	PION CERTYFIKACJI	Indeks: PCW-01/WELD	Edycja nr: 4 Data edycji: 2020-05-29	Strona: 1/15
Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834				
Opracował: Mirostaw Klimek			Zatwierdził: Przemyslaw Gałka	

1 PRZEDMIOT PROGRAMU

Przedmiotem programu jest określenie zasad postępowania w zakresie oceny procesów spawalniczych dla wyrobów prowadzonych przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób. Ocena procesów spawalniczych prowadzona jest w oparciu o normy oraz własny program opracowany na podstawie wymagań normy PN-EN ISO/IEC 17065.

1.1. Deklaracja bezstronności i poufność

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób zobowiązuje się do utrzymania w poufności wszelkich informacji uzyskanych w procesie oceny, certyfikacji, nadzoru oraz ponownej certyfikacji. PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób nie ujawnia stronie trzeciej żadnych poufnych informacji dotyczących ocenianej Organizacji bez zgody zainteresowanych stron z wyjątkiem informacji o wydanych certyfikatach oraz na wniosek instytucji zajmujących się bezpieczeństwem państwa i w sytuacjach przewidzianych prawem. PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób zawiadomia Organizację o informacjach, jakie zamierza udzielić na jej temat.

1.2. Podstawy prawne i normatywne oceny procesów spawalniczych.

Podczas oceny procesów spawalniczych wg niniejszego programu mają zastosowanie normy:

PN-EN ISO 3834-1:2007 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych.

Część 1: Kryteria wyboru odpowiedniego poziomu wymagań jakości

PN-EN ISO 3834-2:2007 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych.

Część 2: Pełne wymagania jakości.

PN-EN ISO 3834-3:2007 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych.

Część 3: Standardowe wymagania jakości.

PN-EN ISO 3834-4:2007 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych.

Część 4: Podstawowe wymagania jakości.

PN-EN ISO 3834-5:2015-08 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych.

Część 5: Dokumenty konieczne do potwierdzenia zgodności z wymaganiami jakości ISO 3834-2, ISO 3834-3 lub ISO 3834-4.

Ustawa z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. z 19 kwietnia 2016 r. Poz. 542).

PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 Ocena zgodności - Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi.

PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01 Ocena zgodności. Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji.

PN-EN ISO 14731:2008 Nadzór spawalniczy – zadania i odpowiedzialność.

EA-6/02 M:2013 Wytyczne EA dotyczące stosowania norm EN 45011 i ISO/IEC 17021 w odniesieniu do certyfikacji wg normy EN ISO 3834.

**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834****2 OKREŚLENIA**

Zespół auditujący – Grupa auditorów prowadzących auditowanie zgodnie z PN-EN ISO 3834 (włącznie z auditorem wiodącym prowadzącym auditowanie zgodnie z PN-EN ISO 3834).

Auditor wiodący – Auditor odpowiedzialny za kierowanie zespołem auditującym wg PN-EN ISO 3834.

Auditor – Osoba, która spełnia kryteria kwalifikowania auditorów jednostki certyfikującej i wykonuje audyty w systemie certyfikacji wg PN-EN ISO 3834.

Eksperti techniczni – Osoby uznane przez jednostkę certyfikującą jako doświadczeni specjaliści w określonej dziedzinie spawalnictwa lub przeszkolone i zakwalifikowane na poziomie I/EWE lub równorzędnym, lub na poziomie I/EWT lub równorzędnym, które zapewniają specjalistyczne wsparcie techniczne w ramach zespołu auditującego wg PN-EN ISO 3834.

Niezgodność duża (D) – Niespełnienie wymagania. Pominięcie w opisanym systemie lub niespełnienie jednego lub więcej wymagań normy dotyczącej wyrobu lub stwierdzenie sytuacji budzącej poważne wątpliwości, co do zdolności systemu organizacji do osiągnięcia jego zamierzonych wyników. Powtarzanie się tych samych małych niezgodności w różnych obszarach działania organizacji może być uznane jako niezgodność duża.

Niezgodność mała (M) – Niespełnienie wymagania.

Obserwacja (O) – Spostrzeżenie poczynione przez inspektora związane z możliwościami doskonalenia systemu (obszar doskonalenia), w odniesieniu, do którego zaleca się organizacji podjęcie działań zapobiegawczych.

3 ZAKRES PROGRAMU OCENY PROCESÓW SPAWALNICZYCH

Usługi prowadzone przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób w zakresie oceny procesów spawalniczych opierają się na sprawdzeniu spełnienia wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie zgodnie z wymaganiami norm serii PN-EN ISO 3834 dla wyszczególnionych w Tabeli 1 następujących rodzajów działalności wg PKD.

Szczegółowy wykaz oceny procesów spawalniczych realizowanych przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób w obszarach objętych kodami PKD przedstawiono w Tabeli 1.

