



ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI – kwiecień 2020
zostały zatwierdzone przez Kierownika Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób
Polskiego Rejestru Statków S.A. 23 kwietnia 2020

© Copyright by Polski Rejestr Statków S.A., 2020.

GDAŃSK, KWIECIEŃ 2020



Polski Rejestr Statków S.A.
al. gen. Józefa Hallera 126
80-416 Gdańsk, Polska
Tel. (+48) 58 75 11 301
Fax (+48) 58 34 60 392
E-mail: mailbox@prs.pl
<https://www.prs.pl>



Zarejestrowany w:
Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku
VII Wydział Gospodarczy KRS
KRS nr 000019880
NIP: 584-030-44-72
Kapitał zakładowy i wpłacony 8 000 000 PLN



Konta bankowe:
PLN: BIGBPLPW; PL61 1160 2202 0000 0000 6189 6958
EUR: BIGBPLPW; PL20 1160 2202 0000 0003 1549 9928
USD: BIGBPLPW; PL86 1160 2202 0000 0003 1550 0777
GBP: BIGBPLPW; PL63 1160 2202 0000 0003 1550 1385



ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

SPIS TREŚCI

| | | |
|-----|--|------|
| 1 | POSTANOWIENIA OGÓLNE | 1-3 |
| 1.1 | Zakres zastosowania | 1-3 |
| 1.2 | Deklaracja bezstronności | 1-3 |
| 1.3 | Symbole i skróty | 1-3 |
| 1.4 | Określenia i definicje | 1-4 |
| 1.5 | Normy i dokumenty przywołane w treści <i>Zasad</i> | 1-4 |
| 2 | Proces wnioskowania i oceny | 2-5 |
| 2.1 | Postanowienia ogólne | 2-5 |
| 3 | WARUNKI KWALIFIKACYJNE technologii spajania metali | 3-6 |
| 3.1 | Wstępne warunki kwalifikacyjne | 3-6 |
| 3.2 | Wykonanie złącza kwalifikacyjnego | 3-7 |
| 3.3 | Przerwanie procesu kwalifikowania technologii spajania metali | 3-7 |
| 3.4 | Badania złączy kwalifikacyjnych | 3-8 |
| 4 | DECYZJA W SPRAWIE protokołu kwalifikowanej Technologii spajania (WPQR) | 4-10 |
| 4.1 | Ocena wyników | 4-10 |
| 5 | WYKORZYSTANIE protokołów kwalifikowanej Technologii spajania (WPQR) | 5-10 |
| 6 | SKARGI ORAZ ODWOŁANIA OD DECYZJI PRS S.A. | 6-11 |
| 7 | OPŁATY ZA PROCES KWALIFIKACJI TECHNOLOGII SPAJANIA | 7-11 |





ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

1 POSTANOWIENIA OGÓLNE

1.1 Zakres zastosowania

1.1.1 Niniejsze *Zasady* przedstawiają sposób kwalifikowania technologii spajania metali zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 zaleceń zawartych w normie PN-EN ISO/IEC 17067 i normie PN-EN ISO 15607 oraz wymaganiami akredytacji Polskiego Centrum Akredytacji (PCA). Prowadzona przez PRS S.A. kwalifikacja technologii spajania metali jest dostępna dla wszystkich wytwórców, niezależnie od ich przynależności do organizacji lub grupy organizacji, do których przynależność jest dobrowolna.

1.1.2 Przy kwalifikowaniu technologii spajania metali stosuje się aktualne normy wg pkt. 1.5.

1.1.3 W niniejszych *Zasadach* przywołuje się postanowienia innych dokumentów (np. norm). Normy obowiązujące w momencie wydawania niniejszych *Zasad* podano w pkt. 1.5. W praktyce stosuje się aktualne wydania przywołanych dokumentów.

