniusz.szczok@is.gliwice.pl](mailto:eugeniusz.szczok@is.gliwice.pl)  
[krzysztof.stefaniszyn@is.gliwice.pl](mailto:krzysztof.stefaniszyn@is.gliwice.pl)

### 1.2 Publikacje

Ośrodek Certyfikacji zamieszcza na stronie internetowej Instytutu Spawalnictwa (adres wg pkt. 1.1), aktualne informacje dotyczące certyfikacji procesów spawania, wykazy certyfikowanych organizacji/wykonawców oraz formularze przeznaczone do wypełnienia przez organizacje wnioskujące o certyfikację .

Wykaz wykonawców certyfikowanych wg norm serii EN ISO 3834:2005 jest także umieszczony na stronie internetowej Europejskiej Federacji Spawalniczej (EWF), adres: <http://www.ewf.be/asp/>

Artykuły zawierające podane informacje, a także prezentujące certyfikowane organizacje i opisujące ich działalność, są publikowane w Biuletynie Instytutu Spawalnictwa.

## 2. Ośrodek Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa

Podstawą działania Ośrodka Certyfikacji, jako jednostki certyfikującej, jest akredytacja udzielona przez Polskie Centrum Akredytacji (PCA), certyfikat akredytacji nr AC 029 oraz autoryzacja Europejskiej Federacji Spawalniczej.

System jakości Ośrodka Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa w tym zakresie jest zgodny z wymaganiami zawartymi w:

- normie PN-EN 45011:2000 Wymagania ogólne dotyczące jednostek prowadzących systemy certyfikacji wyrobów,
- wytycznych Europejskiego Stowarzyszenia ds. Akredytacji (EA) EA-6/02 Wytyczne EA dotyczące stosowania norm EN 45011 i ISO/IEC 17021 w odniesieniu do certyfikacji wg normy EN ISO 3834,
- wytycznych EWF:

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: b</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>grudzień 2008</b>	<b>3/16</b>

- a) EWF 636-01 EWF Manufacturer Certification System for the Management of Quality, Environment, Health and Safety in welding fabrication. Management schemes interpretation and implementation,
- b) EWF 637-01 Interpretations for Manufacturers intending to comply with EWF EN ISO 3834 Certification Scheme – Supplement for the implementation of EN ISO 3834 oriented to welded products,
- c) EWF 638-01 EWF Manufacturer Certification System for the management of quality, environment, health and safety in welding fabrication. Rules for ANBCCs operating the EWF Manufacturer Certification System,
- d) EWF 639-01 EWF Manufacturer Certification System for the management of Quality, Environment, Health and Safety in welding fabrication ANBCC's assessment of Manufacturers of welded products operating the EWF Manufacturer Certification System.

Podstawą prawną działalności Ośrodka Certyfikacji jest ustawa z dnia 30.08.2002r. o systemie oceny zgodności (Dziennik Ustaw Nr 166, poz. 1360 z późniejszymi zmianami).

Przy Ośrodku Certyfikacji działa Rada Zarządzająca, powołana spośród wszystkich stron zainteresowanych certyfikacją. Certyfikacja procesów spawania jest nadzorowana w imieniu Rady Zarządzającej przez Komitet Techniczny.

Usługi świadczone przez Ośrodek Certyfikacji w zakresie certyfikacji są:

- a) dobrowolne,
- b) otwarte dla wszystkich Klientów, bez względu na ich wielkość i formę własności,
- c) niedyskryminujące pod żadnym względem,
- d) nie narzucające Klientom wygórowanych warunków finansowych,

Ośrodek Certyfikacji, jako jedyna w Polsce Autoryzowana Organizacja Krajowa do Certyfikowania Zakładów Produkcji Spawalniczej (ANBCC), jest uprawniony do wydawania certyfikatów EWF na zgodność z normami europejskimi/międzynarodowymi serii EN ISO 3834:2005.

### **3. Proces certyfikacji**

#### **3.1 Kryteria certyfikacji**

Ogólne kryteria, na podstawie których ocenia się zgodności procesów spawania z wymaganiami jakości w spawalnictwie organizacji wnioskujących o certyfikację, znajdują się w normach:

- a) PN-EN ISO 3834-2:2007 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych – Część 2: Pełne wymagania jakości,
- b) PN-EN ISO 3834-3:2007 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych – Część 3: Standardowe wymagania jakości,
- c) PN-EN ISO 3834-4:2007 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych – Część 4: Podstawowe wymagania jakości.

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: b</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>grudzień 2008</b>	<b>4/16</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis certyfikacji procesów spawania Wydanie 03</b>
---	---

Organizacja ubiegająca się o certyfikację, w zależności od przyjętej normy odniesienia, musi spełniać określone wymagania, dotyczące kompetencji technicznych i struktury organizacyjnej. Wybór przez organizację właściwej normy odniesienia z serii norm PN-EN ISO 3834:2007 i/lub EN ISO 3834:2005 powinien być przeprowadzony w oparciu o wytyczne podane w normie PN-EN ISO 3834-1:2007 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych. Część1: Wytyczne doboru wymagań dotyczących jakości i stosowania”.