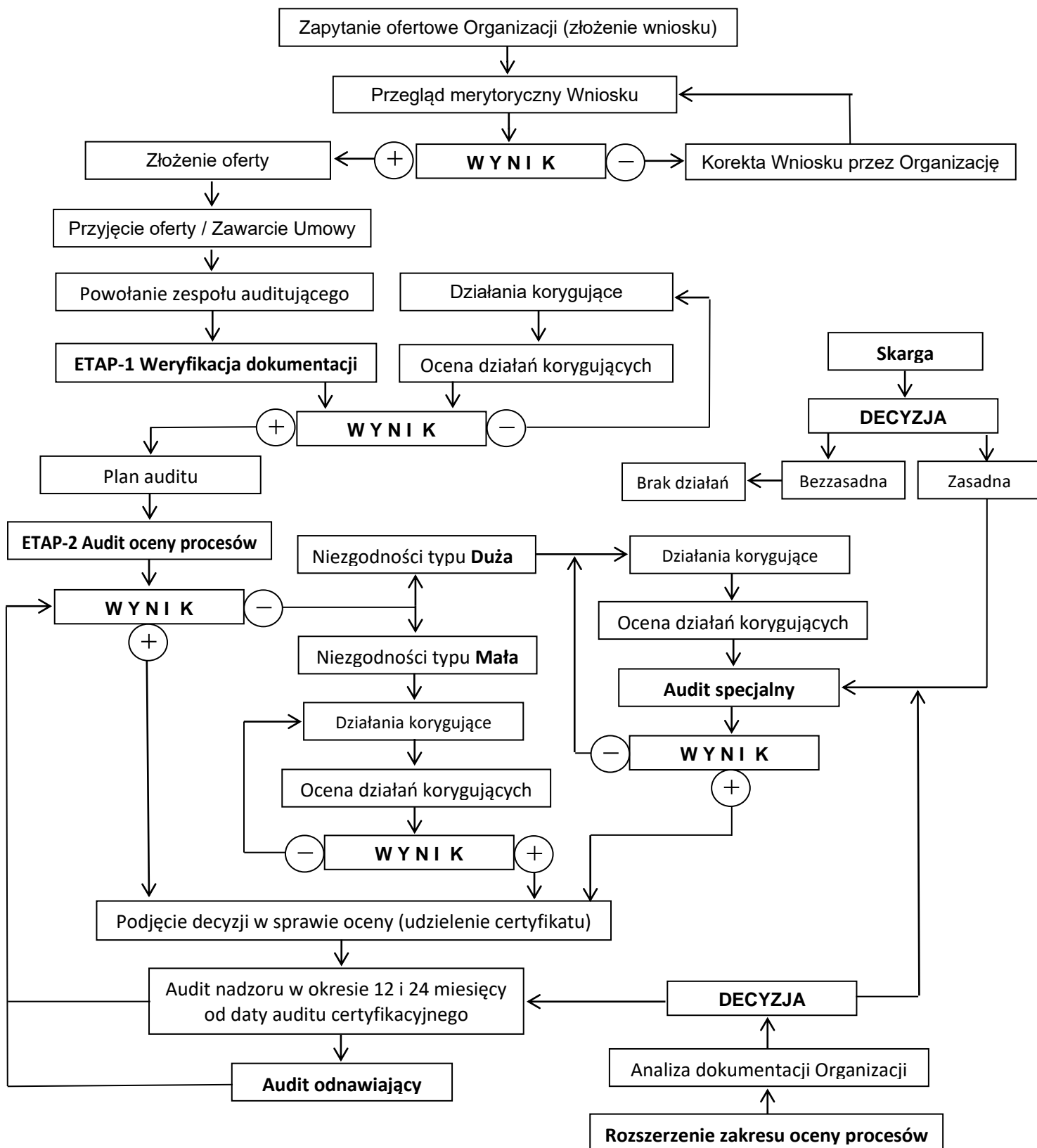
**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834**

Tabela 1

Lp.	PKD	OPIS
1	24.2	Produkcja rur, przewodów, kształtowników zamkniętych i łączników, ze stali
2	25.1	Produkcja metalowych elementów konstrukcyjnych
3	25.2	Produkcja zbiorników, cystern i pojemników metalowych
4	25.3	Produkcja wytwornic pary, z wyłączeniem kotłów do centralnego ogrzewania gorącą wodą
5	25.9	Produkcja pozostałych gotowych wyrobów metalowych
6	28.1	Produkcja pozostałych gotowych wyrobów metalowych
7	28.2	Produkcja pozostałych maszyn ogólnego przeznaczenia
8	28.3	Produkcja maszyn dla rolnictwa i leśnictwa
9	28.4	Produkcja maszyn i narzędzi mechanicznych
10	28.9	Produkcja pozostałych maszyn specjalnego przeznaczenia
11	29.2	Produkcja nadwozi do pojazdów silnikowych; produkcja przyczep i naczep
12	30.1	Produkcja statków i łodzi
13	30.2	Produkcja lokomotyw kolejowych oraz taboru szynowego
14	30.9	Produkcja sprzętu transportowego, gdzie indziej niesklasyfikowana
15	31.0	Produkcja mebli *) z wyłączeniem: 31.03
16	33.1	Naprawa i konserwacja metalowych wyrobów gotowych, maszyn i urządzeń *) z wyłączeniem: 33.13, 33.14, 33.16,
17	33.2	Instalowanie maszyn przemysłowych, sprzętu i wyposażenia
78	41.1	Realizacja projektów budowlanych związanych ze wznoszeniem budynków
19	41.2	Roboty budowlane związane ze wznoszeniem budynków mieszkalnych i niemieszkalnych
20	42.2	Roboty związane z budową rurociągów, linii telekomunikacyjnych i elektroenergetycznych
21	42.9	Roboty związane z budową pozostałych obiektów inżynierii lądowej i wodnej
22	43.2	Wykonywanie instalacji elektrycznych, wodno-kanalizacyjnych i pozostałych instalacji budowlanych
23	43.9	Pozostałe specjalistyczne roboty budowlane

Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834**4 ETAPY PROGRAM OCENY PROCESÓW SPAWALNICZYCH**

Algorytm oceny procesów spawalniczych



**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834****4.1. Informacje ogólne**

Ocena procesów spawalniczych prowadzona w PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób jest w równym stopniu dostępna dla wszystkich organizacji. Organizacja zainteresowana uzyskaniem certyfikatu z oceny procesów spawalniczych w PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób proszona jest o kontakt telefoniczny, faxem, pocztą elektroniczną, tradycyjną lub kontakt osobisty, korzystając z danych zawartych na stronie tytułowej niniejszego programu.

