

Program Certyfikacji: W14/SPW Wytyczne TÜV NORD Polska do certyfikacji osób w zakresie uznania osób wykonujących połączenia nierozłączne

- Część A - Kryteria kwalifikacyjne
- Część B - Wymagania wstępne uprawniające do udziału w egzaminie
- Część C - Charakterystyka egzaminu
- Część D - Ważność certyfikatu, ograniczenia
- Część E - Kodeks etyczny

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. ul. Mickiewicza 29 40-085 Katowice
wydanie 14, styczeń 2024

A**Kryteria kwalifikacyjne**

Niniejszy program certyfikacji obowiązuje w obszarze uznania osób wykonujących połączenia nierozłączne wg dyrektywy 2014/68/UE (zatwierdzania personelu do wykonywania połączeń nierozłącznych). Stanowi on wytyczne dotyczą egzaminowania i wydawania certyfikatów dla osób wykonujących połączenia nierozłączne: specjalistów w zakresie spawalnictwa (czyli spawaczy), operatorów. Zakres kwalifikacji i certyfikacja osób wykonujących połączenia nierozłączne przebiega zgodnie z wymaganiami norm i przepisów:

Kategoria certyfikacja osób	Dokument normatywny
Specjaliści w zakresie spawalnictwa stali	PN-EN ISO 9606-1:2017-10 AD 2000-Merkblatt HP 3 (opcjonalnie)
Specjaliści w zakresie spawalnictwa aluminium i stopów aluminium	PN-EN ISO 9606-2:2007 AD 2000-Merkblatt HP 3 (opcjonalnie)
Specjaliści w zakresie spawalnictwa miedzi i stopów miedzi	PN-EN ISO 9606-3:2001 AD 2000-Merkblatt HP 3 (opcjonalnie)
Specjaliści w zakresie spawalnictwa niklu i stopów niklu	PN-EN ISO 9606-4:2001 AD 2000-Merkblatt HP 3 (opcjonalnie)
Specjaliści w zakresie spawalnictwa tytanu i stopów tytanu, cyrkonu i stopów cyrkonu	PN-EN ISO 9606-5:2002 AD 2000-Merkblatt HP 3 (opcjonalnie)
Operatorzy	PN-EN ISO 14732:2014-01 AD 2000-Merkblatt HP 3 (opcjonalnie)

Zleceniodawcą certyfikacji osób wykonujących połączenia nierozłączne jest Producent urządzeń ciśnieniowych zwany w dalszej części niniejszego programu Zleceniodawcą. Wnioskującym o certyfikację jest kandydat przystępujący do egzaminu.

Egzaminy są przeprowadzane w siedzibie Zleceniodawcy. Również inne lokalizacje egzaminów mogą zostać dopuszczone w porozumieniu ze Zleceniodawcą. Zleceniodawca jest odpowiedzialny za wyposażenie techniczne (sprawność urządzeń oraz ich nadzorowanie i walidowanie) oraz przygotowanie próbek do egzaminu (zgodnie z wymaganiami norm odniesienia dla egzaminu i wymaganiami WPS lub pWPS) oraz zapewnia dostęp TÜV NORD Polska do odpowiednich obszarów swojej firmy, niezbędnych do przeprowadzenia egzaminu. Zleceniodawca jest zobowiązany ponadto do przygotowania stanowiska i odpowiedniego środowiska do przeprowadzenia i administrowania egzaminem. Wymagane jest spełnienie wymagań zawartych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 27 kwietnia 2000r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach spawalniczych). Egzaminator jest zobowiązany sprawdzić przed przystąpieniem do egzaminu poprawności bezpieczeństwa i warunków administrowania egzaminem, w tym wyposażenia do egzaminu, przygotowanych próbek egzaminacyjnych, stanowiska i środowiska do przeprowadzenia i administrowania egzaminem. TÜV NORD Polska jest uprawniona do zaangażowania podwykonawców w zakresie badań laboratoryjnych związanych z przeprowadzaniem egzaminem.

Szczególny nacisk podczas certyfikacji osób wykonujących połączenia nierozłączne położony jest na umiejętności spawacza do ręcznego prowadzenia elektrody/uchwyty i/lub elektrody/palnika do spawania, a w rezultacie uzyskaniu połączenia o akceptowalnej jakości.

