

1 Informacje ogólne

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. prowadzi certyfikację procesów spawalniczych w oparciu o normę PN-EN 15085-2:2007. Certyfikacja procesów spawalniczych prowadzona w TÜV NORD Polska Sp. z o.o. jest dostępna dla wszystkich Klientów na tych samych prawach i warunkach.

2 Zakres obowiązywania programu

Program certyfikacji obowiązuje w TÜV NORD Polska Sp. z o.o. - akredytowanej Jednostce Certyfikującej Wyroby (nr akredytacji AC103) do certyfikacji procesów spawalniczych wg norm PN-EN 15085-2:2007.

3 Podstawy normatywne i prawne certyfikacji

- PN-EN 15085-1+A1:2013-09 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 1: Postanowienia ogólne;
- PN-EN 15085-2:2007 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 2: Wymagania dotyczące jakości i certyfikacja zakładów spawalniczych;
- PN-EN 15085-3:2007 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 3: Wymagania konstrukcyjne;
- PN-EN 15085-4:2007 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 4: Wymagania produkcyjne;
- PN-EN 15085-5:2007 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 5: Kontrola, badania i dokumentacja;
- 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;
- PN-EN ISO 14731:2008 - Nadzór spawalniczy – zadania i odpowiedzialność;
- PN-EN ISO 9712:2012 - Badania nieniszczące - Kwalifikacja i certyfikacja personelu badań nieniszczących.

4 Terminy/definicje

Przez stosowany w niniejszym programie skrót Jednostka należy rozumieć akredytowaną Jednostkę Certyfikującą Wyroby (nr akredytacji AC 103).

Proces certyfikacji wg PN-EN 15085:

proces certyfikacji procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2:2007. Przez proces spawalniczy należy rozumieć wszelkie działania związane ze spawaniem i prowadzonymi operacjami w procesach produkcji spawalniczej wdrożone przez wytwórcę w celu osiągnięcia wymaganej jakości spawania.

Audit certyfikacyjny:

audit (ocena) zgodności procesów spawalniczych z wymaganiami normy PN-EN 15085-2:2007. Ocena na podstawie losowo wybranej próbki, przy uwzględnieniu zakresu certyfikacji.

Audit nadzoru:

przeprowadzany okresowo, w zdefiniowanych odstępach czasu po udzieleniu certyfikacji. Audit stosowania wymagań normy PN-EN 15085-2:2007, ukierunkowany na potwierdzenie utrzymania certyfikacji. Dotyczy reprezentatywnych obszarów i funkcji objętych zakresem certyfikacji.

Audit recertyfikacyjny (ponownej certyfikacji):

audit mający zakres auditu certyfikacyjnego, przeprowadzany przed upływem ważności certyfikacji, w celu przedłużenia jej ważności.

Audit specjalny:

audit stosowany w poniższych przypadkach:

- ocena po objęciu nim dodatkowych obszarów organizacji lub w celu zmiany zakresu dotychczasowego certyfikatu (rozszerzenie lub ograniczenie zakresu),
- wzmożony nadzór w wyniku skarg, zażaleń klientów lub jako skutek wcześniejszego zawieszenia certyfikatu,
- ocena działań korygujących podjętych przez klienta w formie oceny na miejscu.

Niezgodność:

niespełnienie jednego lub więcej wymagań objętych zakresem auditu. Dla niezgodności wymagane jest aby przed podjęciem decyzji przez Jednostkę nastąpiły przegląd, akceptacja i weryfikacja skuteczności korekcji i działań korygujących. Weryfikacja skuteczności działań następuje poprzez ocenę dostarczonych dowodów lub w drodze auditu.

Ocena dowodów w formie dokumentów:

ocena wdrożenia i skuteczności korekcji i działań korygujących dotyczących stwierdzonych podczas auditu niezgodności w przypadku gdy dowody mogą być ocenione poprzez przegląd dokumentów i zapisów.

Korekcja:

działania dla wyeliminowania zidentyfikowanej niezgodności.

Działanie korygujące:

działania dla wyeliminowania przyczyny zidentyfikowanej niezgodności.

Kompetentny personel:

osoby, które zostały powołane do wykonania zdefiniowanych zadań posiadające niezbędne kompetencje opisane w profilach stanowisk.