Na stronie www.prs.pl dostępny jest:

– formularz wniosku o przeprowadzenie oceny procesów spawalniczych - Form.1/PCW-01/WELD.

Na życzenie Organizacji wnioskującej udostępniane są następujące dokumenty:

- program oceny procesów spawalniczych (PCW-01/WELD),
- informacje o akredytacji na mocy której działa PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób wraz z zakresem udzielonej akredytacji (dostępne są również na stronie internetowej),
- zasady kalkulacji czasu auditu.

4.2. Tryb postępowania

W celu rozpoczęcia oceny procesów spawalniczych Organizacja składa wypełniony i podpisany Wniosek o Certyfikację oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834 na formularzu Form.1/PCW-01/WELD.

Wniosek może dotyczyć całej organizacji lub wybranych zakładów/oddziałów/wydziałów Organizacji zlokalizowanych w głównej siedzibie lub po za nią.

Wniosek jest dostępny na stronie internetowej www.prs.pl. Wniosek wraz z dokumentacją towarzyszącą należy złożyć w formie papierowej lub elektronicznej w języku polskim lub angielskim.

Wniosek wraz z niezbędną dokumentacją należy wysłać pocztą na wskazany powyżej adres, złożyć osobiście w centrali PRS S.A. w Gdańsku lub przesać na adres: dc@prs.pl.

Wnioskodawca wybiera jedną z trzech arkuszy normy wg jakich wymagań będzie prowadzony program oceny procesów spawalniczych:

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

4.3. Przegląd merytoryczny

Wyznaczony przez Kierownika CW auditor z listy wg Zał. 1/PCW-01/WELD przeprowadza przegląd merytoryczny wniosku na Form.2/PCW-01/WELD, na którym odnotowuje spełnienie deklarowanych wymagań jak również kwestie wymagające dodatkowych wyjaśnień lub uzupełnień ze strony Organizacji.

W przypadku nie przyjęcia wniosku Organizacja zostaje poinformowana o przyczynach.

4.4. Oferta

Auditor sporządza ofertę określając warunki oceny procesów spawalniczych. Oferta powinna zawierać podstawowe informacje o procesie oceny tj. termin realizacji usługi, opłaty itp. Oferta cenowa jest weryfikowana przez Kierownika CW i zatwierdzana przez Dyrektora Pionu Certyfikacji.

Wysokość opłaty oparta jest o aktualną taryfę opłat i uwzględnia przewidywane nakłady pracy.



Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834

Zatwierdzana przez Dyrektora Pionu Certyfikacji oferta na przeprowadzenie procesu oceny procesów spawalniczych jest przekazana Organizacji wnioskującej wraz z formularzem umowy której treść jest dostosowywana do konkretnej Organizacji i konkretnego procesu certyfikacji.

Każda ocena procesów spawalniczych wykonywana jest na podstawie pisemnej umowy zawartej z Organizacją. Przez umowę rozumiemy zaakceptowane i podpisane umowy na ocenę procesów spawalniczych dostarczone do PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób przez zainteresowaną Organizację w dowolny sposób (fax, poczta, skan/email). Podpisanie i zwrócenie przez Organizację umowy jest warunkiem realizacji następnego etapu oceny procesów spawalniczych.

Po zawarciu umowy oraz dostarczeniu do Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób wymaganych do oceny dokumentów, auditor rejestruje wniosek w programie „Baza CW” i nadaje numer zlecenia, którym oznaczone będą wszystkie dokumenty związane z procesem oceny procesów spawalniczych danej Organizacji.

4.5. Powołanie zespołu auditującego i osób dokonujących przeglądu informacji oraz podejmujących decyzję

Po podpisaniu umowy przez obie strony Kierownik CW powołuje auditora wiodącego lub zespół auditorów oraz osoby: dokonującą przeglądu wszystkich informacji dot. oceny oraz decydującą w sprawie certyfikacji wg Form.3/PCW-01/WELD. Przy doborze auditora wiodącego lub zespołu auditorów należy uwzględnić odpowiednie wymagania kwalifikacyjne dla pełnienia poszczególnych funkcji. Liczba osób powołanych do jednego zespołu auditującego powinna być odpowiednia do działań auditowych która wynika z wielkości organizacji (liczba zatrudnionych pracowników) oraz rodzaju auditu.

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób najpóźniej 1 tydzień przed planowanym terminem auditu przedstawia do zaakceptowania przez Organizację plan auditu i skład zespołu auditującego. Organizacja jest zobowiązana poinformować PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób o akceptacji lub braku akceptacji planu auditu i składu zespołu auditującego.

Organizacja może wystąpić z wnioskiem o zmianę poszczególnych auditorów po przedstawieniu uzasadnienia np. związanego z konfliktem interesów.

4.6. Etapy oceny procesów spawalniczych

Celem oceny procesów spawalniczych jest sprawdzenie zdolności Organizacji do wytwarzania wyrobów spawanych w pełni spełniających określone wymagania z wybranym systemem oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834. Ocena procesów spawalniczych przeprowadzona jest w dwóch etapach.

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób uprzejmie informuje, że jest zobligowana, przez wymagania akredytacyjne, do przyjęcia obserwatorów jednostki akredytującej i/lub organów właściwych w trakcie prowadzenia procesu oceny. Z tego względu może zaistnieć sytuacja, w której Jednostka Certyfikująca zwróci się do Klienta o umożliwienie przeprowadzenia obserwacji pracy zespołu podczas procesu certyfikacji. Ponadto Jednostka Certyfikująca może do swego składu powołać audytorów trenowanych (szkolonych).

4.6.1. ETAP 1 - Weryfikacja dokumentacji

Auditor wiodący lub zespół auditowy otrzymuje powołanie Form.3/PCW-01/WELD dot. realizacji auditu wraz z dokumentacją Wnioskodawcy dotyczącą procesów spawania np. procedury i instrukcje, rejestry, kompetencje personelu).