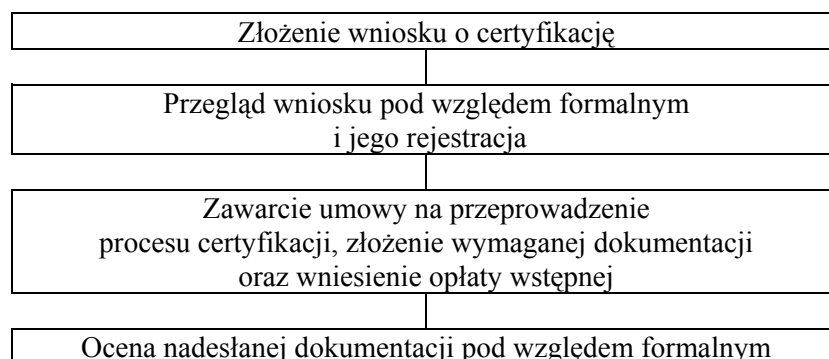
Zgodnie z dokumentami EWF wybór normy należy do organizacji. Wybór ten zależny jest jednak od wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie związanych z określonymi wyrobami spawalniczymi i warunkami ich eksploatacji (stosowania).

Ośrodek Certyfikacji zaleca, aby wybór normy z serii norm PN-EN ISO 3834:2007 był związany z klasą wyrobu spawalniczego (konstrukcji spawanej) wg następującej zasady:

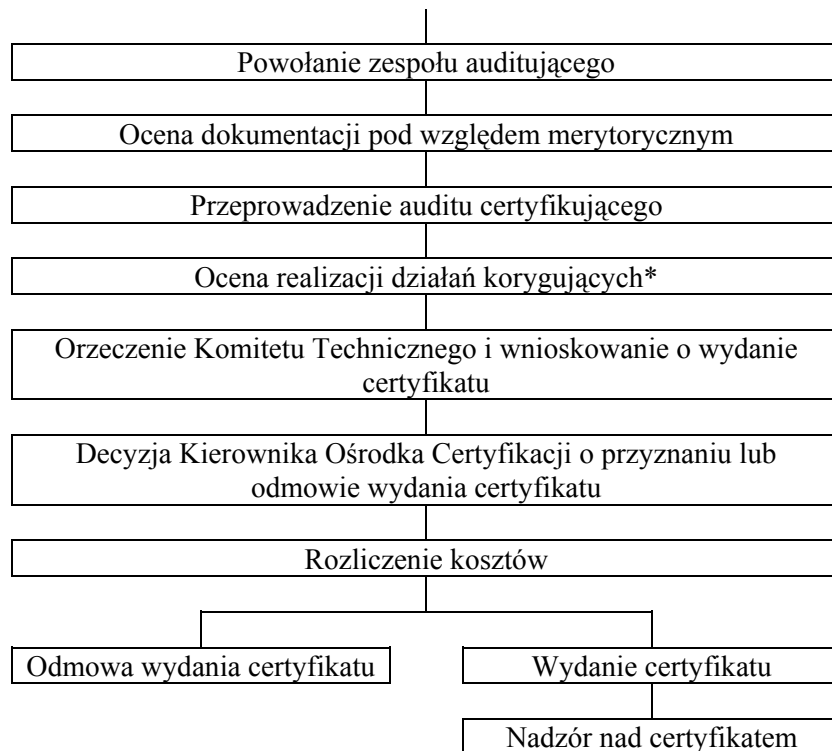
- a) norma PN-EN ISO 3834-2:2007 gdy organizacja wykonuje konstrukcje spawane klasy 1, 2 i 3 wg normy PN-87/M-69008 „Spawalnictwo. Klasyfikacja konstrukcji spawanych”, obciążone dynamicznie (narażone na zmęczenie) lub statycznie (nie narażone na zmęczenie),
- b) norma PN-EN ISO 3834-3:2007 gdy organizacja wykonuje konstrukcje spawane klasy 1, 2 i 3 wg normy PN-87/M-69008 obciążone statycznie (nie narażone na zmęczenie),
- c) norma PN-EN ISO 3834-4:2007 gdy organizacja wykonuje konstrukcje spawane klasy 3 wg normy PN-87/M-69008 obciążone statycznie (nie narażone na zmęczenie).

W procesach certyfikacji ocenie poddawane są tylko obszary działania organizacji, objęte wnioskowanym zakresem certyfikacji. Pozostałe obszary działania wnioskodawcy, jego organizacji macierzystej lub organizacji związanych, ocenia się w takim stopniu, by uzyskać pewność, że nie wpływają one negatywnie na spełnienie kryteriów certyfikacji i/lub na jakość działań objętych certyfikacją. W uzasadnionych przypadkach, o ile zespół audytujący uzna to za niezbędne, możliwa jest ocena wybranych obszarów podwykonawców organizacji, pod kątem spełnienia wymagań związanych z bezpieczeństwem wyrobów spawalniczych lub ich podzespołów/części podczas eksploatacji.

### 3.2 Ogólna procedura certyfikacji procesów spawania



<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: a</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>marzec 2008</b>	<b>5/16</b>



\* - jeżeli ma zastosowanie

## 4 Przebieg procesu certyfikacji

4.1 Kontakt z Ośrodkiem Certyfikacji w sprawie oceny oraz certyfikacji zgodności procesów spawania z wymaganiami jakości w spawalnictwie może być nawiązywany w formie:

- pisemnej,
- telefonicznej,
- elektronicznej,
- osobistej.

4.2 Po wyrażeniu przez organizację chęci przystąpienia do oceny procesów spawania Ośrodek Certyfikacji przesyła lub przekazuje przedstawicielowi organizacji następujące dokumenty i formularze (dostępne do pobrania także na stronie internetowej Instytutu):

- wniosek o certyfikację procesów spawania - formularz FWS-01,
- kwestionariusz wykonawcy - formularz FWS-02,
- informator - Opis certyfikacji procesów spawania (o ile nie był przekazany we wcześniejszych kontaktach, np. korespondencyjnie wraz z ofertą).