B Wymagania wstępne uprawniające do udziału w egzaminie

Poniższa tabela zawiera wymagania wstępne uprawniające do udziału w egzaminie:

Wymaganie	Kryterium dla: specjalista w zakresie spawalnictwa (spawacz) / operator
Wiek	Ukończone 18 lat
Wiedza / doświadczenie	Posiadanie odpowiedniej wiedzy / doświadczenia udokumentowane poprzez: <ul style="list-style-type: none">▪ w przypadku posiadania doświadczenia zawodowego w pracy na stanowisku spawacza/operatora sprzętu spawalniczego – ważny certyfikat spawacza (lub książeczka spawacza);▪ w przypadku braku doświadczenia w pracy na stanowisku spawacza/operatora sprzętu spawalniczego - zaświadczenie/uprawnienie/certyfikat o odbyciu szkolenia w zakresie zgodnym z wnioskowanym zakresem certyfikacji dla personelu wykonującego połączenia nierozłączne. Dokument taki może być wydane przez jednostkę prowadzącą działalność w zakresie szkolenia personelu wykonującego połączenia nierozłączne i musi zawierać istotne punkty programowe.
Stan zdrowia	Oświadczenie o posiadaniu aktualnego zaświadczenia lekarskiego o braku przeciwwskazań zdrowotnych do wykonywania połączeń nierozłącznych

Zleceniodawca, w porozumieniu z wnioskującym o certyfikację wypełniają wniosek o certyfikację (formularz JN_PP_01_F3). Wnioskujący o certyfikację zobowiązany jest do podpisania deklaracji o znajomości i spełnieniu wymagań określonych w niniejszych Wytocznych do certyfikacji W14/SPW. Certyfikujący dokonuje przeglądu wniosku, w tym spełnienia wymagań wstępnych: wiek, wiedza / doświadczenie, stan zdrowia. W sytuacji, gdy wnioskujący o certyfikację oświadcza, że posiada odpowiednią wiedzę / doświadczenie uprawniającą do udziału w egzaminie zobligowany jest do załączenia do wniosku kopii dokumentu tj.:

- w przypadku posiadania doświadczenia zawodowego w pracy na stanowisku spawacza/operatora sprzętu spawalniczego – ważny certyfikat spawacza (lub książeczka spawacza);
- w przypadku braku doświadczenia w pracy na stanowisku spawacza / operatora sprzętu spawalniczego – zaświadczenia/uprawnienia/certyfikatu o odbyciu szkolenia w zakresie zgodnym z wnioskowanym zakresem certyfikacji dla personelu wykonującego połączenia nierozłączne. Dokument taki może być wydane przez jednostkę prowadzącą działalność w zakresie szkolenia personelu wykonującego połączenia nierozłączne i musi zawierać istotne punkty programowe.

Certyfikujący dokonuje przeglądu wniosku, w tym weryfikuje spełnienie kryteriów wstępnych przez kandydata (weryfikacja zapisów wniosku oraz przegląd załączników). W przypadku pozytywnego przeglądu wniosku możliwe jest przeprowadzenie egzaminu. Certyfikujący dokumentuje przegląd wniosku w systemie informatycznym.

Wnioskujący o certyfikację / kandydat przystępujący do egzaminu może składać skargi i odwołania wobec rozstrzygnięć Jednostki Notyfikowanej; skargi i odwołania w formie pisemnej muszą być kierowane do Kierownika Jednostki Notyfikowanej.

Przed egzaminem każdy uczestnik zobowiązany jest do okazania dowodu osobistego lub innego dokumentu poświadczającego tożsamość w celu identyfikacji oraz złożenia podpisu na formularzu oceny JN_INS_05_F1. Kandydat zobowiązuje się do nieujawniania poufnych materiałów egzaminacyjnych i/lub uczestniczenia w nieuczciwych praktykach.

Egzamin składa się z dwóch części:

- a) **egzaminu z wiedzy teoretycznej** – egzamin jest przeprowadzany w formie ustnej, według zestawu pytań losowanych przez kandydata z katalogu pytań egzaminacyjnych.

W przypadku gdy dokumentem odniesienia jest norma PN-EN ISO 14732, dopuszcza się przeprowadzenie egzaminu teoretycznego z wiedzy dotyczącej zasad obsługi i funkcjonowania urządzenia, na którym będzie przeprowadzany egzamin praktyczny.