Auditor wiodący lub zespół auditowy dokonuje przeglądu dokumentacji który obejmuje badanie dowodów zgodności związanych z zapewnieniem jakości w spawalnictwie. Auditor wiodący lub zespół auditujący podczas tej oceny może stwierdzić, że nadesłana dokumentacja wskazuje na występowanie niezgodności z wymaganiami normy i konieczne są określone działania korygujące. W takim przypadku występuje się do organizacji o przeprowadzenie stosownych działań

**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834**

korygujących. Z oceny dokumentów auditor wiodący sporządza raport z oceny procesów spawalniczych na Form.11/PCW-01/WELD zawierającym wyniki i spostrzeżenia z oceny, czy możliwe jest przeprowadzenie drugiego etapu auditu bez konieczności podjęcia dodatkowych działań.

W przypadku pozytywnego wyniku oceny dokumentacji wraz ze sprawozdaniem z oceny dokumentów auditor wiodący przesyła Organizacji Plan auditu na Form.5/PCW-01/WELD.

W przypadku negatywnego wyniku oceny PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób przesyła Organizacji kopię raportu, która to, jeśli jest taka potrzeba, wnosi odpowiednie zmiany i uzupełnienia. Organizacja niezwłocznie (do 5 dni) powiadamia auditora wiodącego o wniesionych zmianach. Auditor wiodący ocenia poprawność i kompletność wniesionych zmian a weryfikację przeprowadza podczas drugiego etapu auditu.

W przypadku, gdy wprowadzone zmiany nie są wystarczające, auditor wiodący odnotowuje ten fakt na raporcie z oceny z pierwszego etapu z uzasadnieniem odrzucenia dokumentów i niezwłocznie (do 7 dni) przesyła ją do Kierownika Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób który podejmuje decyzję o przerwaniu procesu certyfikacji. Organizacji przysługuje prawo odwołania się od tej decyzji.

Auditor wiodący planując odstęp pomiędzy pierwszym a drugim etapem auditu musi uwzględnić konieczność rozwiązania przez Organizację kwestii zidentyfikowanych podczas pierwszego etapu auditu i w razie konieczności rewizję przygotowania Organizacji do drugiego etapu.

Jeśli wystąpią jakiegokolwiek istotne zmiany, które mogłyby wpływać na ocenę procesów spawalniczych, PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób bierze pod uwagę potrzebę powtórzenia całości lub części pierwszego etapu. PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób informuje Klienta, że wyniki pierwszego etapu mogą prowadzić do przesunięcia terminu lub anulowania drugiego etapu.

Przed auditem certyfikacyjnym Organizacja powinna skutecznie podjąć działania korygujące w stosunku do ujawnionych przez auditora niezgodności i spostrzeżeń.

Etap 1 z reguły odbywa się poza siedzibą Wnioskodawcy.

4.6.2. ETAP 2 - Audit oceny procesów spawalniczych

Audit przeprowadzany jest zgodnie z planem auditu wg Form.5/PCW-01/WELD. Przed rozpoczęciem działań auditowych w organizacji auditor wiodący przeprowadza spotkanie otwierające z udziałem wyższego kierownictwa organizacji.

Auditor wiodący lub zespół auditujący przeprowadza audit w Organizacji wg uzgodnionego Planu auditu dokonując przeglądu i analizy dokumentów np. takich jak:

- instrukcji technologicznych WPS i/lub BPS,
- protokołów kwalifikowanych technologii WPQR i/lub BPQR,
- planów/dzienników spawania,
- map spawania,
- procedury / instrukcje / specyfikacje,
- umowy / zamówienia oraz informację zwrotną od klientów,
- kompetencje personelu,
- prowadzi rozmowy z personelem Organizacji oraz poprzez bezpośrednią obserwację i/lub kontrolę spawanych wyrobów.

Auditor wiodący lub zespół auditujący jest zobowiązany zbierać dowody dające jednoznaczny wynik spełnienia lub niespełnienia wymagań wybranej części normy PN-EN ISO 3834.

Auditor wiodący lub zespół auditowy zwraca szczególną uwagę na ocenę kompetencji personelu nadzoru spawalniczego wytwórcy zgodnie z PN-EN ISO 14731 uwzględniając następujące kryteria:

**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834**

- personel nadzoru spawalniczego posiadający kwalifikacje EWF/IIW (E/IWE, E/IWT, E/IWS), jest zaakceptowany pod warunkiem, że posiada odpowiednie doświadczenie i kompetencje w zakresie wytwarzanych wyrobów,
- personel nadzoru spawalniczego, posiadający certyfikaty EWF/IIW (CE/IWE, CE/IWT, CE/IWS) wraz z określonym dla nich zakresem prowadzonego nadzoru spawalniczego może być również zaakceptowany pod warunkiem, że odpowiednie doświadczenie i kompetencje w zakresie wytwarzanych wyrobów,
- jeżeli żadne z wyżej wymienionych kryteriów nie jest spełnione, powinno zweryfikować zgodność za pomocą rozmowy profesjonalnej obejmującej wiedzę, umiejętności, doświadczenie i kompetencje personelu nadzoru spawalniczego, kładąc szczególny nacisk na technologię spawania, materiały i ich zachowanie podczas spawania, podstawy projektowania konstrukcji spawanych oraz aspekty wytwarzania i kontroli (w tym znajomość norm) związane z wytwarzanymi wyrobami. Jeżeli wynik takiej rozmowy jest zadowalający można zaakceptować personel nadzoru spawalniczego posiadający kompetencje do spełniania danej roli i w zakresie wyrobów i procesów zgodnych z aktualną produkcją.