4.3 Po dostarczeniu przez organizację wypełnionego wniosku o certyfikację wraz z kwestionariuszem wykonawcy, w ciągu 7 dni od dnia otrzymania dokonywany jest przegląd wniosku pod względem formalnym i jego rejestracja. Wniosek spełniający wymogi formalne jest rejestrowany z datą jego złożenia. Ośrodek Certyfikacji informuje organizację o rejestracji wniosku i o osobie odpowiedzialnej za organizację procesu certyfikacji. Jednocześnie zostaje założonateczka zadania certyfikacyjnego. W przypadku gdy wniosek

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: b</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>grudzień 2008</b>	<b>6/16</b>

nie spełnia wymogów formalnych, Ośrodek niezwłocznie prosi pisemnie organizację o jego uzupełnienie. Wniosek taki podlega rejestracji z dniem złożenia uzupełnionych dokumentów. W przypadku nie przyjęcia wniosku, organizacja zostaje poinformowana o przyczynach odmowy.

4.4 W przypadku przyjęcia wniosku, Ośrodek Certyfikacji opracowuje i wysyła do organizacji umowę dotyczącą certyfikacji procesów spawania. Wraz z umową organizacja otrzymuje do wypełnienia kwestionariusz dotyczący normy z serii PN-EN ISO 3834:2007, zawierający listę pytań opracowanych zgodnie z dokumentami EWF.

4.5 Wysokość opłat podanych w umowie ustala się na podstawie cennika opłat za czynności związane z certyfikacją procesów spawania, uzgodnionego z Radą Zarządzającą i zatwierdzonego przez Kierownika Ośrodka Certyfikacji i Dyrektora Instytutu Spawalnictwa.

4.6 Organizacja po przyjęciu i podpisaniu umowy, zwraca do Ośrodka 1 egzemplarz umowy oraz przesyła wraz z nim komplet dokumentów związanych z zapewnieniem jakości w spawalnictwie, a mianowicie:

- a) w przypadku oceny spełnienia wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie wg norm PN-EN ISO 3834-2:2007 i PN-EN ISO 3834-3:2007:  
wymagane w normie procedury ogólne i techniczne oraz instrukcje (np. instrukcja technologiczna spawania, instrukcja kontroli jakości wyrobu, instrukcje dotyczące stosowanych badań nieniszczących i niszczących, wykaz uznanych instrukcji WPS, itd.) oraz wypełniony kwestionariusz z listą pytań na formularzu FWS-04 lub FWS-05, a także inne dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie,
- b) w przypadku oceny spełnienia wymagań jakościowych w spawalnictwie wg arkuszy normy PN-EN ISO 3834-4:2007:  
wypełniony kwestionariusz z listą pytań na formularzu FWS-06, udokumentowane procedury i instrukcje, a także inne dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie.

4.7 Po podpisaniu umowy, dokonaniu przez organizację opłaty wstępnej w wysokości 30 % opłaty za proces certyfikacji oraz nadesłaniu do Ośrodka Certyfikacji wymaganych dokumentów, Koordynator ds. Certyfikacji Wyrobów Spawalniczych i Procesów Spawania, nazywany dalej Koordynatorem, przeprowadza ocenę formalną wszystkich nadesłanych dokumentów. W uzasadnionym przypadku występuje do organizacji o uzupełnienie dokumentacji.

4.8 Kierownik Ośrodka Certyfikacji powołuje zespół auditujący do dokonania merytorycznej oceny dokumentacji oraz przeprowadzenia auditu certyfikującego. Skład zespołu auditującego ustala się na podstawie wnioskowanego zakresu certyfikacji, biorąc pod uwagę optymalną wielkość zespołu i liczbę dni auditu. Auditorów i ekspertów technicznych wybiera się z zatwierdzonych list, przy uwzględnieniu ich kwalifikacji, wiedzy i doświadczenia. W każdym zespole wyznacza się audytora wiodącego. Członkowie zespołu auditującego powinni

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: b</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>grudzień 2008</b>	<b>7/16</b>

posiadać kwalifikacje określone w wytycznych EA-6/02 oraz certyfikaty I/EWE lub I/EWT. W audicie mogą uczestniczyć, za zgodą organizacji, obserwatorzy (np. auditorzy w trakcie szkolenia). Udział obserwatorów nie obciąża finansowo auditowanej organizacji.

4.9 Zespół auditujący podczas oceny merytorycznej nadesłanej dokumentacji określa wykonalność lub niewykonalność auditu certyfikującego. Jeżeli nadesłana dokumentacja nie może być podstawą do przeprowadzenia auditu certyfikującego i konieczne są określone działania korygujące, Koordynator występuje do organizacji o przeprowadzenie stosownych działań korygujących w terminie 3 miesięcy.

4.10 Najpóźniej 2 tygodnie przed planowanym terminem auditu Ośrodek Certyfikacji jest zobowiązany przedstawić do zaakceptowania przez organizację plan auditu zawierający termin auditu oraz skład zespołu auditującego. Organizacja jest zobowiązana pisemnie poinformować Ośrodek Certyfikacji o akceptacji planu. Organizacja ma prawo zakwestionować proponowanych członków zespołu auditującego (w tym ekspertów i obserwatorów), w szczególności jeżeli uzna, że może to zagrozić jej interesom w odniesieniu do prawa własności i ochrony informacji. W przypadku braku zgody na proponowany termin lub skład zespołu auditującego, organizacja jest zobowiązana pisemnie uzasadnić swoją decyzję.