1.2 Deklaracja bezstronności

Polski Rejestr Statków S.A. w zakresie kwalifikowania technologii spajania metali stosuje zasady bezstronności, tj.:

- nie udziela porad i nie doradza wnioskodawcom, jak radzić sobie z przeszkodami na drodze do uzyskania protokołu kwalifikowanej technologii spajania metali WPQR,
- nie prowadzi działalności doradczej i szkoleniowej, która zagrażałaby poufności, bezstronności i obiektywności, nie ma też formalnego powiązania zarówno personalnego jak i strukturalnego z jakąkolwiek jednostką związaną,
- nie stosuje nieuzasadnionych wymagań ani procedur nieuczciwie utrudniających lub hamujących dostęp do uzyskania protokołu kwalifikowanej technologii spajania metali WPQR,
- nie zleca na zewnątrz decyzji o kwalifikacji / weryfikacji ani przeglądu dokumentów związanych z uzyskaniem protokołu kwalifikowanej technologii spajania metali WPQR,
- nie sugeruje i nie deklaruje, że kwalifikowania technologii spajania metali będzie prostsze, łatwiejsze lub tańsze, gdyby skorzystano z usług określonej organizacji konsultacyjnej lub szkoleniowej.

Jeżeli z przeprowadzonej analizy wynika jednoznacznie brak podstaw do wszczęcia procesu kwalifikowania technologii spajania metali, wniosek nie jest przyjmowany do realizacji.

1.3 Symbole i skróty

W P Q R – protokół kwalifikowania technologii spajania.

B P Q R – protokół kwalifikowania technologii lutowania.

p W P S – wstępna instrukcja technologiczna spajania.

p B P S – wstępna instrukcja technologiczna lutowania.





ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

N D T – badania nieniszczące.

D T – badania niszczące.

1.4 Określenia i definicje

S p a j a n i e – połączenie spawane które jest metodą łączenia materiałów w wyniku którego uzyskuje się połączenie o fizycznej ciągłości materiałowej, pojęcie spajania obejmuje spawanie, napawanie, lutowanie i inne.

Złącze kwalifikacyjne – złącze spawane lub lutowane wykonywane podczas kwalifikowania technologii spajania metali.

Kwalifikowanie technologii spajania metali – sprawdzanie poprawności technologii spajania zapisanej we wstępnej instrukcji technologicznej spajania (pWPS i/lub pBPS) poprzez przeprowadzenie określonych badań złącza spawanego wykonanego zgodnie z pWPS i/lub pBPS.

M a t e r i a ł p o d s t a w o w y – materiał, z którego wykonany jest element poddany procesowi spajania.

M a t e r i a ł d o d a t k o w y – materiał tworzący spoinę lub umożliwiający jej wykonanie, może to być np. elektroda otulona, pręt, drut, topnik, gaz.

E k s p e r t P R S S . A . – Osoba posiadająca kompetencje do przeprowadzenia i podania oceny wyników w ramach kwalifikowania technologii spajania.

1.5 Normy i dokumenty przywołane w treści *Zasad*

PN-EN ISO 15612:2006 – Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spajania metali -- Kwalifikowanie przez przyjęcie standardowej technologii spawania.

PN-EN ISO 15613:2006 – Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spajania metali -- Kwalifikowanie na podstawie przedprodukcyjnego badania spawania/zgrzewania.

PN-EN ISO 15614-1:2017-08 – Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spajania metali -- Badanie technologii spawania -- Część 1: Spawanie łukowe i gazowe stali oraz spawanie łukowe niklu i stopów niklu.

PN-EN ISO 15614-2:2008 – Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spajania metali -- Badanie technologii spawania -- Część 2: Spawanie łukowe aluminium i jego stopów.

PN-EN ISO 15614-3:2009 – Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spajania metali -- Badanie technologii spawania -- Część 3: Spawanie żeliw niestopowych i niskostopowych.

PN-EN ISO 15614-6:2008 – Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spajania metali -- Badanie technologii spawania -- Część 6: Spawanie łukowe i gazowe miedzi i jej stopów.

PN-EN ISO 15614-7:2016-12 – Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spajania metali -- Badanie technologii spawania -- Część 7: Napawanie.

