

1 Informacje ogólne

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. prowadzi certyfikację procesów spawalniczych w oparciu o normy PN-EN 3834-2:2021-09, PN-EN 3834-3:2021-09 lub PN-EN 3834-4:2021-09. 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 ISO 3834-2:2021-09, PN-EN ISO 3834-3:2021-09 lub PN-EN ISO 3834-4:2021-09.

3 Podstawy normatywne i prawne certyfikacji

- PN-EN ISO 3834-1:2022-03 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 1: Kryteria wyboru odpowiedniego poziomu wymagań jakości;
- PN-EN ISO 3834-2:2021-09 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 2: Pełne wymagania jakości;
- PN-EN ISO 3834-3:2021-09 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 3: Standardowe wymagania jakości;
- PN-EN ISO 3834-4:2021-09 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 4: Podstawowe wymagania jakości;
- PN-EN ISO 3834-5:2022-04 – 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 14731:2019-05 - Nadzór spawalniczy – zadania i odpowiedzialność;
- EA-6/02 M:2022 – Wytyczne EA dotyczące stosowania normy ISO/IEC 17065 i ISO/IEC 17021-1 w odniesieniu do certyfikacji wg normy EN ISO 3834

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 ISO 3834:

proces certyfikacji procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834-2:2021-09, PN-EN ISO 3834-3:2021-09 lub PN-EN ISO 3834-4:2021-09. 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 ISO 3834-2:2021-09, PN-EN ISO 3834-3:2021-09 lub PN-EN ISO 3834-4:2021-09. 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 ISO 3834-2:2021-09, PN-EN ISO 3834-3:2021-09 lub PN-EN ISO 3834-4:2021-09, 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 np. w wyniku skarg 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 ISO 3834

5.1 Zgłoszenie do certyfikacji, przegląd wniosku, umowa

Realizację procesu certyfikacji wg PN-EN ISO 3834 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 ISO 3834-2:2021-09, PN-EN ISO 3834-3:2021-09 lub PN-EN ISO 3834-4:2021-09, ze szczególnym zwróceniem uwagi na kompetencje personelu nadzoru spawalniczego zgodnie z normą PN-EN ISO 14731:2019-05.

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 stosowanych procesów i wytwarzanych wyrobów. Powinno to być weryfikowane za pomocą profesjonalnego wywiadu przeprowadzonego z personelem nadzoru spawalniczego wytwórcy i sprawdzenia życiorysu zawodowego personelu nadzoru spawalniczego oraz przeglądu jego ciągłego rozwoju zawodowego.
- 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 stosowanych procesów i wytwarzanych wyrobów zostały zweryfikowane za pomocą profesjonalnego wywiadu oraz przeglądu ciągłego rozwoju zawodowego.
- Jeżeli personel nadzoru nie posiada żadnych z wymienionych powyżej certyfikatów EWF/IIW ani kwalifikacji, oprócz przeprowadzenia profesjonalnego wywiadu jednostka oceniająca zgodność powinna zweryfikować zgodność w oparciu o tzw. rozszerzoną rozmowę aby zaakceptować poziom wiedzy określony przez wytwórcę. Ponadto należy zweryfikować zrozumienie technologii spawalniczej, materiałów, podstaw projektowania konstrukcji spawanych oraz aspektów wytwarzania i kontroli (w tym znajomość norm) istotnych dla stosowanych procesów i wytwarzanych wyrobów (równoważną wiedzę na poziomie I/EWE lub I/EWT). Jeżeli wynik takiej rozszerzonej rozmowy jest zadowalający, zaleca się, aby jednostka oceniająca zgodność zaakceptowała zakres techniczny odpowiedzialności personelu nadzoru spawalniczego (zgodnie z Załącznikiem B normy EN ISO 14731) oraz rozmowę.

Profesjonalny wywiad swoim zakresem obejmuje badanie określonej(-ych) umowy(umów) w celu sprawdzenia zgodności ze specyfikacją klienta, na przykład w następujących obszarach: wybór/rozwój technologii spawania, kolejność spawania, NDT (badania nieniszczące) i obróbka cieplna, zatwierdzanie personelu, identyfikowalność, kontrola jakości i odbiór, podwykonawstwo.

Po zakończeniu auditu podczas spotkania zamykającego Klient jest informowany o wyniku oceny. Na spotkaniu tym audytor omawia wyniki prowadzonego auditu i przekazuje raport z auditu przedstawicielowi Klienta. Stwierdzone i udokumentowane niezgodności wymagają sformułowania przez Klienta korekcji 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 audytora.

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 audytora. 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, po zweryfikowaniu czy należność za usługę certyfikacyjną została uregulowana, certyfikat oraz raport końcowy z auditu są przekazywane Klientowi. Certyfikat wg normy PN-EN ISO 3834 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.

5.6 Audyty 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 w szczególności stosowanie wymagań normy PN-EN ISO 3834-2:2021-09, PN-EN ISO 3834-3:2021-09 lub PN-EN ISO 3834-4:2021-09.

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 Wzmocniony nadzór

Audit na skutek:

- skarg 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,
- inne kluczowe zmiany wyspecyfikowane w p. 5.11.

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 powoływanie 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. W sytuacji, gdy certyfikat zostanie cofnięty, Klient ma obowiązek zaprzestać posługiwania się certyfikatem i powoływanie się na certyfikację oraz wycofać i zniszczyć posiadane kopie 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 powoływanie 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 Informowanie Jednostki o zmianach

Klient jest zobowiązany do informowania Jednostki w przypadku gdy wystąpią istotne zmiany w procesach i/lub wyrobach wytwórcy, np.:

- zmiany w zakresie i/lub projekcie wytwarzanych wyrobów,
- zmiany w zastosowaniu lub zakresie stosowanych procesów spawalniczych,
- zmiany w gatunkach materiałów spawanych lub istotne zwiększenie grubości używanych materiałów,
- zmiany dotyczące personelu nadzoru spawalniczego lub jego upoważnienia,
- zmiany w organizacji i jej zarządzaniu związane z kontrolowaniem działań spawalniczych,
- działalność związana z realizacją harmonogramów dostaw,
- działalność związana z zakresem i rodzajem niezgodności,
- zmiany w wymaganiach określonych przepisami.

Jeżeli wystąpiły istotne zmiany Jednostka je analizuje i podejmuje odpowiednie działania w celu weryfikacji ciągłej zgodności z normą PN-EN ISO 3834.

5.12 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

Klientowi przysługuje w stosunku do decyzji Jednostki prawo odwołania. Odwołania są rozpatrywane wg procedur Jednostki. O przebiegu i wyniku postępowania odwoławczego Klient jest informowany. Jednostka jest zobowiązana do przyjmowania i rozpatrywania skarg na własną działalność oraz na działalność certyfikowanych przez nią klientów. Skargi są rozpatrywane wg procedur Jednostki. O przebiegu i wyniku rozpatrzenia skargi Jednostka informuje (jeśli to możliwe) składającego skargę.

9 Wejście w życie programu certyfikacji

Program certyfikacji procesów spawalniczych wg norm PN-EN ISO 3834-2, PN-EN ISO 3834-3 lub PN-EN ISO 3834-4 obowiązuje od dnia 22.12.2022.