4.12 Podczas spotkania otwierającego zespół auditujący ostatecznie uzgadnia z kierownictwem auditowanej organizacji program auditu zaproponowany w planie auditu. Podczas auditu certyfikującego ocenia się organizację w jej siedzibie, a także w miejscach prowadzenia przez nią działalności. W związku z tym audit certyfikacyjny może być rozciągnięty w czasie.

4.13 Zakres auditu powinien wynikać z norm i dokumentów zawierających kryteria certyfikacji i wnioskowany zakres certyfikacji. W przypadku certyfikacji na zgodność z wymaganiami norm serii PN-EN ISO 3834:2007 i/lub EN ISO 3834:2005 ocenia się szczegółowo strukturę organizacyjną i określenie zakresu odpowiedzialności pracowników nadzoru spawalniczego i kontrolującego. Podczas auditu organizacja jest zobowiązana do:

- a) poinformowania personelu, którego to dotyczy, o celach i zakresie auditu,
- b) wyznaczenia osoby odpowiedzialnej (przewodnika) za zapewnienie warunków niezbędnych do realizacji programu auditu,
- c) zapewnienia dostępu do pełnej dokumentacji dotyczącej zapewnienia jakości w spawalnictwie,
- d) zapewnienia dostępu do miejsc związanych z zakresem certyfikacji, znajdujących się w nich urządzeń oraz dowodów materialnych,
- e) zapewnienia, że zespół auditujący uzyska zezwolenie i niezbędną pomoc przy prowadzeniu oceny zapewnienia jakości w spawalnictwie,
- f) współpracy z zespołem auditującym ukierunkowanej na osiągnięcie celów auditu.

4.14 Zbieranie dowodów i badania auditowe odbywają się przez prowadzenie rozmów,

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: b</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>grudzień 2008</b>	<b>8/16</b>

zadawanie pytań, ocenę dokumentów i zapisów oraz obserwację działań w obszarach objętych zakresem auditu. Zespół auditujący wybiera reprezentatywną próbkę wnioskowanego zakresu certyfikacji do oceny podczas auditu. Wszystkie istotne ustalenia z auditu są dokumentowane przez członków zespołu auditującego, a następnie przeglądane w celu określenia ustaleń niezgodnych z kryteriami. Sytuacja, która nie jest zgodna z kryteriami certyfikacji jest uważana za niezgodność. Wszystkie sformułowane niezgodności muszą być odniesione do wymagań normy lub innych dokumentów odniesienia, na podstawie których jest wykonywany audit. Każda niezgodność jest zaklasyfikowana jako mała lub duża. Definicje tych niezgodności podane są w pkt. 13.

4.15 Podczas spotkania zamykającego auditor wiodący, przedstawia kierownictwu auditowanej organizacji wyniki auditu odnosząc je do wymagań. Wszystkie stwierdzone niezgodności są dokumentowane na oddzielnych kartach niezgodności. Oryginał każdej karty niezgodności otrzymuje auditowana organizacja. Przedstawiciel organizacji powinien zadeklarować na karcie niezgodności termin, a jeżeli jest to możliwe, także sposób przeprowadzenia działań korygujących.

4.16 Po przeprowadzeniu auditu zostaje sporządzony przez auditora wiodącego „Raport z auditu”, zawierający wyniki oceny stopnia zgodności zapewnienia jakości w spawalnictwie z normą odniesienia i dokumentami związanymi. Karty niezgodności stanowią integralną część raportu. Ośrodek Certyfikacji jest zobowiązany w terminie do 1 miesiąca dostarczyć oryginał raportu z auditu organizacji. W przypadku certyfikacji na zgodność z wymaganiami norm serii EN ISO 3834:2005 auditor wiodący sporządza również „Raport z oceny”. W przypadku wystąpienia dużych niezgodności Organizacja ma obowiązek zainicjować i przeprowadzić działania korygujące lub zapobiegawcze niezbędne do wyeliminowania niezgodności i/lub ich przyczyn. Działania korygujące powinny się zakończyć w terminie ustalonym przez organizację i uzgodnionym z Ośrodkiem. Zaleca się, aby termin ten nie przekraczał 3 miesięcy od daty zakończenia auditu. Przeprowadzone przez organizację działania korygujące i zapobiegawcze oceniane są przed opracowaniem raportu z oceny na podstawie dostarczonej przez organizację dokumentacji lub w przypadku gdy jest konieczna bezpośrednia ocena skuteczności wykonania działań korygujących, na wniosek auditora wiodącego, Kierownik Ośrodka podejmuje decyzję o przeprowadzeniu auditu sprawdzającego, obejmującego częściową lub pełną ocenę zapewnienia jakości w spawalnictwie.

4.17 Na podstawie przebiegu procesu certyfikacji oraz następujących dokumentów: „Ocena merytoryczna dokumentacji”, „Raport z auditu”, „Raport z oceny” oraz sprawozdań z przeprowadzonych działań korygujących zaaprobowanych przez auditora wiodącego Koordynator opracowuje wniosek o wydanie certyfikatu, który opiniuje Komitet Techniczny. Na podstawie opinii Komitetu Kierownik Ośrodka Certyfikacji podejmuje decyzję o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu. Organizacja jest możliwie szybko informowana o podjętej decyzji. Informacja o decyzji negatywnej przekazywana jest pisemnie wraz z uzasadnieniem i informacją o prawie do wniesienia odwołania od decyzji.

