

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis procesu certyfikacji wyrobów spawalniczych</b>  <b>Wydanie 12</b>
---	---

## Spis treści

- 1 Wstęp
- 2 Ośrodek Certyfikacji
- 3 Zakres świadczonych usług certyfikacyjnych
- 4 Podstawy certyfikacji
- 5 Proces certyfikacji wyrobów spawalniczych
  - 5.1 Ubieganie się dostawcy o certyfikat
- 6.1 Zgłaszanie wyrobu do certyfikacji
- 6.2 Etapy procesu certyfikacji
- 6.3 Przebieg procesu certyfikacji
- 6.4 Opłaty za usługi certyfikacyjne
- 7 Prawa i obowiązki dostawcy certyfikowanego wyrobu
- 8 Nadzór
- 9 Zmiana statusu wydanego certyfikatu
  - 9.1 Rozszerzenie lub ograniczenie zakresu certyfikatu
  - 9.2 Przedłużenie okresu ważności certyfikatu
  - 9.3 Zawieszenie certyfikatu
  - 9.4 Unieważnienie certyfikatu
  - 9.5 Przeniesienie praw do certyfikatu
- 10 Reklamacje i odwołania dostawcy
  - 10.1 Reklamacje
  - 10.2 Odwołania
  - 10.3 Tryb zgłaszania
- 11 Poufność i obiektywność
- 12 Pozostałe informacje
- 13 Terminologia

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

## 1 Wstęp

Certyfikacja wyrobów służy do zapewnienia, że są one zgodne z określonymi normami lub innymi dokumentami odniesienia np. kryteriami technicznymi. Certyfikacja wyrobów spawalniczych służy również ww. celowi i jest wykonywana wg określonego systemu certyfikacji.

Zapewnienia, że wyroby są zgodne z dokumentami odniesienia dokonują jednostki certyfikujące, które w stosunku do dostawcy (producenta, importera) i odbiorcy (klienta) spełniają rolę trzeciej, niezależnej strony.

Ośrodek Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach jest jednostką certyfikującą spełniającą taką właśnie rolę w odniesieniu do wyrobów spawalniczych.

## 2 Ośrodek Certyfikacji

Ośrodek Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach (zwany dalej Ośrodkiem) jest jednostką certyfikującą wyroby spawalnicze w oparciu o akredytację Polskiego Centrum Akredytacji (PCA), certyfikat akredytacji Nr AC 029.

Oprócz certyfikowania wyrobów spawalniczych Ośrodek ma również akredytację do certyfikowania systemów jakości wg normy PN-EN ISO 9001:2001 i PN-EN ISO 3834 oraz certyfikowania personelu spawalniczego i personelu badań nieniszczących.

## 3 Zakres świadczonych usług certyfikacyjnych

Usługi świadczone przez Ośrodek w zakresie certyfikacji wyrobów spawalniczych obejmują dobrowolną certyfikację wyrobów spawalniczych:

- potwierdzającą zgodność z wymaganiami norm polskich, europejskich i międzynarodowych, norm krajowych (innych krajów) oraz innych dokumentów normatywnych;
- upoważniającą dostawców do oznaczania wyrobów spawalniczych wspólnym znakiem towarowym gwarancyjnym „B”, nazywanym dalej znakiem bezpieczeństwa „B”.

Usługi certyfikacyjne wykonywane przez Ośrodek obejmują wyroby spawalnicze wyszczególnione w wykazie w Tablicy 1.

## 4 Podstawy certyfikacji

Certyfikacja wyrobów spawalniczych prowadzona przez Ośrodek oparta jest na postanowieniach niżej wymienionych dokumentów:

- a) Ustawa z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz.U. nr 166, poz. 1360 z późniejszymi zmianami: Dz.U. nr 170 z 2003 r., poz. 1652),
- b) Norma PN-EN 45011:2000 Wymagania ogólne dotyczące jednostek prowadzących systemy certyfikacji wyrobów,
- c) Regulamin wspólnego znaku towarowego gwarancyjnego „B”
- d) Dokumentacja systemu jakości Ośrodka.