Kandydat z katalogu pytań losuje zestaw składający się z 5 pytań. Orientacyjny czas trwania egzaminu to 15 minut. Poprawna odpowiedź na min. 3 z 5 pytań oznacza wynik pozytywny egzaminu teoretycznego. Zapisy z egzaminu teoretycznego są prowadzone na formularzu oceny JN_INS_05_F1.

Niżej umieszczona tabela przedstawia ramy wiedzy teoretycznej wymaganej w trakcie egzaminu teoretycznego. Wymagane jest posiadanie wiedzy adekwatnej dla wnioskowanego zakresu certyfikacji tj. wybranej metody spawania.

Tabela 1. Ramy wiedzy dla kandydatów przystępujących do egzaminu teoretycznego (zagadnienia)

1. Urządzenie spawalnicze i jego budowa
2. Proces spawania (adekwatnie dla wybranej metody spawania)
3. Materiały podstawowe
4. Rodzaje spoiw
5. Środki bezpieczeństwa
6. Kolejność operacji / technologia
7. Przygotowanie złącza
8. Niezgodności spoiny

- b) **egzaminu praktycznego** – wykonania złącza próbnego wg instrukcji WPS.

Przed rozpoczęciem wykonania złącza próbnego egzaminator dokonuje oznakowania trwałego przygotowanej próbki. Egzaminator musi być obecny, podczas gdy osoba (spawacz, operator) wykonuje egzamin praktyczny. Czas trwania egzaminu praktycznego uzależniony jest od różnych czynników, a w szczególności od metody spajania, grubości i rodzaju materiału. Złącze wykonane na egzaminie podlega ocenie wizualnej oraz badaniom laboratoryjnym w zakresie określonym w odpowiedniej normie. Badania laboratoryjne odbywają się w laboratorium wskazanym przez Jednostkę i uznanym przez nią jako zatwierdzony podwykonawca. Tylko pozytywny wynik oceny wizualnej kwalifikuje złącze egzaminacyjne do kolejnego etapu badań laboratoryjnych. W przypadku negatywnego wyniku oceny wizualnej złącza egzaminacyjnego, egzamin uważa się za negatywny. Pozytywny wynik badań laboratoryjnych na złączu egzaminacyjnym jest podstawą do certyfikacji. W przypadku negatywnego wyniku badań laboratoryjnych złącza egzaminacyjnego, egzamin uważa się za negatywny. Negatywny wynik egzaminu skutkuje decyzją o nie udzieleniu certyfikacji (nie wydaniem certyfikatu). Egzamin poprawkowy (ponowny) wymaga złożenia nowego wniosku. Zapisy z egzaminu praktycznego są prowadzone na formularzu oceny JN_INS_05_F1.

Egzamin przeprowadza egzaminator posiadający kwalifikacje w zakresie przeprowadzania uznania personelu wykonującego połączenia nierozłączne.

Zleceniodawca i wnioskujący o certyfikację wyrażają zgodę na uczestnictwo personelu Polskiego Centrum Akredytacji w celu oceny poprawności przebiegu egzaminu prowadzonego przez Jednostkę Notyfikowaną.

D**Przegląd wyników i decyzja o certyfikacji**

Egzaminator odpowiedzialny za egzamin przekazuje Certyfikującemu wymagany komplet dokumentacji w celu przeglądu wyników oceny i podjęcia decyzji o certyfikacji. Certyfikujący dokonuje przeglądu wyników egzaminu wraz ze stosowną dokumentacją pod względem ich zgodności z wymaganiami. Następnie Certyfikujący podejmuje decyzję w sprawie certyfikacji.

W procesie podejmowania decyzji o certyfikacji, biorą udział osoby, które w żaden sposób nie były zaangażowane w proces oceny tego klienta, i których bezstronność jest zachowana.

Po podjęciu decyzji o certyfikacji wystawiany jest certyfikat. Z osobą certyfikowaną podpisywana jest Umowa o certyfikację oraz o przyznanie prawa używania certyfikatu. Podpisanie umowy jest niezbędnym warunkiem wydania certyfikatu.

Jednostka notyfikowana TUV NORD Polska posiada wyłączne prawo własności do wystawionych certyfikatów.

E**Ważność, nadzorowanie, ponowna certyfikacja****Ważność i nadzorowanie**

Certyfikat obowiązuje w zakresie określonym na certyfikacie.