Obserwator:

osoba, która towarzyszy zespołowi podczas auditu, lecz go nie przeprowadza. Obecność obserwatora i jej zasadność musi być uzgodniona przed auditem pomiędzy Jednostką a klientem. Zespół musi zapewnić, że obecność obserwatora nie wpłynie ani na proces ani na wynik auditu.

Uwaga: Obserwatorami mogą być np.: członkowie organizacji klienta, przedstawiciele jednostki akredytującej, przedstawiciele uprawnionych władz, itp.

Przewodnik:

osoba wyznaczona przez klienta w celu pomagania zespołowi podczas auditu.

5 Proces certyfikacji procesów spawalniczych wg PN-EN 15085-2:2007

5.1 Zgłoszenie do certyfikacji, przegląd wniosku, umowa

Realizację procesu certyfikacji wg PN-EN 15085-2:2007 rozpoczyna złożenie przez Klienta wniosku o certyfikację. Jednostka dokonuje przeglądu wniosku. Etap przeglądu wniosku służy zbadaniu celowości i możliwości przeprowadzenia certyfikacji u Klienta.

Na podstawie wypełnionego i przesłanego przez Klienta wniosku, Jednostka ocenia, czy posiada wszystkie konieczne informacje i czy są one wystarczające dla sformułowania oferty dla Klienta (ewentualne niejasności wyjaśniane są z Klientem). Warunki certyfikacji zawiera przesłana do Klienta oferta. Rozpoczęcie procesu certyfikacji następuje po przesłaniu przez Klienta zamówienia akceptującego ofertę. Jednostka zawiera z Klientem umowę o przeprowadzenie procedury certyfikacji, która określa prawa i obowiązki stron. Zamówienie Klienta i zawarcie umowy jest podstawą do rozpoczęcia fazy planowania i przygotowania auditu.

5.2 Planowanie oceny

Jednostka informuje Klienta o terminie każdego auditu (uzgodnionym z Klientem) oraz składzie zespołu auditorskiego. Klient ma prawo zgłoszenia uzasadnionego sprzeciwu wobec udziału danego audytora.

Jednostka wysyła do Klienta odpowiednie formularze z prośbą o odesłanie ich wypełnionych do audytora odpowiedzialnego za realizację. Do formularzy klient powinien dołączyć dokumentację systemową. Klient jest zobowiązany do umożliwienia audytorom wykonania wszystkich czynności niezbędnych dla przeprowadzenia auditu, w tym działań umożliwiających analizę dokumentacji i zapewnienia dostępu do wszystkich procesów i obszarów objętych certyfikacją. Auditor sporządza plan auditu i wysyła go do Klienta z minimum pięciodniowym wyprzedzeniem w stosunku do daty auditu.

5.3 Przeprowadzenie oceny – audit certyfikacyjny

Celem auditu jest ocena zgodności procesów spawalniczych z wymaganiami normy PN-EN 15085-2:2007, ze szczególnym zwróceniem uwagi na kompetencje personelu nadzoru spawalniczego zgodnie z normą PN-EN ISO 14731:2008.

Audit rozpoczyna się spotkaniem otwierającym, którego celem jest zapoznanie organizacji z planowanym przebiegiem auditu. Podczas auditu informacje związane z jego celami, zakresem, i kryteriami są gromadzone przez audytora poprzez odpowiednie pobieranie próbek i weryfikowanie, aby mogły stanowić dowody auditu.

W przypadku oceny kompetencji nadzoru spawalniczego audytor bierze pod uwagę następujące wytyczne:

- Jeżeli personel nadzoru spawalniczego posiada kwalifikacje EWF/IIW (E/IWE, E/IWT, E/IWS), może być zaakceptowany pod warunkiem, że posiada odpowiednie doświadczenie i kompetencje w zakresie wytwarzanych wyrobów. Kwalifikacje te należy zweryfikować za pomocą rozmowy profesjonalnej przeprowadzanej z personelem nadzoru spawalniczego wytwórcy oraz poprzez sprawdzenie życiorysu zawodowego personelu nadzoru spawalniczego.