Proces oceny w organizacjach wielooddziałowych (wielozakładowych) prowadzone są wg procedury potwierdzającej zdolność organizacji do spełnienia wymagań jakości dla danego poziomu certyfikacji w procesach spawania ocenia się osobno dla każdej lokalizacji. W procesie oceny nie stosuje się metody próbkowania.

Po przeprowadzeniu zaplanowanych czynności auditowych auditor wiodący lub zespół auditorów dokonuje przeglądu wszystkich spostrzeżeń w celu określenia, które z nich będą odnotowane, jako niezgodności duże (D), lub niezgodności małe (M), a które jako obserwacje (O).

Zapisy z auditu auditor wiodący lub zespół auditujący sporządza na odpowiednim kwestionariuszu z auditu wg:

- Form.6A/PCW-01/WELD – PN-EN ISO 3834-2,
- Form.6B/PCW-01/WELD – PN-EN ISO 3834-3,
- Form.6C/PCW-01/WELD – PN-EN ISO 3834-4.

Obserwacje i niezgodności stwierdzone podczas auditu są zapisywane w ustalenia z auditu w punkcie dot. ustalenia z auditu na Form.7/PCW-01/WELD na którym uzyskuje akceptację przedstawiciela kierownictwa Organizacji na dowód ich zrozumienia i przyjęcia, jak również zobowiązuje Organizację do przeanalizowania przyczyn niezgodności i zaplanowania odpowiednich korekcji i działań korygujących.

Audit kończy się spotkaniem zamykającym prowadzonym przez auditora wiodącego, którego celem jest:

- przedstawienie pozytywnych aspektów oceny procesów spawalniczych,
- prezentacja stwierdzonych niezgodności, spostrzeżeń i obserwacji, wynikających ze wspólnych ustaleń zespołu auditującego,
- przedstawienie wniosków dotyczących rekomendacji odnośnie udzielenia certyfikatu oceny systemów spawalniczych,
- potwierdzenie zakresu certyfikacji.

Auditor wiodący uzyskuje akceptację Przedstawiciela Organizacji przyjęcia "Ustaleń z auditu" (Form.7/ PCW-01/WELD) oraz informuje Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób o postępowaniu w przypadku niezgodności i/lub uzgadnia dalsze kroki organizacji.

Działania korekcyjne i korygujące związane ze stwierdzonymi niezgodnościami i obserwacjami Organizacja przeprowadza zgodnie z własną procedurą. Organizacja informowana jest o konieczności przeanalizowania przyczyny i opisanie podjętych do wykonania określonych korekcji i działań korygujących, w celu wyeliminowania wykrytych niezgodności. Działania te organizacja zobowiązana jest wykonać w terminie nieprzekraczającym 90 dni, z wyjątkiem przypadków, kiedy



Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834

uzgodniono inne termin, uzależniony jest on od wagi niezgodności oraz stopnia ryzyka w odniesieniu do spełnienia odpowiednich wymagań. Każda niezgodność lub obserwacja przyporządkowana jest jednemu określone punktowemu normy.

Czas przewidziany na usunięcie niezgodności ustalany jest pomiędzy Organizacją a auditorem.

Przeprowadzane przez Organizację działania są oceniane przez audytora lub zespół audytatorów.

Raport z auditu wraz z pełną dokumentacją z auditu jest przekazywany do audytora wiodącego.

Auditor wiodący, nie później niż 10 dni po ocenie procesów spawalniczych sporządza „Raport z oceny procesów spawalniczych” Form.11/PCW-01/WELD.

W raporcie auditor wiodący formułuje wniosek odnośnie warunków i terminu wydania organizacji certyfikatu PN-EN ISO 3834. Organizacja, po otrzymaniu raportu, może przesłać do Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób ewentualne uwagi do tego raportu, w terminie do 10 dni od otrzymania raportu. Brak uwag w w/w terminie oznacza akceptację treści raportu z auditu i stanowi podstawę do zwolnienia dokumentacji. Raport jest własnością PRS S.A. Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób.

4.6.3. Przegląd wszystkich informacji związanych z oceną procesów spawalniczych

Przegląd wszystkich informacji związanych z oceną procesów spawalniczych dokonywana jest przez kompetentną osobę nie zaangażowaną w dany proces, powołaną do podejmowania decyzji po zakończeniu auditu. Na tym etapie dokonuje się przeglądu formalnego kompletności dokumentacji oraz przeglądu technicznego dokumentacji. Na podstawie pozytywnej oceny całej zebranej dokumentacji, podejmowana jest decyzja o wydaniu certyfikatu przez Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.

4.7. Przerwanie procesu certyfikacji

Decyzja o przerwaniu procesu oceny procesów spawalniczych, skutkuje odmową udzielenia certyfikatu lub wykonania weryfikacji. Decyzję podejmuje Kierownik Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób. Decyzja o przerwaniu procesu oceny procesów spawalniczych następuje, jeżeli:

- organizacja wystąpi z wnioskiem o przerwanie procesu certyfikacji,
- organizacja nie wywiązuje się z zobowiązań wynikających z zawartej umowy,
- nie udostępnił (lub nie zapewnia dostępu) do informacji, dokumentów, miejsc i personelu niezbędnych do realizacji procesu oceny w wnioskowanym zakresie,
- organizacja w ciągu 3 miesięcy nie nadeśle informacji uzupełniających wymaganych przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób,
- organizacja nie wykonała w ciągu 3 miesięcy działań korygujących po audicie (chyba, że uzgodniono z PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób zmianę terminu),
- z przyczyn leżących po stronie organizacji proces certyfikacji nie został zakończony w ciągu 12 miesięcy.

O przerwaniu procesu PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób powiadamia organizację pisemnie listem poleconym.