4.18 Po wydaniu decyzji przez Kierownika Ośrodka Certyfikacji, Ośrodek Certyfikacji dokonuje rozliczenia kosztów procesu certyfikacyjnego. Organizacja po otrzymaniu faktury

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: a</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>marzec 2008</b>	<b>9/16</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis certyfikacji procesów spawania Wydanie 03</b>
---	---

zobowiązana jest do przekazania do Instytutu Spawalnictwa pozostałej części opłaty bez względu na wydaną decyzję. W przypadku przerwania procesu certyfikacyjnego organizacja zostaje obciążona rzeczywiście poniesionymi kosztami.

4.19 Organizacja otrzymuje 2 egzemplarze każdego certyfikatu, natomiast jeden egzemplarz każdego certyfikatu pozostaje w Ośrodku. Przekazanie certyfikatu może odbywać się sposobem ustalonym z organizacją: przesyłką poleconą lub bezpośrednio. Przedstawiciel organizacji w tym drugim przypadku potwierdza pisemnie otrzymanie certyfikatu. Nie przewiduje się wydawania kolejnych egzemplarzy certyfikatu a jedynie, w przypadkach szczególnych, kopii certyfikatu będącego w aktach Ośrodka. Certyfikat wydaje się na okres 5 lat z możliwością przedłużania okresu ważności. W przypadku wystąpienia organizacji o certyfikaty w obcych wersjach językowych stosowną decyzję podejmuje Kierownik Ośrodka.

## 5 Dokumenty certyfikacyjne

Dokumentami potwierdzającymi wdrożenie zapewnienia jakości w spawalnictwie są:

1. Certyfikat procesów spawania, z określonym zakresem certyfikacji.
2. Umowa o certyfikację procesów spawania w oparciu o ocenę spełnienia wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie. Umowa ta zawiera:
  - a) uwarunkowania dotyczące procesu certyfikacji,
  - b) zobowiązania finansowe organizacji,
  - c) zasady współpracy oraz prawa i obowiązki stron,
  - d) zasady przeprowadzania auditów w nadzorze,
  - d) zasady zmian statusu udzielonego certyfikatu,
  - e) informację dotyczącą procedury odwoławczej,
  - g) warunki stosowania przez organizację znaku certyfikacji.

## 6 Przerwanie procesu certyfikacji

Przerwanie procesu certyfikacji może nastąpić, jeżeli:

- a) organizacja wystąpi z wnioskiem o przerwanie procesu certyfikacji,
- b) organizacja nie wywiązuje się z zobowiązań wobec Ośrodka Certyfikacji wynikających z zawartej umowy, w tym zobowiązań finansowych,
- c) organizacja w ciągu 3 miesięcy nie nadeśle informacji uzupełniających wymaganych przez Ośrodek Certyfikacji,
- d) organizacja nie wykona w ciągu 3 miesięcy po audicie działań korygujących (chyba, że uzgodniono z Ośrodkiem Certyfikacji zmianę terminu),
- e) z przyczyn leżących po stronie organizacji proces certyfikacji nie został zakończony w ciągu 2 lat.

Decyzję o przerwaniu procesu certyfikacji podejmuje Kierownik Ośrodka Certyfikacji na wniosek Koordynatora.

O przerwaniu procesu Ośrodek Certyfikacji powiadamia organizację pisemnie listem poleconym.

Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn	Wersja strony: a	Strona/Stron
Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok	marzec 2008	10/16

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis certyfikacji procesów spawania Wydanie 03</b>
---	---

## 7 Nadzór nad posiadaczem certyfikatu

7.1 W okresie ważności certyfikatu Ośrodek Certyfikacji sprawuje nadzór nad certyfikatem w celu upewnienia się, czy organizacja spełnia w dalszym ciągu wymagania stawiane przy certyfikacji oraz wynikające z zawartej umowy.

7.2 Nadzór sprawowany jest poprzez audyty w nadzorze planowane i specjalne. Pierwszy audit nadzoru jest przeprowadzany w okresie 12 miesięcy od daty auditu certyfikującego. Drugi audit w nadzorze (przeprowadzony w okresie 12 miesięcy od daty pierwszego auditu w nadzorze) jest przeprowadzany tylko w przypadku, kiedy podczas pierwszego auditu w nadzorze zostaną stwierdzone duże niezgodności podważające zdolność organizacji do spełnienia wymagań normy. W przypadku braku takich niezgodności, nadzór w następnych latach jest prowadzony tylko w oparciu o wypełnioną ankietę przesłaną przez organizację do Ośrodka. W ankiecie organizacja deklaruje czy wystąpiły istotne zmiany w prowadzonych procesach spawania. Jeśli takie zmiany występują, Ośrodek przeprowadza w organizacji audit w nadzorze.

7.3 Audyty w nadzorze wykonywane są zgodnie z zasadami podanymi dla auditu certyfikującego.

Podczas każdego auditu w nadzorze bierze się pod uwagę:

- a) reklamacje klientów Organizacji,
- b) zmiany w dokumentacji związanej z zapewnieniem jakości w spawalnictwie,
- c) obszary, które podlegały zmianom,
- d) wybrane elementy normy, stanowiącej podstawę certyfikacji,
- e) inne wybrane obszary, jeśli to właściwe.

Sprawdzeniu podlegają także wszystkie ewentualne zapisy dotyczące odwołań, skarg i spraw spornych wnoszonych do Ośrodka Certyfikacji. Przy audicie w nadzorze uwzględnia się ponadto działania podjęte w stosunku do niezgodności stwierdzonych podczas poprzedniego auditu przeprowadzonego przez Ośrodek Certyfikacji.