<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 2010</b>	<b>3/15</b>

<b>Instytut Spawalnictwa</b> w Gliwicach <b>Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis procesu certyfikacji</b> <b>wyrobów spawalniczych</b> Wydanie 12
--	--

Tablica 1 Wykaz grup wyrobów spawalniczych objętych zakresem usług certyfikacyjnych Ośrodka Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach

Nr identyfikacyjny wg ICS	Nazwa grupy wyrobów wg Zał. 1 do DAC-08	Norma lub dokument normatywny
<b>23 – Urządzenia pneumatyczne i hydrauliczne</b>		
23.020.30	23C Zbiorniki ciśnieniowe, butle do gazów	PN-EN 286-1:2001+Ap1:2002+AC:2005 +A1:2004+A2:2006; PN-EN 286-2:2001; PN-EN 286-3:2002; PN-EN 286-4:2002
<b>25 – Narzędzia i maszyny</b>		
25.160.30	25N Urządzenia do spawania, zgrzewania i lutowania	PN-EN 60974-1:2007; PN-EN 60974-2:2009; PN-EN 60974-3:2008; PN-EN 60974-5:2008; PN-EN 60974-6:2006; PN-EN 60974-7:2007; PN-EN 60974-8:2009; PN-EN ISO 2503:2003; PN-EN 13918:2006; PN-EN ISO 7291:2004; PN-EN 60974-11:2006; PN-EN 731:1998; PN-EN ISO 5172:2008 PN-EN 730-1:2006; PN-EN 730-2:2006; PN-EN 1326:1999; KT/1/99/IC; PN-EN 62135-1:2009; PN-M-69109:1999; PN-EN 60974-12:2007; PN-EN 561:2006; PN-EN 1256:2007; PN-EN 560:2007; PN-EN ISO 7284:2000
25.160.20	25M Materiały pomocnicze do spawania	PN-EN ISO 636:2008; PN-EN 756:2007; PN-EN 12536:2002; PN-EN ISO 14295:2008; PN-EN ISO 14341:2008; PN-EN ISO 14343:2009; PN-EN ISO 24373:2009; PN-EN ISO 14700:2008; PN-EN ISO 16834:2009; PN-EN ISO 17632:2008; PN-EN ISO 17633:2009; PN-EN ISO 17634:2006; PN-EN ISO 18273:2007; PN-EN ISO 18274:2008; PN-EN ISO 18276:2008; PN-EN ISO 21952:2009; PN-EN ISO 24598:2008; PN-EN 757:2000; PN-EN ISO 1071:2005; PN-EN ISO 2560:2006; PN-EN ISO 3580:2008; PN-EN ISO 14172:2009; PN-EN 1600:2002

Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn	Wersja strony: a sierpień 2010	Strona/Stron 4/15
Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok		

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis procesu certyfikacji wyrobów spawalniczych</b>  <b>Wydanie 12</b>
---	---

## 5 Proces certyfikacji wyrobów spawalniczych

### 5.1 Ubieganie się dostawcy o certyfikat

Ubiegający się o certyfikat dostawca nawiązuje w dowolnej formie, kontakt z Ośrodkiem lub bezpośrednio z osobą zajmującą się certyfikacją wyrobów spawalniczych określając, jaką usługą certyfikacyjną jest zainteresowany.

W następnych działaniach określone zostają szczegóły pozwalające na przedstawienie przez Ośrodek oferty na wykonanie usługi certyfikacyjnej.

Wraz z ofertą lub po zaakceptowaniu oferty, Ośrodek przekazuje dostawcy formularze właściwego wniosku oraz kwestionariusz wstępnej oceny dostawcy (producenta lub importera, dystrybutora).

Jednocześnie Ośrodek określa wymagania dotyczące badań, których wyniki wykorzystane będą w procesie certyfikacji, wraz z informacją dotyczącą pobierania próbek (próbek). Ośrodek może upoważnić dostawcę do pobrania próbki (próbek).

Niniejsza publikacja „Opis procesu certyfikacji wyrobów spawalniczych” jest dostarczana dostawcy w pierwszej fazie kontaktów.

Wszystkie wyżej wymienione dokumenty i formularze mogą być na życzenie Dostawcy przesłane drogą elektroniczną lub pobrane przez niego ze strony internetowej Instytutu.

### 5.2 Zgłaszanie wyrobu do certyfikacji

Dostawca, wnioskujący o certyfikację, składa w Ośrodku:

- a) wniosek, który może dotyczyć jednego typu wyrobu lub typoszeregu wyrobów (formularz FW-42);
- b) kwestionariusz wstępnej oceny dostawcy (formularz FW-43 lub FW-86);
- c) dokumenty identyfikujące wyrób (fotografie, dokumentację techniczną, prospekty, instrukcje obsługi, itp.);
- d) sprawozdanie (raport) z badań;
- e) ewentualnie inne dokumenty określone przez Ośrodek przed złożeniem wniosku (np. upoważnienia itp.).

Dokumenty składa się w Ośrodku w 1 egzemplarzu.

W przypadku certyfikowania wyrobu na znak bezpieczeństwa „B” dostawca powinien dołączyć wyrób lub informację o miejscu jego udostępnienia w celu przeprowadzenia kontroli wizualnej.