4.8. Audit specjalny

W przypadku konieczności przeprowadzenia auditu specjalnego (audit z krótkim terminem powiadamiania) np. w celu zbadania skarg, w odpowiedzi na zmiany lub w przypadku dalszego postępowania z klientami zawieszonymi, PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób informuje Organizację pisemnie o planowanej dacie i zakresie auditu specjalnego oraz warunkach na jakich przeprowadzony będzie audit. W tym przypadku nie występuje możliwość zgłoszenia zastrzeżeń do składu auditującego.



Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób może przeprowadzić audit specjalny w Organizacji w następujących przypadkach:

- wpłynięcia do PRS S.A. Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób skargi na jej działalność, objętą zakresem udzielonej certyfikacji,
- w przypadku stwierdzenia przez auditorów niezgodności podczas auditów planowych,
- w przypadku złożenia wniosku przez klienta o rozszerzenie zakresu udzielonego certyfikatu.

4.9. Decyzja i wydanie certyfikatu

Decyzję w sprawie udzielenia lub odmowy udzielenia certyfikatu podejmuje powołana osoba (niezaangażowana w proces) na podstawie przeglądu informacji zawierających rekomendacje audytora wiodącego odnośnie wydania /nie wydania certyfikatu łącznie z oceną całej zebranej dokumentacji i uwagami. Decyzja zapisana jest w formularzu Form.2/PCW-01/WELD.

W przypadkach zdarzeń losowych np. nieobecność osoby powołanej do podejmowania decyzji decyzję o wydaniu certyfikatu podejmuje inna wskazana przez Kierownika Biura CW osoba która nie uczestniczyła w pracach zespołu auditującego. Decyzji nie może podejmować osoba, która miała w ostatnich 2 latach jakiegokolwiek związku z ocenianą organizacją ani osobie lub jednostce z zewnątrz.

Warunkiem uzyskania i/lub utrzymania certyfikatu jest skuteczne usunięcie przez Organizację wszystkich niezgodności oraz pozytywna ocena wyników działań korygujących, dokonana na podstawie dostarczonej dokumentacji i/lub na wniosek audytora w trakcie auditu specjalnego.

Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób powiadamia Organizację pismem o decyzji udzielenia certyfikacji. Do pisma dołączony jest projekt certyfikatu. W przypadku odmowy wydania certyfikatu, w piśmie powiadamiającym zawarte jest uzasadnienie.

Dokumentem końcowym z oceny procesów spawalniczych jest Certyfikat Form.9/PCW-01/WELD który wystawia auditor wiodący.

Certyfikat jest podpisywany przez Dyrektora DC, po uprzedniej akceptacji przez Kierownika Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób.

Certyfikat jest ważny przez okres 3 lat od daty jego ustanowienia pod warunkiem, że audyty nadzorujące zostały zakończone z wynikiem pozytywnym w wyznaczonych terminach. Certyfikat przekazywany jest Organizacji wraz z raportem ustaleń z auditu.

Organizacja ma prawo do publikowania certyfikatu w celach reklamowych, jednak tylko w całości zapewniając że publikacje te dotyczą wyłącznie obszarów działalności objętych certyfikatem.

Auditor wiodący nadaje numer Certyfikatu według następujących zasad:

- symbol Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób,
- symbol programu „WELD” w Biurze Certyfikacji Wyrobów i Osób,
- liczba porządkową certyfikatu,
- liczba oddziałów,

(przykład numeru certyfikatu: CW-WELD-001/1.

4.10. Przedłużenie certyfikatu

Przedłużenie certyfikatu może nastąpić na podstawie złożonego przez Organizację wniosku o przedłużenie ważności certyfikatu.

Wniosek powinien być złożony nie później niż 2 miesiące przed datą upływu ważności certyfikatu.

Przedłużenie ważności certyfikatu polega na ponownej ocenie przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób zapewnienia jakości w spawalnictwie, tryb postępowania jest taki sam jak przy pierwszym wniosku o ocenę procesów spawalniczych.

**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834****4.11. Nadzór**

W okresie ważności certyfikatu PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób sprawuje nadzór nad Organizacją w celu upewnienia się czy w dalszym ciągu spełnione są wymagania oceny procesów spawalniczych.

Audit nadzoru odbywa się przynajmniej raz na rok poprzez wizytację zakładu produkcyjnego. Audit nadzoru obejmuje wszystkie elementy systemu ze szczególnym uwzględnieniem znaków PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób. Audyty nadzoru wykonywane są odpowiednio w okresie 12 i 24 miesięcy od daty auditu certyfikacyjnego. Audit nadzoru można przesunąć maksymalnie do 3 miesięcy. w przypadku stwierdzenia istotnych niezgodności zwiększa się częstotliwość ocen nadzoru.

W przypadku wystąpienia zmian np. w infrastrukturze, zasobach lub zmian organizacyjnych mogących mieć wpływ na zakres certyfikatu wymagane jest jego aktualizacja. Zmiana taka może wymagać przeprowadzenie auditu specjalnego. Powodem przeprowadzenia auditu specjalnego mogą też być skargi na działalność certyfikowanej Organizacji.

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób w trakcie nadzoru nad wydanym certyfikatem może:

- utrzymać ważność wydanego certyfikatu,
- zawiesić certyfikat,
- cofnąć certyfikat,
- ograniczyć zakres certyfikatu.

4.12. Rozszerzenie zakresu certyfikatu

Rozszerzenie zakresu certyfikacji może nastąpić na wniosek Organizacji.

Zakres działań związanych z rozszerzeniem zakresu ustala Auditor analizując przesłane dokumenty i decyduje czy niezbędny będzie audit specjalny czy rozszerzenie może nastąpić na podstawie przesłanych dokumentów. Auditor przekazuje decyzję Organizacji o wystawieniu nowego certyfikatu ze zmienionym zakresem albo organizuje audit specjalny który jest przeprowadzony na tych samych zasadach jak audit w nadzorze.