7.4 Organizacja jest zobowiązana informować Ośrodek Certyfikacji o zmianach organizacyjnych, zmianach zasobów i innych czynnikach mających wpływ na zakres certyfikacji. W zależności od rodzaju wprowadzonych zmian Ośrodek Certyfikacji podejmuje decyzje o konieczności przeprowadzenia dodatkowego auditu w organizacji.

7.5 Audyty specjalne przeprowadza się w przypadku powstania jakichkolwiek wątpliwości co do spełnienia przez organizację warunków certyfikacji. Źródłem takich wątpliwości mogą być skargi na działalność certyfikowanej organizacji, wpływające do Ośrodka Certyfikacji, znaczące zmiany personelu lub infrastruktury niezgodnione z Ośrodkiem a także analiza reklamacji.

7.6 Plan auditu specjalnego jest przesyłany do certyfikowanej organizacji nie później niż na 10 dni przed jego planowanym rozpoczęciem, z informacją, że wyrażenie sprzeciwu wobec terminu, zakresu lub składu zespołu auditującego bez merytorycznego uzasadnienia może spowodować zawieszenie certyfikacji.

7.7 Szczegóły prowadzenia nadzoru nad certyfikatem określone są w umowie między organizacją a Ośrodkiem Certyfikacji, ustalającą między innymi prawa i obowiązki stron po wydaniu certyfikatu, oraz inne ustalenia konieczne do sprawowania nadzoru przez Ośrodek Certyfikacji.

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: a</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>marzec 2008</b>	<b>11/16</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis certyfikacji procesów spawania Wydanie 03</b>
---	---

7.8 W przypadku zmian w systemie certyfikacji wprowadzonych przez PCA lub EWF, Ośrodek ma obowiązek poinformowania o zmianach w celu dostosowania się organizacji do nowych wymagań. Termin tego dostosowania jest uzgadniany pomiędzy stronami umowy. Ośrodek Certyfikacji ocenia wprowadzenie przez organizację nowych wymagań przy najbliższym audycie w nadzorze lub audycie odnawiającym.

## 8 Utrzymanie statusu udzielonego certyfikatu

Jeśli podczas auditów w nadzorze nie stwierdzono dużych niezgodności lub w wymaganym terminie niezgodności zostały usunięte, decyzję o utrzymaniu statusu certyfikatu podejmuje Kierownik Ośrodka, zgodnie z trybem postępowania stosowanym w procesie certyfikacji.

## 9 Zmiana statusu udzielonego certyfikatu

Decyzję o zmianie statusu udzielonego certyfikatu podejmuje Kierownik Ośrodka.

### 9.1 Zawieszenie i wznowienie ważności certyfikatu

Zawieszenie ważności certyfikatu może nastąpić w wyniku:

- nieusunięcia w terminie stwierdzonych podczas auditu w nadzorze (planowanego lub specjalnego) dużych niezgodności wskazujących, że certyfikowana organizacja nie spełnia wszystkich kryteriów certyfikacji,
- uchybień w wywiązywaniu się organizacji z zobowiązań określonych w umowie,
- niewłaściwego użycia certyfikatu,
- zmian w organizacji, które zostały wdrożone ale nie zostały udokumentowane i/lub nie zostały ocenione przez Ośrodek Certyfikacji,
- zgłoszenia przez organizację czasowej rezygnacji z certyfikatu.

Ośrodek Certyfikacji przekazuje Organizacji decyzję o zawieszeniu ważności certyfikatu w formie pisemnej, w której podaje się:

- przyczynę zawieszenia ważności certyfikatu,
- okres zawieszenia ważności certyfikatu,
- warunki wznowienia ważności certyfikatu,
- zakres ponownej oceny.

Pisemną decyzję o zawieszeniu ważności certyfikatu Ośrodek Certyfikacji przekazuje niezwłocznie, prosząc o zwrot certyfikatu.

Czas (okres) zawieszenia ważności certyfikatu nie może przekraczać 1 roku. W okresie zawieszenia ważności certyfikatu Ośrodek Certyfikacji podaje w wykazach certyfikowanych organizacji stan zawieszenia certyfikatu. W konsekwencji organizacja zobowiązana jest do poinformowania swoich klientów o zawieszeniu ważności certyfikatu.

Wznowienie ważności certyfikatu może nastąpić w przypadku przekazania przez organizację, informacji o spełnieniu warunków towarzyszących decyzji o zawieszeniu. Podstawą wznowienia ważności certyfikatu jest decyzja Kierownika Ośrodka, wydana w oparciu o pozytywny wynik auditu w organizacji. Decyzja o wznowieniu ważności

Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn	Wersja strony: a	Strona/Stron
Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok	marzec 2008	12/16

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis certyfikacji procesów spawania Wydanie 03</b>
---	---

certyfikatu jest przekazywana organizacji pisemnie. Wznowienie ważności certyfikatu nie powoduje zmiany numeru posiadanego certyfikatu.

### 9.2 Cofnięcie certyfikatu

Cofnięcie certyfikacji może nastąpić w wyniku:

- świadomego naruszenia przez certyfikowaną organizację praw klienta organizacji lub nadużycia jego zaufania,
- niewłaściwego użycia certyfikatu,
- uniemożliwienia przeprowadzenia auditu w nadzorze w organizacji,
- niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przy zawieszeniu ważności certyfikatu,
- zaprzeczenia działalności objętej zakresem certyfikatu,

W decyzji o cofnięciu certyfikacji, przekazanej niezwłocznie w formie pisma, podaje się:

- uzasadnienie decyzji,
- informację, nt. możliwości i warunków ponownego ubiegania się o certyfikację.