### 5.3 Etapy procesu certyfikacji

Proces certyfikacji wyrobów spawalniczych przebiega w sposób następujący:

- a) formalna ocena kompletności dokumentów przekazanych przez dostawcę;
- b) rejestracja wniosku o certyfikację wyrobu spawalniczego (lub grupy wyrobów spawalniczych o podobnych cechach);
- c) zawarcie umowy z ubiegającym się o certyfikat wyrobu spawalniczego dostawcą o przeprowadzenie procesu certyfikacji, warunkach stosowania certyfikatu lub znaku bezpieczeństwa i zasadach nadzoru.
- d) ocena wyników badań;

<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 2010</b>	<b>5/15</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis procesu certyfikacji wyrobów spawalniczych</b>  <b>Wydanie 12</b>
---	---

- e) ocena systemu jakości dostawcy na podstawie analizy dokumentacji systemu jakości lub poprzez przeprowadzenie kontroli warunków techniczno-organizacyjnych do prowadzenia stabilnej produkcji lub importu;
  - f) przegląd i ocena całego materiału zebranego podczas procesu certyfikacji;
  - g) podjęcie przez Kierownika Ośrodka decyzji o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu;
  - h) wydanie certyfikatu (po pozytywnej decyzji Kierownika Ośrodka).
- Kolejność wykonywania etapów wymienionych w punktach d) i e) może być zamieniona.

Proces certyfikacji może zostać przerwany jeżeli:

- a) z wnioskiem (pisemnym) o przerwanie wystąpi dostawca;
- b) dostawca nie wywiązuje się ze swoich zobowiązań, w tym zobowiązań finansowych;
- c) wystąpią ważne przyczyny (np. zdarzenie losowe).

Decyzję o przerwaniu procesu podejmuje Kierownik Ośrodka na wniosek Koordynatora. O przerwaniu procesu Ośrodek powiadamia dostawcę pisemnie listem poleconym.

#### **6.4 Przebieg procesu certyfikacji**

Po otrzymaniu wymaganych dokumentów od dostawcy Ośrodek przeprowadza ocenę ich kompletności i zawartości. W wyniku pozytywnej oceny wniosek zostaje zarejestrowany i oznakowany wg zasady przyjętej w Ośrodku.

Następnie następuje podpisanie umowy, która obejmuje przeprowadzenie procesu certyfikacji, wydanie certyfikatu oraz nadzór.

Po podpisaniu umowy następuje ocena wyników badań oraz ocena systemu jakości dostawcy. Ocenę wyników badań wykonuje się w oparciu o raport (sprawozdanie) z badań oraz dokument odniesienia (norma, kryteria techniczne itp.).

Ocenę systemu jakości dostawcy dokonuje się w celu stwierdzenia czy gwarantuje on utrzymanie właściwego poziomu bezpieczeństwa i jakości certyfikowanego wyrobu.

Ocenę systemu jakości dostawcy przeprowadza Zespół oceniający w oparciu o:

- a) analizę dokumentacji systemu jakości, który został wdrożony przez dostawcę;
- lub
- b) kontrolę warunków techniczno-organizacyjnych producenta lub importera.

Ocena systemu jakości dostawcy na podstawie analizy dokumentacji systemu może być dokonana w przypadku, gdy dostawca ma wdrożony system jakości i udokumentowany zapisami (dokumentacją). Może to być system jakości oparty na normie ISO 9001 lub innych normach, jak również system własny. W dokumentacji systemu powinny być opisane co najmniej następujące elementy:

- a) sposób rejestrowania i załatwiania reklamacji klientów oraz prowadzenia działań zapobiegawczych odnoszących się do wyrobów objętych procesem certyfikacji;
- b) organizacja kontroli i badań;
- c) postępowanie z wyrobem niezgodnym z wymaganiami;
- d) transport, przechowywanie, pakowanie i dostarczanie;
- e) wyposażenia do kontroli, pomiaru i badań;
- f) działania korygujące;
- g) zakupy;
- h) sterowanie procesem;
- i) przegląd umowy;

<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 2010</b>	<b>6/15</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis procesu certyfikacji wyrobów spawalniczych</b>  <b>Wydanie 12</b>
---	---

- j) personel;
- k) oznaczanie wyrobu i jego identyfikowalność.

W zależności od rodzaju działalności dostawcy (producent, importer, dystrybutor) Ośrodek określa zakres dokumentacji jaka ma być dostarczona do Ośrodka. Zespół oceniający po zapoznaniu się z dokumentacją stwierdza jej kompletność a następnie dokonuje oceny systemu jakości na podstawie zapisów zawartych w dokumentach.