PN-EN ISO 15614-8:2016-06 – Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spajania metali -- Badanie technologii spawania -- Część 8: Spawanie rur z płytami sitowymi.





ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

PN-EN 13134:2004 – Lutowanie twarde -- Uznawanie technologii.

PN-EN ISO 14175:2009 – Materiały dodatkowe do spawania. Gazy i mieszaniny gazów do spawania i procesów pokrewnych.

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

TR/ISO 15608:2017 – Welding. Guidelines for a metallic materials grouping system.

PN-EN ISO 15609-1:2007 – Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spajania metali -- Instrukcja technologiczna spawania -- Część 1: Spawanie łukowe

PN-EN ISO 4063:2011 – Spawanie i procesy pokrewne. Nazwy i numery procesów.

2014/68/UE – Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady z dn. 15 maja 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku urządzeń ciśnieniowych.

2014/29/UE – Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady z dn. 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku prostych zbiorników ciśnieniowych.

2 PROCES WNIOSKOWANIA I OCENY

2.1 Postanowienia ogólne

2.1.1 Wnioskujący zainteresowany kwalifikowaniem technologii spajania metali powinna zwrócić się do Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób Polskiego Rejestru Statków S.A. z odpowiednim wnioskiem o kwalifikowanie technologii spajania metali (*Form.18/PCW-01/PED*).

2.1.2 Procedura kwalifikowania technologii spajania metali przeprowadzana jest w celu sprawdzenia, czy wytwórnia posiada odpowiednie kwalifikacje do prowadzenia prac spawalniczych w oparciu o stosowane instrukcje technologiczne oraz w celu potwierdzenia, że wykonywane zgodnie z tymi instrukcjami złącza spawane spełniają wymagania.

2.1.3 Warunkiem zakwalifikowania technologii standardowej jest odpowiednie przygotowanie Wnioskującego i jej personelu. Personel nadzoru spawalniczego musi posiadać kwalifikacje wg PN-EN ISO 14731:2008, a zakład powinien posiadać odpowiedni system zarządzania jakością wg PN-EN ISO 3834.

2.1.4 Kwalifikowanie technologii spajania metali dotyczy następujących procesów spajania:

- spawania łukowego, spawania gazowego,
- lutowania twardego,

2.1.5 PRS S.A. zobowiązuje się do utrzymania w poufności wszelkich informacji uzyskanych w procesie kwalifikacji technologii spajania metali nie ujawnia stronie trzeciej żadnych poufnych informacji dotyczących kwalifikacji bez zgody zainteresowanego, z wyjątkiem informacji o wydanych protokołach kwalifikowania technologii spajania metali oraz na wniosek instytucji zajmujących się bezpieczeństwem państwa i w sytuacjach przewidzianych prawem. PRS S.A. zawiadamia Wnioskodawcę o informacjach, jakie zamierza udzielić na jej temat.





ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

2.1.6 W celu rozpoczęcia procesu kwalifikowania technologii spajania metali, Wnioskujący składa wypełniony i podpisany Wniosek o ocenę zgodności kwalifikowania technologii na odpowiednim formularzu. Wniosek powinien dotyczyć określonego procesu spajania, dokumentu normatywnego będącego podstawą kwalifikowania technologii spajania metali oraz zawierać zgodę Wnioskującego na spełnienie wymagań kwalifikacyjnych, jak również zobowiązanie dostarczenia wszelkich informacji niezbędnych do kwalifikowania technologii spajania.

2.1.7 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.

2.1.8 Lista wymagań PRS S.A. dla Wnioskodawców ubiegających się o protokół kwalifikowanej technologii spajania metali:

- wstępną instrukcję technologiczną spajania (pWPS i/lub pBPS),
- atesty materiałowe dla materiałów podstawowych oraz dodatkowych (minimum atesty 2.2 zgodnie z PN-EN 10204),
- poprawnie wypełniony „Wniosek o kwalifikowanie technologii spajania metali” wraz z załącznikami,
- program badania technologii spajania lub lutowania.