W konsekwencji cofnięcia certyfikacji organizacja jest zobowiązana:

- zwrócić certyfikat do Ośrodka Certyfikacji,
- wycofać z użycia wszystkie kopie certyfikatu,
- usunąć z całej dokumentacji i wydawanych materiałów powoływanie się na certyfikat,
- poinformować swoich klientów o cofnięciu certyfikacji.

Równocześnie Ośrodek Certyfikacji wykreśla organizację z wykazu certyfikowanych organizacji. Organizacja może ubiegać się ponownie o certyfikację po upływie co najmniej 1 roku od daty cofnięcia składając nowy wniosek w Ośrodku Certyfikacji. Tryb postępowania jest taki jak przy pierwszym wniosku o certyfikację.

### 9.3 Ograniczenie zakresu certyfikacji

Bezterminowe ograniczenie i czasowe ograniczenie zakresu certyfikacji może nastąpić:

- w wyniku auditu w nadzorze, w trakcie którego stwierdzono brak możliwości prowadzenia działalności w pełnym zakresie certyfikacji,
- na wniosek organizacji, bez wykonywania auditu, np. z przyczyn losowych, modernizacji wyposażenia, zmiany lokalizacji itp. Decyzja jest poprzedzona analizą stosownej dokumentacji w celu stwierdzenia, czy wnioskowane ograniczenie zakresu nie wpłynie negatywnie na kompetencje organizacji w odniesieniu do pozostałej części zakresu.

### 9.4 Rozszerzenie zakresu certyfikacji

Rozszerzenie zakresu certyfikacji może nastąpić na wniosek organizacji w ciągu całego okresu ważności certyfikatu. W przypadku wystąpienia organizacji o rozszerzenie zakresu certyfikacji o obszary, działania lub elementy które nie były objęte certyfikacją, sposób i zakres oceny określa Kierownik Ośrodka Certyfikacji.

Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn	Wersja strony: a	Strona/Stron
Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok	marzec 2008	13/16

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis certyfikacji procesów spawania Wydanie 03</b>
---	---

### 9.5 Przedłużenie ważności certyfikatu (odnowienie certyfikacji)

Przedłużenie ważności certyfikatu może nastąpić w przypadku złożenia przez organizację, wniosku o przedłużenie ważności certyfikatu. Wniosek powinien być złożony nie później niż 3 miesiące przed datą upływu ważności certyfikatu. W przypadku wystąpienia organizacji o przedłużenie ważności certyfikatu, Ośrodek przeprowadza ponownie ocenę zapewnienia jakości w spawalnictwie z wykorzystaniem wyników auditów w nadzorze.

### 9.6 Przeniesienie praw do certyfikatu

W przypadku zmiany statusu prawnego posiadacza certyfikatu, zasady przeniesienia praw do certyfikatu określa Kierownik Ośrodka. Ustala on również dokumentację niezbędną do przeniesienia praw własności. Pisemna informacja o decyzji Kierownika Ośrodka w tej sprawie przekazywana jest zainteresowanej organizacji w oparciu o jego udokumentowany wniosek. Jeżeli wymagają tego okoliczności, Kierownik Ośrodka może polecić przeprowadzenie przez zespół auditujący postępowania wyjaśniającego w organizacji.

Przeniesienie praw do certyfikatu następuje w formie wydania nowego dokumentu, z takim samym zakresem i terminem ważności jak certyfikat pierwotny. Fakt przeniesienia praw do certyfikatu Ośrodek ogłasza poprzez zmianę danych o posiadaczu certyfikatu w wykazach certyfikowanych organizacji/wykonawców.

### 9.7 Rezygnacja z certyfikatu

Organizacja może zrezygnować z certyfikatu, z dowolnej przyczyny i w dowolnym terminie. Rezygnacja powinna mieć formę pisemną. W przypadku rezygnacji z certyfikatu, a w konsekwencji cofnięcia certyfikacji, organizacja jest zobowiązana:

- a) zwrócić certyfikat do Ośrodka Certyfikacji,
- b) wycofać z użycia wszystkie kopie certyfikatu,
- c) usunąć z całej dokumentacji i wydawanych materiałów wszystkie odwołania do certyfikatu.
- d) poinformować swoich klientów.

Ośrodek Certyfikacji jest zobowiązany wykreślić organizację z wykazu certyfikowanych organizacji. Jeżeli Organizacja zdecyduje się uzyskać certyfikat ponownie to będzie musiała złożyć w Ośrodku Certyfikacji nowy wniosek, przy czym tryb postępowania jest taki jak przy pierwszym wniosku o certyfikację.

## 10 Zasady używania certyfikatu

Certyfikowana organizacja ma prawo do publikowania swojego certyfikatu w sposób uznany za właściwy zapewniając, że publikacje te przedstawiają właściwy obraz możliwości spełnienia wymagań objętych certyfikatem.

W szczególności zabrania się organizacji dokonywania zmian w certyfikacie i jego kopiach i/lub publikować/używać certyfikatu poza określonym zakresem.

Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn	Wersja strony: a	Strona/Stron
Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok	marzec 2008	14/16

## 11 Poufność i obiektywność

11.1 Osoby wykonujące czynności związane z certyfikacją, będące zarówno pracownikami Ośrodka Certyfikacji jak i innych komórek organizacyjnych Instytutu Spawalnictwa lub z poza niego, są zobowiązane do zachowania poufności w odniesieniu do informacji uzyskanych w trakcie procesu certyfikacji. Są również zobowiązane do nienaruszenia praw własności organizacji (prawa autorskie i pochodne). Osoby te obowiązują również zasada obiektywności wykonywanej oceny.