- Jeżeli personel nadzoru spawalniczego posiada kwalifikacje EWF/IIW (CE/IWE, CE/IWT, CE/IWS), może być zaakceptowany pod warunkiem, że posiada odpowiednie doświadczenie i kompetencje w zakresie wytwarzanych wyrobów. Kwalifikacje te należy zweryfikować za pomocą rozmowy profesjonalnej przeprowadzanej z personelem nadzoru spawalniczego wytwórcy.
- Jeżeli żadne z powyższych kryteriów nie jest spełnione, Jednostka powinna 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 profesjonalnej jest zadowalający, Jednostka może zaakceptować personel nadzoru spawalniczego posiadający kompetencje do spełnienia danej roli i w zakresie wyrobów i procesów zgodnych z aktualną produkcją.

Po zakończeniu auditu podczas spotkania zamykającego Klient jest informowany o wyniku oceny. Na spotkaniu tym auditor omawia wyniki prowadzonego auditu i przekazuje raport z auditu przedstawicielowi Klienta. Stwierdzone i udokumentowane niezgodności wymagają sformułowania przez Klienta korekcy i działań korygujących dla ich usunięcia. Skuteczność działań proponowanych przez Klienta jest weryfikowana podczas auditu specjalnego lub na podstawie dostarczonych, w ciągu maksimum 60 dni dokumentów, potwierdzających usunięcie niezgodności. Decyzja o wyborze sposobu weryfikacji działań korekcyjnych należy do auditora.

5.4 Przerwanie procesu certyfikacji

Proces certyfikacji może być przerwany w przypadku gdy:

- Klient nie spełnia warunków certyfikacji zawartych w umowie o przeprowadzenie certyfikacji procesów spawalniczych,
- Klient nie wykonał i nie przedstawił dowodów na usunięcie niezgodności stwierdzonych w trakcie auditu,
- Klient nie zapewnił dostępu do informacji, dokumentów, miejsc i osób wymaganych do przeprowadzenia oceny,
- Klient złożył rezygnację kontynuacji procesu certyfikacji.

5.5 Decyzja o certyfikacji

Decyzję o certyfikacji podejmuje Certyfikujący na podstawie dokumentacji przekazanej przez auditora. 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 pozytywnej decyzji o certyfikacji i zweryfikowaniu czy należność za usługę certyfikacyjną została uregulowana, certyfikat oraz raport końcowy z auditu są przekazywane Klientowi. Certyfikat wg normy PN-EN 15085-2:2007 ważny jest 3 lata, pod warunkiem corocznych auditów nadzoru.

W przypadku negatywnej decyzji (nieudzielenie certyfikacji) Jednostka informuje Klienta o wyniku oceny. Jednostka nie ponosi odpowiedzialności za szkody, jakie może ponieść Klient w przypadku negatywnego wyniku auditu i nie przyznania certyfikatu, poza przypadkami premedytacji lub rażącej niedbałości.

5.6 Audity nadzoru

W ciągu 3 lat ważności certyfikatu co roku przeprowadzane są audyty nadzoru. Punktem odniesienia dla auditu nadzoru są zapisy z poprzedniego auditu.

Zakres nadzoru obejmuje stosowanie wymagań normy PN-EN 15085-2:2007.

Każdy audit nadzoru, łącznie z korekcjami dotyczącymi stwierdzonych niezgodności oraz zwolnieniem procesu w Jednostce, musi być zakończony nie później niż 90 dni po dacie referencyjnej. W przypadku I-go auditu nadzoru data referencyjna naliczana jest na podstawie daty podjęcia pierwszej decyzji o certyfikacji +12 miesięcy, z możliwością przesunięcia *tego terminu o +/- 60 dni*. W przypadku II-go auditu nadzoru data referencyjna naliczana jest na podstawie daty podjęcia pierwszej decyzji o certyfikacji +24 miesiące, z możliwością przesunięcia *tego terminu o +/- 60 dni*.

Przekroczenie tego terminu skutkuje zawieszeniem certyfikacji. Decyzję zawieszenia certyfikacji podejmuje Certyfikujący i powiadamia o niej pisemnie klienta. W ciągu kolejnych 90 dni można wykonać audit specjalny, w celu cofnięcia zawieszenia certyfikacji. Jeśli taki audit nie zostanie wykonany certyfikat zostaje decyzją certyfikującego cofnięty.