3 WARUNKI KWALIFIKACJI TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

3.1 Wstępne warunki kwalifikacyjne

3.1.1 Złożony wniosek wraz z załącznikami (np. pWPS i/lub pBPS, atesty materiałowe) jest oceniany pod względem kompletności, poprawności (w zakresie formalnym i merytorycznym) oraz możliwości przeprowadzenia oceny. W przypadku, gdy wniosek o kwalifikowanie technologii spajania metali nie jest kompletny, PRS S.A. występuje do Wnioskującego o jego uzupełnienie.

3.1.2 Nieuzupełnienie wniosku w terminie czternastu (14) dni od daty otrzymania przez Wnioskującego informacji o jego niekompletności, powoduje odstąpienie od dalszego rozpatrywania wniosku i zakończenie procesu. Wnioskujący jest informowany po tym terminie o odmowie przeprowadzenia procesu kwalifikowania.

3.1.3 Jeżeli wniosek o kwalifikowanie technologii spajania jest kompletny oraz nie narusza praw własności, Wnioskujący otrzymuje w terminie do czternastu (14) dni od wpłynięcia wniosku potwierdzenie jego przyjęcia do realizacji.

3.1.4 Wnioskowi jest nadawany indywidualny numer, na który Wnioskujący powinien powoływać się w dalszej korespondencji z PRS S.A.

3.1.5 Kwalifikowanie technologii spajania metali powinno być oparte na wstępnej instrukcji technologicznej pWPS i/lub pBPS. Instrukcję technologiczną należy opracować zgodnie z wytycznymi zawartymi w normie PN-EN ISO 15609-1:2007.





ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

3.2 Wykonanie złącza kwalifikacyjnego

3.2.1 Spajanie złączy kwalifikacyjnych można przeprowadzać w miejscach do tego celu specjalnie przystosowanych. Stanowisko powinno być wyposażone w urządzenia spawalnicze oraz sprzęt pomocniczy, tak aby ekspert PRS S.A. miał możliwość kontroli zarówno procesu spajania, jak i spełnienia wszystkich wymagań podanych w instrukcji technologicznej pWPS.

3.2.2 Program badań technologii spajania (*Form.19/PCW-01/PED*) jest ustalany przez PRS S.A. w porozumieniu z Wnioskującym na podstawie dokumentu normatywnego, na zgodność z którym jest prowadzona ocena technologii spajania.

3.2.3 Materiały podstawowe oraz materiały dodatkowe do spajania zastosowane do wykonania złącza egzaminacyjnego powinny być dobrane odpowiednio do przewidzianego zakresu egzaminu, a ich gatunek i jakość powinny być potwierdzone *Świadectwem odbioru 2.2 lub 3.1*.

3.2.4 Wymiary typowych złączy egzaminacyjnych powinny być zgodne z wymiarami podanymi w normie, będącej podstawą oceną technologii spajania.

3.2.5 Złącza kwalifikacyjne do badań mogą zostać pospawane tylko w obecności eksperta PRS S.A.

3.2.6 Ekspert PRS S.A. po sprawdzeniu zgodności przygotowania złącza kwalifikacyjnego z pWPS i/lub pBPS, stempluje je minimum w dwóch miejscach stemplem PRS S.A.

3.2.7 Technologia spajania złącza egzaminacyjnego powinna być zgodna z wymaganiami dokumentu odniesienia przywołanego we wniosku tj. instrukcją technologiczną spajania pWPS i/lub pBPS, która powinna znajdować się na stanowisku. Czas wykonania złącza egzaminacyjnego powinien odpowiadać czasowi wykonywania tego typu złącza w warunkach produkcyjnych.

3.2.8 Podczas spajania złączy kwalifikacyjnych powinny być zapisywane wartości zastosowanych parametrów spajania wg *Form.22/PCW-01/PED lub Form.24/PCW-01/PED*.