11.2 Do zespołu auditującego powoływani są auditorzy, którzy poinformowali Ośrodek Certyfikacji o braku jakichkolwiek powiązań z certyfikowaną organizacją.

11.3 Ośrodek Certyfikacji ma opracowaną procedurę dotyczącą ww. zagadnień, która stanowi element dokumentacji systemu jakości Ośrodka i jest stosowana w procesie certyfikacji i nadzoru nad certyfikatem.

## 12 Reklamacje i odwołania

12.1 Organizacja ma prawo składania do Ośrodka Certyfikacji reklamacji dotyczących uchybień w pracy Ośrodka Certyfikacji np. błędnych zapisów, nie dotrzymania terminów, braku niezbędnych informacji itp. a także uchybień dotyczących przeprowadzenia auditu przez zespół auditujący.

12.2 Organizacja ma prawo odwołania się od decyzji podjętej w trakcie procesu certyfikacji. Mogą to być decyzje związane z odmową wydania certyfikatu lub zmianą jego status (zawieszenie, cofnięcie, ograniczenie, rozszerzenie, przedłużenie, itp.).

12.3 Odwołanie rozpatrywane jest przez powołany niezależny Zespół Odwoławczy. Po zapoznaniu się z opinią Zespołu Odwoławczego Kierownik Ośrodka podejmuje decyzję o uznaniu lub nie uznaniu odwołania. W przypadku nie uznania odwołania, organizacja może zwrócić się do Dyrektora Instytutu Spawalnictwa o ponowne rozpatrzenie odwołania. W takiej sytuacji Dyrektor Instytutu Spawalnictwa, przed podjęciem ostatecznej decyzji, może dodatkowo zwrócić się do Rady Zarządzającej lub Komitetu Technicznego o wydanie opinii do rozpatrywanego odwołania.

12.4 Warunkiem wniesienia reklamacji do Ośrodka Certyfikacji i/lub odwołania od decyzji Ośrodka Certyfikacji jest uregulowanie przez organizację wszystkich zobowiązań finansowych wynikających z wykonywanych przez Ośrodek Certyfikacji czynności związanych z postępowaniem certyfikacyjnym.

## 13 Terminologia

W niniejszym informatorze mają zastosowanie terminy podane w normie PN-EN ISO 9001:2001 Poniżej zdefiniowano terminy, które nie zostały wyszczególnione w tej normie.

**Certyfikacja zgodności** - działanie trzeciej strony wykazujące, że zapewniono odpowiedni stopień zaufania, iż należycie zidentyfikowany wyrób, proces lub usługa są zgodne z określoną normą lub innym dokumentem normatywnym,

**Certyfikat procesów spawania** - dokument wskazujący, że procesy spawania stosowane w organizacji są prowadzone zgodnie z normami serii PN-EN ISO 3834:2007, dotyczącymi

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: b</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>grudzień 2008</b>	<b>15/16</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis certyfikacji procesów spawania Wydanie 03</b>
---	---

zapewnienia jakości w spawalnictwie,

**Jednostka certyfikująca** - Strona trzecia oceniająca zapewnienie jakości w spawalnictwie według opublikowanych norm serii PN-EN ISO 3834:2007,

**Niezgodność** - Ośrodek Certyfikacji rozróżnia dwie kategorie niezgodności:

*Niezgodności małe* – to takie, które stwarzają niewielkie zagrożenie interesów klientów ocenianej organizacji lub innych zainteresowanych stron, np.:

- a) pojedynczy przypadek niespełnienia wymagań,
- b) niespójność w zapisach w dokumentacji związanej z zapewnieniem jakości w spawalnictwie,
- c) wdrożone, a nie opisane wymaganie związane z zapewnieniem jakości w spawalnictwie,
- d) niewystarczająco doprecyzowany element zapewnienia jakości w spawalnictwie.

*Niezgodności duże* – to takie, które stwarzają poważne zagrożenie interesów klientów ocenianej organizacji lub innych zainteresowanych stron, np.:

- a) niewdrożenie wymagań normy w całym obszarze związanym ze spawaniem,
- b) nieprawidłowe merytorycznie postępowanie mające wpływ na jakość wyników działań,
- c) brak technicznych możliwości wykonywania działania objętego wnioskiem w zakresie,
- d) niezgodność lub seria niezgodności, które łącznie mają takie znaczenie, iż ich występowanie może oznaczać możliwość zwolnienia niezgodnego wyrobu, włącznie z brakiem niezawodności.
- e) sytuacja gdy nie wypełniono w odpowiedni sposób wymagań danego punktu normy zarządzania jakością,

Z dużą niezgodnością, wg definicji podanej w załączniku nr 1 do dokumentu EWF nr 489-02, mamy do czynienia w sytuacji, w wyniku której może powstać wyrób niezgodny z wymaganiami specyfikacji lub umowy mogący narazić obsługujących na niebezpieczeństwo,

**System certyfikacji** - system o własnych zasadach postępowania i zarządzania dotyczących przeprowadzania oceny prowadzącej do wydania certyfikatu i późniejszego utrzymania jego ważności,

**Wnioskujący (o certyfikację)** - organizacja ubiegająca się o certyfikację procesów spawania w Ośrodku Certyfikacji.

---

**Koniec**

<b>Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn</b>	<b>Wersja strony: a</b>	<b>Strona/Stron</b>
<b>Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok</b>	<b>marzec 2008</b>	<b>16/16</b>