Okres ważności i warunki utrzymania certyfikatu określają normy odniesienia stanowiące kryteria egzaminu.

Proces ponownej certyfikacji

Wytyczne dla ponownej certyfikacji określają normy odniesienia stanowiące kryteria egzaminu.

Uwaga: W przypadku certyfikacji osób wg PN-EN ISO 9606-1:2017-10, dla kategorii urządzeń II, III i IV ponowna certyfikacja spawacza może być prowadzone tylko i wyłącznie według metody opisanej w punkcie 9.3 a) normy odniesienia.

Ponowna certyfikacja jest możliwa pod warunkiem złożenia wniosku na formularzu JN_PP_01_F3, nie później niż miesiąc przed zakończeniem ważności certyfikatu. Do wniosku należy załączyć kopię certyfikatu podlegającego ponownej certyfikacji. Certyfikacja dla tego samego zakresu uprawnień może być udzielona na kolejny okres na podstawie ponownego egzaminu przeprowadzonego zgodnie z zasadami przedstawionymi w części C niniejszego programu. Proces przeglądu wyników i decyzji o certyfikacji jest prowadzony zgodnie z zasadami przedstawionymi w części D niniejszego programu. Po podjęciu decyzji o certyfikacji wystawiany jest certyfikat.

F**Zawieszenie i cofnięcie certyfikatu****Zawieszenie certyfikatu**

Jednostka ma prawo do zawieszenia certyfikatu. Przesłanką do zawieszenia certyfikatu jest jego niewłaściwe używanie. Decyzję o zawieszeniu certyfikatu podejmuje certyfikujący. W przypadku zawieszenia certyfikatu Jednostka powiadamia o tym fakcie Klienta na piśmie. W takim przypadku Klient ma obowiązek niezwłocznie zaprzestać używania certyfikatu i powoływania się na certyfikację w jakichkolwiek celach do czasu ustania zawieszenia. Czas trwania zawieszenia nie może być dłuższy niż 3 miesiące. Stan zawieszenia kończy się przywróceniem prawa do używania certyfikatu po spełnieniu przez zleceniodawcę określonych warunków lub cofnięciem certyfikatu o czym decyduje Certyfikujący.

Cofnięcie certyfikatu

Certyfikat zostaje wycofany przez TÜV NORD Polska, jeśli:

- zaistniały zmiany w przepisach ustawowych, wymaganiach organu akredytującego, normach na których oparty jest certyfikat,
- właściwy organ nakazuje wycofanie,
- certyfikat wykorzystywany jest w niewłaściwy sposób.

W przypadku decyzji o wycofaniu certyfikatu Kierownik Jednostki informuje posiadacza certyfikatu na piśmie o przyczynach oraz o wynikających z tego skutkach. Pisemne zawiadomienie z podaniem uzasadnienia wycofania dostarczane jest posiadaczowi certyfikatu. W tej sytuacji posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do:

- 1) zwrócenia oryginału certyfikatu do jednostki;
- 2) zaprzestania wykorzystywania certyfikatu w prowadzonej działalności;
- 3) nie powoływania się wobec osób trzecich na fakt posiadania certyfikatu;
- 4) nie powoływania się na jednostkę notyfikowaną w przedmiotowym zakresie.

Posiadacz certyfikatu ma możliwość wniesienia odwołania od decyzji o wycofaniu certyfikacji.

G

Kodeks etyczny

Zaleca się, aby osoba certyfikowana wykazywała się profesjonalnym postępowaniem podczas wykonywania działań łącznie z byciem:

- etycznym, tj. prawym, prawdomównym, szczerym, uczciwym i rozważnym;
- otwartym, tj. chętnym do rozważenia alternatywnych pomysłów lub punktów widzenia;
- spostrzegawczym, tj. aktywnie obserwującym fizyczne warunki otoczenia i działania;
- percepcyjnym, tj. świadomym sytuacji i zdolnym do jej zrozumienia;
- elastycznym, tj. zdolnym do łatwego przystosowania się do różnych sytuacji;
- samodzielnym, tj. zdolnym do działania i funkcjonowania niezależnie, a jednocześnie skutecznie współdziałając z innymi;
- otwartym na doskonalenie, tj. chętnym do wyciągania wniosków z sytuacji i starającym się o poprawę wyników;
- zdolnym do współpracy, tj. skutecznie współpracującym z innymi.