3.3 Przerwanie procesu kwalifikowania technologii spajania metali

3.3.1 Przerwanie procesu kwalifikowania technologii spajania metali następuje, gdy:

- Wnioskujący nie wypełnia zobowiązań wobec PRS S.A. wynikających z deklaracji zawartych we wniosku o kwalifikowanie technologii spajania metali,
- Wnioskujący nie nadesłał w ciągu trzech (3) miesięcy po badaniu technologii spajania, informacji uzupełniających wymaganych przez PRS S.A, chyba, że uzgodniono inny termin lub nastąpiła zmiana ustalonego wcześniej terminu,
- proces kwalifikowania technologii spajania metali nie został zakończony w ciągu trzech (3) lat z przyczyn leżących po stronie Wnioskującego,
- Wnioskujący wystąpił o wstrzymanie procesu kwalifikowania technologii spajania metali.

Informacja o podjętej decyzji wraz z uzasadnieniem jest przekazywana Wnioskującemu na piśmie.





ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

3.4 Badania złączy kwalifikacyjnych

3.4.1 Pospawane i/lub zlitowane i podstemplowane złącza kwalifikacyjne dostarcza Wnioskujący na własny koszt oraz na własne ryzyko do laboratorium wyznaczonego przez PRS S.A. PRS S.A. może zażądać dalszych złączy próbnych, o ile wymaga tego program badań.

3.4.2 Badania spajanych złączy kwalifikacyjnych powinny być przeprowadzone tylko w akredytowanych przez PCA laboratoriach z zachowaniem zasad bezstronności.

3.4.3 Zakres badań nieniszczących i niszczących powinien być zgodny z nomami, wg których przeprowadzany jest kwalifikacja technologii spajania metali .

3.4.4 Na każdym złączu kwalifikacyjnym, przeznaczonym do badań niszczących pobieranym ze złącza ocenianego, powinno znajdować się oznaczenie złącza oraz stempel PRS S.A.

3.4.5 Wyniki przeprowadzonych badań powinny być udokumentowane w postaci protokołów, z których jednoznacznie wynikają oznaczenia złączy i obecność stempla egzaminatora PRS S.A.

3.4.6 Wprowadzenie zmian we wstępnej instrukcji technologicznej spajania metali (pWPS i/lub pBPS), która została poddana badaniu początkowemu, wymaga przeprowadzenia ponownego spajania oraz badań.