Kontrola warunków techniczno-organizacyjnych (WTO) przeprowadzana jest u dostawców nie mających wdrożonego i udokumentowanego systemu jakości. Celem kontroli jest upewnienie się, że dostawca ubiegający się o certyfikat jest zdolny do stałego spełnienia ustalonych wymagań bezpieczeństwa i wymagań jakościowych dla wyrobu spawalniczego, zgłoszonego do certyfikacji. Kontrola warunków techniczno-organizacyjnych przeprowadzana jest w zakresie produkcji lub importu (pośrednictwa) przez Zespół oceniający na reprezentatywnych dla wyrobu spawalniczego poddawanych procesowi certyfikacji stanowiskach, wydziałach i zakładach.

Kontrola może być również przeprowadzona u dostawcy mającego system jakości, jeżeli taką decyzję podejmie Kierownik Ośrodka na wniosek Koordynatora ds. Certyfikowania Wyrobów Spawalniczych.

Po dokonaniu przez Ośrodek oceny wyników badań oraz oceny systemu jakości następuje przegląd całej dokumentacji zgromadzonej podczas procesu. W przypadku pozytywnej oceny wyników badań oraz systemu jakości dostawcy oraz kompletności dokumentów Kierownik Ośrodka podejmuje decyzję o wydaniu certyfikatu.

Certyfikat jest wydawany na 3 lata w przypadku certyfikacji na zgodność i na 5 lat w przypadku certyfikacji na znak bezpieczeństwa „B”.

Przekazanie certyfikatu dostawcy kończy proces certyfikacji.

### 6.5 Opłaty za usługi certyfikacyjne

Opłaty za usługi certyfikacyjne są ustalone w oparciu o obowiązujący cennik dotyczący certyfikowania wyrobów spawalniczych.

Opłaty są ustalane z dostawcą i są ujęte w umowie, która zawiera również inne postanowienia związane z płatnościami (termin, podatek, itp.).

## 7 Prawa i obowiązki dostawcy certyfikowanego wyrobu

### 7.1 Dostawca ma prawo do:

- a) informowania w okresie ważności certyfikatu, swoich klientów i potencjalnych klientów o fakcie posiadania certyfikatu;
- b) umieszczania w swoich materiałach reklamowych informacji o posiadaniu certyfikatu na dany wyrób;
- c) podawania do publicznej wiadomości faktu posiadania certyfikatu;
- d) umieszczania znaku bezpieczeństwa na swoich wyrobach lub opakowaniach;
- e) reklamowania jakości usługi oraz odwołania się od decyzji kierownika Ośrodka.

<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 2010</b>	<b>7/15</b>

## 7.2 Dostawca zobowiązuje się do:

- a) zapewnienia, że certyfikowany wyrób będzie trwale spełniać wymagania norm lub innych dokumentów odniesienia wymienionych w certyfikacie oraz zobowiązuje się do dokonywania niezbędnych zmian w wyrobie w związku ze zmianami tych dokumentów (np. zmiana wydania normy);
- b) zapewnienia, że certyfikowany wyrób będzie produkowany zgodnie z tą samą specyfikacją techniczną (dokumentacją techniczną, warunkami technicznymi), co próbki dostarczone do badań, wyniki których stanowią podstawę udzielonego certyfikatu;
- c) przekazywania informacji o certyfikacie w ten sposób, aby nie wprowadzać w błąd klientów przez podawanie niewłaściwych danych lub faktów (np. zakresu certyfikacji);
- d) informowania Ośrodka o istotnych zmianach w konstrukcji wyrobu, technologii jego wytwarzania lub w systemie jakości;
- e) wypełniania zobowiązań wynikających z umowy i trybu certyfikacji;
- f) umieszczania znaku bezpieczeństwa na wyrobie certyfikowanym lub na jego pakowaniu zgodnie z ustaleniami Ośrodka;
- g) udostępnienia upoważnionym i reprezentującym Ośrodek osobom wszystkich miejsc związanych z działalnością mającą związek z certyfikowanym wyrobem;
- h) prowadzenia i przechowywania zapisów związanych z reklamacjami klientów dotyczącymi certyfikowanego wyrobu oraz zapisów dotyczących działań korygujących i zapobiegawczych,
- i) zwrotu certyfikatu w przypadku jego unieważnienia.

## 8 Nadzór

Nadzór sprawowany przez Ośrodek Certyfikacji ma na celu upewnienie się, że certyfikowane wyroby stale spełniają wymagania zawarte w dokumentach odniesienia (normach, kryteriach technicznych), na które są certyfikowane.

Sprawowanie nadzoru przez Ośrodek odbywa się w okresie ważności certyfikatu.