Przy rozszerzeniu zakresu termin ważności certyfikatu pozostaje bez zmian.

Rozszerzenie zakresu certyfikacji wymaga aneksu umowy i uzupełnienia wniosku.

4.13. Cofnięcie lub zawieszenie certyfikatu

Cofnięcie certyfikatu może nastąpić w przypadku:

- niezgodności stwierdzonej w ramach nadzoru,
- zgłoszenia przez Organizację rezygnacji z certyfikacji lub zgłoszenia o zaprzestaniu produkcji,
- uniemożliwienia przeprowadzenia auditu w ramach nadzoru,
- przeprowadzenie przez Organizację zmian nie zaakceptowanych przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób,
- niedotrzymania przez Organizację warunków umowy dotyczących zapłaty wynagrodzenia na rzecz PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.
- świadomego nadużycia uprawnień posiadanych przez Organizację w ramach certyfikacji,
- niepodjęcia środków naprawczych lub kiedy podjęte działania nie przyniosłyby wymaganych skutków.

Decyzja o cofnięciu certyfikatu wraz z uzasadnieniem przekazywana jest Organizacji z pismem obejmującym uzasadnienie. W konsekwencji unieważnienia certyfikatu Organizacja jest zobowiązana zwrócić certyfikat do PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób i zaprzestać stosowania wszelkich działań które zawierają jakiegokolwiek odniesienie do certyfikatu.

Zawieszenie certyfikatu może wynikać z:

- nie spełnienia wymagań procesu oceny, przy czym stwierdzona niezgodność nie powoduje



Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834

- konieczności natychmiastowego cofnięcia certyfikatu,
– niewłaściwego użycia certyfikatu,
– nie wywiązania się Organizacji ze zobowiązań określonych w umowie.

Certyfikat zostaje zawieszony na okres 3 miesięcy. Okres ten może zostać wydłużony jeśli Organizacja nie przedłoży dowodów na usunięcie przyczyn zawieszenia certyfikatu. Czas zawieszenia certyfikacji nie powinien przekraczać okresu 1 roku, po upływie tego terminu wymagane jest cofnięcie certyfikatu.

Przy ubieganiu się o certyfikat po jego wcześniejszym cofnięciu przeprowadzany jest ponownie cały proces oceny.

Wyznaczona przez Kierownika CW osoba z Zał.1/PCW-01/WELD informuje klienta o działaniach potrzebnych do zakończenia zawieszenia lub przywrócenia certyfikacji dot. oceny procesów spawalniczych oraz wszystkich innych działaniach wymaganych przez program PCW-01/WELD.

4.14. Ograniczenie zakresu certyfikatu

Ograniczenie zakresu certyfikacji może nastąpić na podstawie zgłoszenia Organizacji o rezygnacji z objętych certyfikacją:

- grup wyrobów,
- procesów spawania,
- materiałów podstawowych.

W przypadku ograniczenia zakresu wydawane są zmienione dokumenty certyfikacyjne a Organizacja jest zobowiązana do oddania wcześniej wystawionych certyfikatów.

4.15. Przeniesienie praw do certyfikatu

W przypadku zmiany formy własności zakładu producenta lub zmiany jego siedziby na wniosek posiadacza certyfikatu może nastąpić przeniesienie praw własności certyfikatu. Zakres tego procesu i wymagane dokumenty określa PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.

4.16. Odwołania i skargi

Organizacja ma prawo odwoływać się od decyzji o wydaniu certyfikatu (odwołanie może dotyczyć zakresu uprawnień lub decyzji o niewydaniu bądź cofnięciu certyfikatu). Skargi i odwołania mogą również składać strony poszkodowane przez posiadacza certyfikatu w zakresie jego zakresu.

Odwołania od decyzji PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób należy składać w terminie do 30 dni od dnia przekazania decyzji przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.

Odwołania oraz skargi powinny zawierać:

- nazwę Organizacji wraz z adresem,
- opis przedmiotu odwołania/skargi wraz z uzasadnieniem.

Każda skarga złożona do PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób, z wyłączeniem skarg anonimowych, jest rejestrowana.

Organizacja składająca skargę otrzymuje pisemne potwierdzenie jej wpłynięcia i rejestracji przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.

Odwołania oraz reklamacje/skargi dotyczące trybu certyfikacji, jak i spraw merytorycznej oceny, powinny być przesłane listem poleconym adresowanym do Dyrektora Pionu Certyfikacji PRS S.A.

Wszystkie odwołania od decyzji, jak i reklamacje/skargi Organizacji rozpatrywane są przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób bezstronnie, z zachowaniem zasad ochrony interesów stron zainteresowanych. Odwołania oraz skargi rozpatrywane są przez osoby, które nie uczestniczyły w procesie oceny/certyfikacji.



Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834

Decyzje podjęte przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób odnośnie zasadności odwołań/skarg są przekazywane pisemnie przez Dyrektora Pionu Certyfikacji w ciągu 30 dni od daty wpłynięcia pisma do PRS S.A.