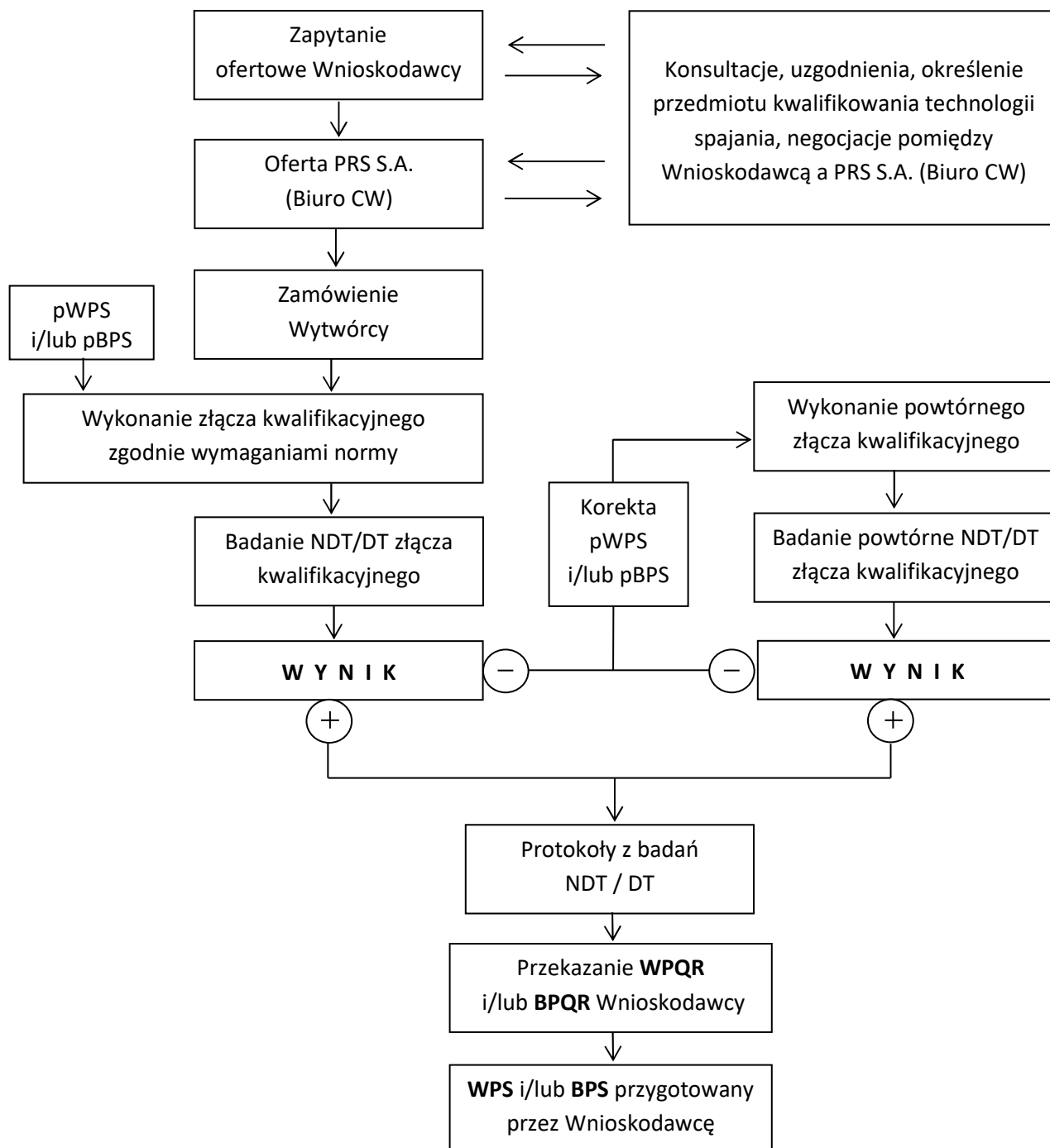
3.4.7 Podczas badań w laboratorium może uczestniczyć przedstawiciel Wnioskującego, jako obserwator.

3.4.8 W przypadku, gdy badania spajanego złącza kwalifikacyjnego zgodnie z pWPS i/lub pBPS dały wynik negatywny, to Wnioskodawca powinien poprawić pWPS i/lub pBPS i ponownie przedstawić go PRS S.A. do uzgodnienia. Nowe złącze próbne powinno być pospawane zgodnie z nowym pWPS i/lub pBPS.



ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

Algorytm kwalifikowania technologii spajania





ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

4 DECYZJA W SPRAWIE PROTOKOŁU KWALIFIKOWANEJ TECHNOLOGII SPAJANIA (WPQR I/LUB BPQR)

4.1 Ocena wyników

4.1.1 Protokół kwalifikowanej technologii spajania metali (WPQR i/lub BPQR) PRS S.A. (*Form.23/PCW-01/PED lub Form.25/PCW-01/PED*) można wystawić tylko wtedy, gdy wyniki wszystkich przeprowadzonych badań niszczących i nieniszczących złącza kwalifikacyjnego, były pozytywne tzn. niezgodności w złączu kwalifikacyjnym mieszczą się w poziomach jakości wymaganych dokumentami odniesienia.

4.1.2 Podstawą do wystawienia przez PRS S.A. protokołu kwalifikacji technologii spajania metali (WPQR i/lub BPQR) jest stwierdzenie, iż spełnione zostały wszystkie wymagania kwalifikacyjne.

4.1.3 Po zakończeniu wszystkich etapów kwalifikacji technologii spajania metali ekspert PRS S.A. przeprowadza ocenę wyników spełnienia wyspecyfikowanych wymagań, zgodnie z programem kwalifikowania technologii spajania metali oraz dokumentem(ami) normatywnym(i). Po zakończeniu oceny, niezależnie od jej wyników, ekspert PRS S.A. sporządza protokół.