Ośrodek stosuje następujące formy działania związane z nadzorem:

- a) kontrola lub badania certyfikowanych wyrobów wybranych w miejscu produkcji, montażu, dystrybucji lub punktów sprzedaży;
- b) kontrola warunków techniczno-organizacyjnych (WTO) obejmująca działania dostawcy zapewniające stałą zgodność wyrobów z wymaganiami certyfikacyjnymi;
- c) audit prowadzonych przez producenta kontroli lub badań wyrobów.

Formy nadzoru są ustalone dla każdego dostawcy w umowie i są zależne od rodzaju wykonywanej przez dostawcę działalności.

Częstotliwość wykonywania czynności w trakcie nadzoru jest również ustalana w umowie przy czym nie może być ona mniejsza niż raz w okresie ważności certyfikatu.

Jednostka może zdecydować o dodatkowych badaniach kontrolnych w przypadku, gdy certyfikowany wyrób stał się niebezpieczny (np. powtarzające się reklamacje lub interwencje klientów) lub pojawi się taka potrzeba w związku ze zmianą dokumentu odniesienia (normy będącej podstawą certyfikatu).

W trakcie nadzoru Ośrodek Certyfikacji sprawdza również, wykorzystywanie certyfikatów i znaku bezpieczeństwa „B”.

<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 2010</b>	<b>8/15</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis procesu certyfikacji wyrobów spawalniczych</b>  <b>Wydanie 12</b>
---	---

Pozytywna ocena dostawcy w trakcie nadzoru jest warunkiem utrzymania certyfikatu przez dostawcę, jego rozszerzenia oraz przedłużenia okresu ważności w przypadku certyfikatu na zgodność.

## 9 Zmiana statusu certyfikatu

W okresie ważności status certyfikatu może ulec zmianie ze względu na:

- rozszerzenie lub ograniczenie zakresu certyfikatu;
- przedłużenie okresu ważności certyfikatu;
- zawieszenie certyfikatu;
- unieważnienie certyfikatu;
- zmianę statusu prawnego dostawcy.

Pozycje wyszczególnione jako a), c), d) i e) mają zastosowanie przy certyfikacji na znak bezpieczeństwa „B”.

W przypadku certyfikacji na zgodność Ośrodek stosuje działania związane z przypadkami wymienionymi w podpunktach od a) do e)

### 9.1 Rozszerzenie lub ograniczenie zakresu certyfikatu

Po wystąpieniu właściciela certyfikatu (dostawcy) może nastąpić rozszerzenie zakresu certyfikatu o odmiany lub wersje lub ograniczenie zakresu certyfikatu. Rozszerzenie zakresu certyfikatu może być dokonane, jeżeli nie różnią się one znacząco pod względem rozwiązań konstrukcyjnych i spełniają wymagania odnoszące się do tego typu wyrobów. Dostawca powinien złożyć wniosek, dostarczyć dokumenty wymagane przez Ośrodek Certyfikacji, zawrzeć umowę lub dokonać pisemnego uzgodnienia i wywiązać się z dotychczasowych zobowiązań finansowych.

Ośrodek może wymagać następujących dokumentów niezbędnych do rozszerzenia zakresu certyfikatu:

- oświadczenia dostawcy o podobieństwie cech konstrukcyjnych wyrobów, o które ma być poszerzony zakres certyfikatu;
- raportu (sprawozdania) z badań niepełnych wyrobu lub wyrobów, o które ma być poszerzony zakres certyfikatu;
- raportu (sprawozdania) z badań pełnych (typu) wyrobu lub wyrobów, o które ma być poszerzony zakres certyfikatu;

Decyzję o tym, które z ww. dokumentów mają być dostarczone podejmuje upoważniony pracownik Ośrodka w zależności od sytuacji.

W tym celu Ośrodek może wymagać od dostawcy udostępnienia wyrobu(ów) celem dokonania kontroli wizualnej.

Wymagane jest także zyskania pozytywnej oceny systemu jakości Dostawcy dokonanej podczas nadzoru nad wydanym certyfikatem;

Rozszerzenie zakresu certyfikatu nie powoduje zmiany jego okresu ważności.

<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 2010</b>	<b>9/15</b>

### 9.2 Przedłużenie okresu ważności certyfikatu

Przedłużenie okresu ważności certyfikatu stosuje się tylko przy certyfikacji na zgodność lub dla certyfikatów na znak B wydanych przed 1 stycznia 2005r.

Po wystąpieniu właściciela certyfikatu (dostawcy) może nastąpić przedłużenia okresu ważności certyfikatu. Dostawca powinien złożyć wniosek, dostarczyć dokumenty wymagane przez Ośrodek Certyfikacji, zawrzeć umowę lub dokonać pisemnego uzgodnienia i wywiązać się z dotychczasowych zobowiązań finansowych.