Organizacja, przebieg i dokumentacja auditu nadzoru jest analogiczna jak dla auditu certyfikacyjnego. W przypadku auditu nadzoru decyzja o utrzymaniu certyfikacji jest podejmowana w Jednostce analogicznie jak przy audicie certyfikacyjnym, z tym że nie jest wystawiany certyfikat, a do klienta wysyłany jest jedynie raport końcowy z informacją o utrzymaniu certyfikacji.

5.7 Audit recertyfikacyjny (ponownej certyfikacji)

Przed upływem terminu ważności certyfikatu, w celu przedłużenia certyfikacji o kolejne trzy lata, wymagane jest przeprowadzenie w przedsiębiorstwie auditu recertyfikacyjnego. Audit recertyfikacyjny, łącznie z korekcjami dotyczącymi stwierdzonych niezgodności oraz zwolnieniem procesu w Jednostce, musi być zakończony w okresie ważności bieżącego certyfikatu, aby zachować ciągłość certyfikacji.

Audit recertyfikacyjny ma zakres auditu certyfikacyjnego. Organizacja, przebieg i dokumentacja auditu recertyfikacyjnego jest analogiczna jak dla auditu certyfikacyjnego. W przypadku auditu recertyfikacyjnego decyzja o odnowieniu certyfikacji jest podejmowana w Jednostce analogicznie jak przy audicie certyfikacyjnym.

5.8 Audit specjalny

Audit specjalny jest stosowany w poniższych przypadkach:

5.8.1 Rozszerzenie/ograniczenie zakresu

Na wniosek Klienta dotyczący rozszerzenia zakresu udzielonej certyfikacji, Jednostka przeprowadza tzw. audit rozszerzający. Zakres oceny dokumentacji i auditu jest odpowiedni do proponowanego rozszerzenia zakresu.

Jednostka może ograniczyć zakres certyfikacji w celu wykluczenia tych części, które nie spełniają wymagań. Decyzja o ograniczeniu może zapaść po audicie nadzoru lub dodatkowym audicie (ograniczającym).

Audit rozszerzający/ograniczający może być powiązany z auditem nadzoru. Rozszerzenie/ograniczenie nie ma wpływu na ważność certyfikatu. Metodologia i dokumentowanie tego auditu jest analogiczne jak dla auditu certyfikacyjnego.

5.8.2 Wzmóżony nadzór

Audit na skutek:

- skarg,
- zażaleń klientów,
- w przypadku wcześniejszego zawieszenia certyfikatu,
- zmiany statusu prawnego, handlowego, organizacyjnego lub prawa własności,
- zmiany struktury organizacyjnej i kluczowego personelu (w szczególności zmiana nadzoru spawalniczego),
- zmiana miejsca produkcji.

Decyzję o zakresie, terminie, lokalizacji i czasie trwania podejmuje Certyfikujący, w zależności od przypadku.

5.8.3 Ocena działań korygujących

W przypadku gdy usunięcie niezgodności i skuteczność działań korygujących można potwierdzić tylko poprzez weryfikację na miejscu przeprowadza się audit specjalny. Zakres takiego auditu ogranicza się do oceny podjętych działań korygujących. Czas trwania i termin auditu ustala z Klientem auditor.

5.9 Zawieszenie, cofnięcie, zakończenie certyfikacji

W przypadkach takich jak: brak możliwości wykonania auditu nadzoru lub auditu specjalnego, stwierdzone przypadki niewłaściwego używania certyfikatu, Jednostka zawiesza certyfikację o czym powiadamia 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 dłuższy niż 90 dni) oraz warunki jego zakończenia określa Jednostka. Zawieszenie kończy się przywróceniem prawa do używania certyfikatu po spełnieniu przez Klienta określonych warunków lub cofnięciem certyfikacji.

Nierozwiązanie, w ustalonym przez Jednostkę czasie, przez Klienta kwestii, które spowodowały zawieszenie certyfikacji powoduje jego cofnięcie. O cofnięciu certyfikacji Jednostka powiadamia Klienta na piśmie. Cofnięcie certyfikacji jest trwałym wygaśnięciem prawa do używania certyfikatu. Klient ma obowiązek zaprzestania posługiwania się certyfikatem i powoływania się na certyfikację. Klient jest zobowiązany do wycofania z użycia kopii posiadanych certyfikatów.