5 SYTUACJE NADZWYCZAJNE

- 5.1. W przypadku sytuacji nadzwyczajnej Auditor w porozumieniu z Kierownikiem CW może podjąć działania mające na celu wykorzystanie Technologii informacyjno-komunikacyjnych (ICT – eng. Information and Communication Technology) do przeprowadzenia Audytu w Organizacji.
- 5.2. Audytor Biura CW może przeprowadzić audyt za pomocą technologii informacyjno-komunikacyjnych („ICT”) tylko przy wykorzystaniu i zastosowaniu dokumentów takich jak:
 - IAF MD4: 2018 - Dokument obowiązkowy IAF dotyczący stosowania technologii informacyjno-komunikacyjnych („ICT”) do celów prowadzenia auditów/ocen,
 - IAF ID12: 2015 - Zasady zdalnej oceny
- 5.3. Przed podjęciem decyzji dotyczącej przeprowadzenia audytu za pomocą technologii informacyjno-komunikacyjnych („ICT”) Audytor wiodący powinien wysłać ankietę (PCW-01_COVID-19) do organizacji w celu wypełnienia i odesłania do Auditora Wiodącego.
- 5.4. Audytor wiodący na podstawie otrzymanej Ankiety i informacji uzyskanych od organizacji przeprowadza analizę ryzyka, czy nie ma przeszkód do przeprowadzenia audytu zgodnie z powołaniem zespołu audytowego. Analizę tą należy udokumentować na formularzu PCW-01/COVID-19 Analiza ryzyka.
- 5.5. W wyniku analizy ryzyka audytor wiodący rekomenduje podjęcie następujących decyzji:
 - zaplanowanie całkowicie zdalnego audytu,
 - zwiększenie czasu zdalnego audytu – należy podać proponowaną ilość godzin audytu zdalnego,
 - wykonanie audytu zgodnie z powołaniem – bez odstępstw od standardowej procedury,
 - przesunięcie terminu audytu do czasu ustania zagrożenia (w uzgodnieniu z Organizacją).

Analizę ryzyk należy przestać niezwłocznie do Biura CW, które w razie takiej potrzeby dokonuje zmiany w powołaniu zespołu audytowego. Biuro CW przesyła niezwłocznie zmienione powołanie do wszystkich członków zespołu audytowego oraz informuje Organizację o podjętych decyzjach.

- 5.6. W przypadku zmiany sposobu wykonania audytu, wynikającego z wykonanej analizy ryzyka, Audytor Wiodący dokonuje stosownej zmiany w planie audytu.

6 OPŁATY ZA OCENĘ PROCESÓW SPAWALNICZYCH

Opłaty za prowadzone ocenę procesów spawalniczych są ustalane zgodnie z Taryfą Opłat TOM 1 (Gdańsk 2011), zatwierdzoną przez PRS S.A. Taryfikator dostępny jest w centrali PRS S.A. w Pionie DC.

W przypadku gdy z przyczyn leżących po stronie Organizacji realizacja usługi nie rozpocznie się w ciągu 6 miesięcy od daty przyjęcia zlecenia do realizacji lub nie zostanie ustalony pisemnie termin jej wykonania, PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób uznaje zlecenie za nieaktualne i obciąża Zleceniodawcę opłatą administracyjną w wysokości 1500 zł netto.

**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834**

Jednym z warunków udzielenia/utrzymania certyfikatu jest wniesienie opłat za czynności związane z certyfikacją. Opłaty można dokonać przelewem / wpłatą na konto PRS S.A.

7 ZMIANY PROGRAMU PCW-01/WELD

Jeżeli w programie PCW-01/WELD zostaną wprowadzone nowe lub zmienione wymagania, które mają wpływ na organizację, to PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób ustala formę zakomunikowania certyfikowanym organizacjom poprzez publikację na stronie www.prs.pl lub powiadomienia indywidualnego przesłanego e-mail o odpowiednich warunkach do spełnienia zawierających zakres niezbędnych zmian oraz termin realizacji działań dostosowawczych.


Po podjęciu decyzji i po opublikowaniu zmienionych wymagań PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób oceni czy Organizacja posiadająca certyfikat wykonała wszelkie niezbędne działania dostosowawcze. Wprowadzenie zmian dostosowawczych sprawdza się przez audyty w ramach nadzoru lub audyty specjalne.

8 FORMULARZE

Dokumenty w formie elektronicznej (nie dotyczy skanowanych dokumentów) dopuszcza się autoryzowane poprzez wpisanie przez autora dokumentu swojego imienia i nazwiska (w miejscu formularza: imię, nazwisko i/lub podpis).

Formularze zgodnie z wymaganiami procedury PCW-01/WELD

Nr formularza	Nazwa formularza
Form.1/PCW-01/WELD	Wniosek o ocenę procesów spawalniczych
Form.2/PCW-01/WELD	Przegląd wniosku, realizacji zlecenia i decyzja w sprawie certyfikacji procesów spawalniczych
Form.3/PCW-01/WELD	Powołanie auditora i/lub zespołu auditorów
Form.4/PCW-01/WELD	Sprawozdanie z oceny dokumentów z oceny procesów spawalniczych
Form.5/PCW-01/WELD	Plan audytu
Form.6A/PCW-01/WELD	Kwestionariuszu z oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-2
Form.6B/PCW-01/WELD	Kwestionariuszu z oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-3
Form.6C/PCW-01/WELD	Kwestionariuszu z oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-4
Form.7/PCW-01/WELD	Ustalenia z audytu
Form.8/PCW-01/WELD	Informacje dot. certyfikatu
Form.9/PCW-01/WELD	Certyfikat PN-EN ISO 3834
Form.10/PCW-01/WELD	Umowa o ocenę procesów spawalniczych PN-EN ISO 3834
Form.11/PCW-01/WELD	Raport z oceny procesów spawalniczych

	PION CERTYFIKACJI	Indeks: PCW-01/WELD	Edycja nr: 4 Data edycji: 2020-05-29	Strona: 15/15
Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834				

Form.12/PCW-01/WELD	Oświadczenie o bezstronności
Form.13/PCW-01/WELD	Plan oceny procesów spawalniczych
Form.14/PCW-01/WELD	Lista kontrolna do monitorowania Organizacji
----	Wzór oferty w programie PCW-01/WELD

9 ZAŁĄCZNIKI

Zał.1/PCW-01/WELD – Wykaz personelu do prowadzenia działań w procesach.

Zał.2/PCW-01/WELD – Ustalanie czasu inspekcji dla oceny procesów spawalniczych
PN-EN ISO 3834.