Ośrodek wymaga następujących dokumentów niezbędnych do przedłużenia okresu ważności certyfikatu:

- oświadczenia dostawcy o niezmienności konstrukcyjnej lub cech fizycznych i chemicznych materiału oraz warunków wytwarzania, badań i kontroli wyrobu – w przypadku, gdy wyrób nie uległ przez okres ważności certyfikatu istotnym zmianom pogarszającym bezpieczeństwo i jakość wyrobu;
- raportu (sprawozdania) z badań niepełnych – w przypadku wprowadzenia zmian częściowo zmieniających budowę, skład lub zmiany warunków wytwarzania badań i kontroli. Zakres badań niepełnych ustala Ośrodek.
- raportu (sprawozdania) z badań typu – w przypadku zasadniczych zmian w wyrobie.

Ocenę zakresu zmian dokonuje Ośrodek Certyfikacji. W tym celu może wymagać od dostawcy udostępnienia wyrobu celem dokonania kontroli wizualnej. Warunkiem przedłużenia jest też uzyskanie pozytywnej oceny systemu jakości dokonanej podczas nadzoru nad wydanym certyfikatem.

Przedłużenie okresu ważności certyfikatu może być na taki sam okres czasu na jaki był wystawiony pierwszy certyfikat lub na dłużej, lecz nie więcej niż 5 lat. W okresie ważności certyfikatu przedłużającego, Ośrodek Certyfikacji stosuje elementy nadzoru, z częstotliwością ustalaną w umowie.

### 9.3 Zawieszenie certyfikatu

Zawieszenie ważności certyfikatu następuje w przypadku:

- a) stwierdzenia, że wyrób nie spełnia już w znacznym stopniu wymagań certyfikacyjnych;
- b) negatywnych wyników badań wyrobu lub kontroli w ramach nadzoru (części badań lub kontroli);
- c) uniemożliwienia Ośrodkowi zorganizowania badań lub kontroli w ramach nadzoru;
- d) nie wywiązania się dostawcy z zobowiązań zawartych w umowie a mówiących o warunkach stosowania certyfikatu;
- e) stwierdzenia niewłaściwego stosowania certyfikatu lub znaku zgodności i nie wykonania przez dostawcę działań korygujących z tym związanych.

Certyfikat może być również zawieszony na podstawie porozumienia pomiędzy jednostką certyfikującą a dostawcą w przypadku np. przerwy w produkcji wyrobu lub z innych istotnych przyczyn.

Zawieszenie ważności certyfikatu może być całkowite lub częściowe (np. na jeden typ wyrobu z całego typoszeregu).

Zawieszając ważność certyfikatu, Ośrodek określa warunki (np. działania korygujące) na jakich może nastąpić jego przywrócenie oraz termin ich realizacji. Termin ten nie może być

<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>10/15</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis procesu certyfikacji wyrobów spawalniczych Wydanie 12</b>
---	---

dłuższy niż 6 miesięcy.

W przypadku stwierdzenia, że wyrób nie spełnia już wymagań bezpieczeństwa, zawieszenie następuje w trybie natychmiastowym.

Decyzję o zawieszeniu certyfikatu podejmuje Kierownik Ośrodka. Pisemną decyzję o zawieszeniu certyfikatu przesyła się dostawcy listem poleconym.

W okresie zawieszenia certyfikatu, dostawca nie ma prawa do oznaczania wyrobu jako wyrobu certyfikowanego (znak zgodności) oraz powoływania się na certyfikat.

#### **9.4 Unieważnienie certyfikatu**

Certyfikat może być unieważniony przez Ośrodek w następujących przypadkach:

- a) niespełnienia przez dostawcę warunków, o których mowa w podpunkcie 9.3;
- b) rezygnacji przez Dostawcę z certyfikatu;
- c) niespełnienia przez wyrób wymagań potwierdzonych certyfikatem.

Decyzję o unieważnieniu podejmuje Kierownik Ośrodka Certyfikacji. Pisemną decyzja o unieważnieniu przesyła się dostawcy listem poleconym. Jednocześnie Ośrodek zwraca się do Dostawcy o zwrot obu egzemplarzy unieważnionego certyfikatu.

Po unieważnieniu certyfikatu dostawca nie ma prawa do oznaczania wyrobów znakiem zgodności i powoływania się na certyfikat.

#### **9.6 Przeniesienie praw do certyfikatu**

W przypadku zmiany statusu prawnego posiadacza certyfikatu możliwe jest przeniesienie praw do certyfikatu na nowy (zmieniony) podmiot gospodarczy.