4.1.4 Zakres kwalifikacji ogranicza się tylko do procesu spajania zastosowanego do wykonania złącza kwalifikacyjnego.

4.1.5 PRS S.A. odmawia wydania Protokół kwalifikowanej technologii spajania metali (WPQR i/lub BPQR) w przypadku nie spełnienia wymagań niniejszych Zasad kwalifikacji technologii spajania metali i uregulowań prawnych w przedmiotowym zakresie.

4.1.6 PRS S.A. odmawia przystąpienia do kwalifikacji technologii spajania metali jeśli zakres kwalifikacji nie jest objęty zakresem niniejszych Zasad kwalifikacji technologii spajania metali .

4.1.7 W przypadku decyzji o nieudzieleniu kwalifikacji, Wnioskujący jest powiadamiany na piśmie o podjętej decyzji wraz z uzasadnieniem oraz określeniem trybu odwołania się od tej decyzji.

5 WYKORZYSTANIE PROTOKOŁÓW KWALIFIKOWANEJ TECHNOLOGII SPAJANIA (WPQR I/LUB BPQR)

5.1 Niewłaściwe powoływanie się Wnioskującego na kwalifikację technologii spajania metali lub wprowadzające w błąd wykorzystywanie protokołu (WPQR i/lub BPQR) w publikacjach, katalogach itp., spowoduje interwencję PRS S.A. i w przypadku niepodjęcia odpowiednich działań, mających na celu zakończenie takich praktyk, PRS S.A. może zawiesić lub cofnąć kwalifikację, opublikować informację o naruszeniu swoich praw, łącznie z podjęciem działań prawnych.

5.2 Wnioskodawca ma prawo powoływać się na protokół kwalifikowanej technologii spajania metali w odniesieniu do zakresu uprawnień uzyskanych w protokole WPQR i/lub BPQR.

5.3 W przypadku zniszczenia lub zaginięcia protokołu kwalifikowanej technologii spajania metali (WPQR i/lub BPQR) istnieje możliwość wydania duplikatu na pisemny wniosek Wnioskodawcy.





ZASADY KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAJANIA METALI

6 SKARGI ORAZ ODWOŁANIA OD DECYZJI PRS S.A.

6.1 Odwołania od decyzji PRS S.A. należy składać w terminie do 30 dni od dnia jej przekazania przez PRS S.A.

Odwołania oraz skargi powinny zawierać:

- nazwę wnioskodawcy lub posiadacza protokołu kwalifikowania technologii spajania wraz z adresem,
- opis przedmiotu odwołania/skargi wraz z uzasadnieniem.

6.2 Każda skarga złożona do PRS S.A., z wyłączeniem skarg anonimowych, jest rejestrowana.

6.3 Składający skargę otrzymuje pisemne potwierdzenie jej wpłynięcia i rejestracji przez PRS S.A.

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

6.5 Wszystkie odwołania od decyzji, jak i reklamacje/skargi Wnioskodawców rozpatrywane są przez PRS S.A. bezstronnie, z zachowaniem zasad ochrony interesów stron zainteresowanych. Odwołania oraz skargi rozpatrywane są przez osoby, które nie uczestniczyły w procesie oceny/kwalifikacji.

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

7 OPŁATY ZA PROCES KWALIFIKACJI TECHNOLOGII SPAJANIA

7.1. Opłaty za prowadzone procesy kwalifikacji technologii spajania metali 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.

7.2. Jednym z warunków udzielenia/utrzymania kwalifikacji technologii spajania metali jest wniesienie opłat za czynności związane z kwalifikowaniem technologii spajania metali.

7.3. Opłaty można dokonać przelewem / wpłatą na konto PRS S.A.

7.4. Jednym z warunków udzielenia kwalifikacji technologii spajania metali jest wniesienie opłat za czynności związane z kwalifikowaniem.

Zatwierdzam

Kierownik Biura Certyfikacji
Wyrobow i Osob PRS S.A.

Pisemne zatwierdzenie znajduje się na oryginale dokumentu.