Klientowi przysługuje prawo do zakończenia certyfikacji z dowolnej przyczyny i w dowolnym terminie. Wymagane jest poinformowanie Jednostki o fakcie zakończenia certyfikacji w formie pisemnej. Jednostka podejmuje decyzję o zakończeniu certyfikacji (na żądanie klienta). O zakończeniu certyfikacji (na żądanie klienta) Jednostka powiadamia Klienta na piśmie. Klient ma obowiązek zaprzestania posługiwania się certyfikatem i powoływania się na certyfikację. Klient jest zobowiązany do wycofania z użycia kopii posiadanych certyfikatów.

W przypadku zawieszenia, cofnięcia, zakończenia certyfikacji, Jednostka zmienia status certyfikacji w prowadzonej bazie danych.

5.10 Nadzór nad stosowaniem certyfikatu

Jednostka prowadzi nadzór nad stosowaniem przez Klientów certyfikatów. Nadzór ten ma miejsce w trakcie planowanych i nieplanowanych ocen u Klienta.

Klient jest zobowiązany do natychmiastowego zaprzestania stosowania certyfikatu w przypadku stwierdzenia przez Jednostkę nadużycia w jego stosowaniu (np. powoływanie

się na certyfikację poza zakresem jej obowiązywania, powoływanie się na certyfikację w sposób wprowadzający w błąd, wykorzystywanie certyfikacji w sposób narażający TÜV NORD Polska na utratę publicznej wiarygodności lub ją dyskredytujący).

Jednostka, w tym wypadku może podjąć następujące działania:

- żądać podjęcia działań adekwatnych do stwierdzonych nieprawidłowości,
- zawiesić lub cofnąć certyfikat,
- zwiększyć nadzór poprzez przeprowadzenie auditu specjalnego,
- wystąpić na drogę sądową.

5.11 Zmiany w wymaganiach certyfikacyjnych

Jednostka z odpowiednim wyprzedzeniem informuje Klienta o zmianach w swoich wymaganiach certyfikacyjnych. Klient jest zobowiązany do zastosowania się do wprowadzonych zmian.

6 Opłaty za certyfikację i nadzór

Z tytułu czynności wykonywanych przez TÜV NORD Polska Klient zobowiązuje się do uiszczenia na rzecz TÜV NORD Polska świadczeń pieniężnych określonych w zaakceptowanej przez niego ofercie. Podstawą do uregulowania należności za każdy z auditów są faktury wystawiane przez TÜV NORD Polska. Decyzja o nieudzieleniu certyfikacji lub o przerwaniu auditu nie zwalnia Klienta od obowiązku uregulowania należności.

7 Poufność

TÜV NORD Polska zobowiązuje się przestrzegać poufności wszystkich udostępnionych jej informacji i dokumentów dotyczących organizacji Klienta, a także do ich wykorzystania tylko w uzgodnionym przez strony celu.

Udostępnione TÜV NORD Polska informacje i dokumenty nie będą udostępniane osobom trzecim, kopiowane ani powielane w jakikolwiek inny sposób. Klient w formie pisemnej może TÜV NORD Polska zwolnić od obowiązku zachowania tajemnicy.

TÜV NORD Polska jest zobowiązana do powiadomienia Klienta o ujawnieniu, udostępnieniu lub rozpowszechnieniu dotyczących go poufnych informacji, za wyjątkiem sytuacji gdy przepisy prawa stanowią inaczej.

8 Skargi i odwołania

Klient ma prawo odwołać się od decyzji Jednostki lub wnieść skargę.

Wszelkie skargi, odwołania i sprawy sporne rejestrowane są w rejestrze skarg/odwołań, prowadzonym przez Jednostkę.

Skargi są rozpatrywane przez Kierownika Jednostki lub przez osobę przez niego wyznaczoną. Składający skargę jest informowany w najkrótszym możliwym terminie o podjętej decyzji. Odwołania są rozpatrywane przez Komisję Odwoławczą.

9 Wejście w życie programu certyfikacji

Program certyfikacji procesów spawalniczych wg norm PN-EN 15085-2:2007 obowiązuje od dnia 15.04.2019.