Zasady i tok postępowania jest następujący:

- a) nowo powstały podmiot gospodarczy składa pisemny wniosek oraz dokument(y) potwierdzające zmianę statusu prawnego;
- b) po przeanalizowaniu dokumentów i okoliczności związanych ze zmianą statusu właściciela Kierownik Ośrodka podejmuje decyzję w sprawie dalszego działania;
- c) jeżeli wymagają tego okoliczności, Kierownik Ośrodka może zadecydować o przeprowadzeniu przez Zespół oceniający postępowania wyjaśniającego w siedzibie wnioskodawcy
- d) okres ważności certyfikatu nie ulega zmianie i jest taki sam jak na pierwotnym certyfikacie;
- e) fakt przeniesienia praw do certyfikatu jest publikowany zgodnie z procedurą Ośrodka.

W przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących postępowania Ośrodka odnośnie rozszerzenia zakresu certyfikatu, przedłużenia okresu ważności certyfikatu lub przeniesienia praw do certyfikatu sprawę może rozpatrywać Komitet Techniczny ds. Certyfikowania Wyrobów Spawalniczych, który wydaje orzeczenie w formie opinii.

### **10 Reklamacje i odwołania dostawcy**

Podczas procesu certyfikacji i w okresie ważności certyfikatu (nadzoru) dostawca ma prawo zgłaszać reklamacje i składać odwołania. W takich przypadkach postępowanie przebiega zgodnie z procedurą dotyczącą odwołań i reklamacji.

<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 2010</b>	<b>11/15</b>

### 10.1 Reklamacje

Dostawca ma prawo reklamować wszelkie uchybienia występujące w pracy Ośrodka dotyczące procesu certyfikacji danego wyrobu np.:

- a) błędne zapisy w certyfikatach;
- b) błędne zapisy w dokumentach tworzonych podczas procesu certyfikacji;
- c) nie otrzymanie przez dostawcę materiałów informacyjnych i pomocniczych przed złożeniem wniosku;
- d) inne nieprawidłowości w pracy Ośrodka.

### 10.2 Odwołania

Dostawca ma prawo odwoływać się od wszelkich decyzji podjętych przez Kierownika Ośrodka dotyczących:

- a) odmowy wydania certyfikatu;
- b) przerwania procesu certyfikacji;
- c) zawieszenia certyfikatu;
- d) unieważnienia certyfikatu;
- e) odmowy przedłużenia okresu ważności certyfikatu lub jego rozszerzenia;
- f) odmowy przeniesienia praw do certyfikatu.

### 10.3 Tryb zgłaszania

Reklamacja może być zgłaszana przez dostawcę w dowolny sposób (ustnie, pisemnie) w przeciągu 7 dni od chwili otrzymania kwestionowanego dokumentu lub zaistnienia zdarzenia.

Odwołanie powinno być przekazane do Ośrodka w formie pisemnej w przeciągu 14 dni od otrzymania kwestionowanej decyzji. Odwołanie powinno być jednoznacznie opisane i uzasadnione.

Sposób załatwienia reklamacji określa Kierownik Ośrodka. 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.

Decyzja dotycząca załatwienia reklamacji jest podejmowana w terminie 14 dni natomiast odwołania w przeciągu 30 dni. Decyzja o negatywnym załatwieniu reklamacji lub odwołania podlega akceptacji przez Dyrektora Instytutu.

## 11 Poufność i obiektywność

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

<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 2010</b>	<b>12/15</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis procesu certyfikacji wyrobów spawalniczych</b>  <b>Wydanie 12</b>
---	---

oceny np. wyników badań lub systemu jakości dostawcy.

## **12 Pozostałe informacje**

- a) Ośrodek Certyfikacji publikuje na swojej stronie internetowej informacje dotyczące wydanych certyfikatów.
- b) Miejsce, w którym Dostawca będzie umieszczał znak bezpieczeństwa „B” jest uzgadniane z Ośrodkiem.
- c) Wzór znaku bezpieczeństwa określa załącznik do Porozumienia Jednostek Certyfikujących wyroby w sprawie wspólnego znaku towarowego gwarancyjnego „B”.
- d) W przypadku zmiany wymagań certyfikacyjnych Ośrodek informuje o tym dostawcę bezpośrednio lub przez opublikowanie stosownej informacji.
- e) Ośrodek nie wydaje duplikatów certyfikatów (w wyjątkowych przypadkach wykonywane są kopie kserograficzne).

## **13 Terminologia**

W procesie certyfikowania wyrobów są stosowane terminy i definicje, które podane są w normie PN-EN ISO 9001:2001, PN-EN 45011:2000 oraz poniżej:

### **13.1 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.

### **13.2 system certyfikacji**

system o własnych zasadach postępowania i zarządzania dotyczących przeprowadzania certyfikacji.

### **13.3 jednostka certyfikująca**

jednostka prowadząca certyfikację.

### **13.4 zezwolenie (dotyczące certyfikacji)**

dokument wydany zgodnie z zasadami systemu certyfikacji, w którym jednostka certyfikująca udziela osobie lub jednostce organizacyjnej prawa do używania, zgodnie z zasadami danego systemu certyfikacji, certyfikatów lub znaków zgodności na swoje wyroby, procesy lub usługi.

### **13.5 wnioskujący (o certyfikację)**

osoba lub jednostka organizacyjna ubiegająca się o uzyskanie zezwolenia od jednostki certyfikującej.

### **13.6 posiadacz zezwolenia (dotyczącego certyfikacji)**

osoba lub jednostka organizacyjna, której jednostka certyfikująca udzieliła zezwolenia.

<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 2010</b>	<b>13/15</b>

### **13.7 certyfikat zgodności**

dokument wydany zgodnie z zasadami systemu certyfikacji, wykazujący, że zapewniono odpowiedni stopień zaufania, iż należycie zidentyfikowany wyrób, proces lub usługa są zgodne z określoną normą lub innym dokumentem normatywnym.

### **13.8 znak bezpieczeństwa „B”**

zastrzeżony znak, nadawany lub stosowany zgodnie z zasadami systemu certyfikacji, wykazujący, że zapewniono odpowiedni stopień zaufania, iż dany wyrób spełnia wymagania bezpieczeństwa zgodne z określoną normą lub innym dokumentem normatywnym.

### **13.9 dostawca**

strona odpowiedzialna za zagwarantowanie, że wyroby spełniają i, jeśli ma to zastosowanie, nadal będą spełniać wymagania będące podstawą certyfikacji.

Ta definicja może być stosowana w odniesieniu do producentów, importerów i dystrybutorów wyrobów spawalniczych.

### **13.10 wyrób spawalniczy**

wyrób lub grupa wyrobów o podobnym przeznaczeniu i zbliżonej charakterystyce, podzespół lub element, wykonany przy zastosowaniu technologii spawalniczych (np.: zbiornik ciśnieniowy, rurociąg, korpus maszyny itp.) albo różne maszyny, urządzenia, materiały dodatkowe i pomocnicze stosowane w spawalnictwie (np.: spawalnicze źródła energii, palniki do spawania gazowego, elektrody otulone do spawania łukowego, topniki do lutowania itp.) lub materiały podstawowe stosowane w spawalnictwie (np.: rury stalowe, blachy stalowe, kształtowniki walcowane ze stali spawalnej itp.).

### **13.11 dokument normatywny**

dokument ustalający zasady, wytyczne lub charakterystyki odnoszące się do różnych rodzajów działalności oraz ich wyników.

Uwaga: Termin dokument normatywny jest terminem rodzajowym, obejmującym takie dokumenty jak normy, specyfikacje (warunki) techniczne, kodeksy postępowania i przepisy.

### **13.12 norma**

przyjęty na zasadzie konsensu i zatwierdzony przez upoważniony organ dokument ustalający – do powszechnego i wielokrotnego stosowania – zasady, wytyczne lub charakterystyki odnoszące się do różnych rodzajów działalności oraz ich rezultatów i zmierzający do uzyskania optymalnego stopnia uporządkowania w określonej dziedzinie.

Uwaga: Normy powinny być oparte na trwałych, wspólnych wynikach nauki, techniki i praktyki, i powinny mieć na celu uzyskanie optymalnych korzyści społecznych.

<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 2010</b>	<b>14/15</b>

<b>Instytut Spawalnictwa w Gliwicach Ośrodek Certyfikacji</b>	<b>Opis procesu certyfikacji wyróbów spawalniczych</b>  <b>Wydanie 12</b>
---	---

**13.13 przepis**

dokument ustalający obowiązujące reguły prawne, przyjęty przez organ władzy.

**13.14 wymaganie**

potrzeba lub oczekiwanie, które zostało ustalone, przyjęte zwyczajowo lub jest obowiązkowe.

**13.15 dobrowolna certyfikacja na znak bezpieczeństwa**

działanie trzeciej strony wykazujące, że zapewniono odpowiedni stopień zaufania, iż należy zidentyfikowany wyrób spełnia wymagania bezpieczeństwa ustalone w Polskich Normach lub właściwych przepisach prawnych, upoważniające Dostawcę do oznaczania wyrobu zastrzeżonym znakiem bezpieczeństwa.

- K O N I E C -

Opracował: mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn	Wersja strony: a	Strona/Stron
Zatwierdził: dr inż. Eugeniusz Szczok	marzec 2010	15/15