
	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 1/15

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

EUCERT/PR/WELD

Spis treści

1. PRZEDMIOT PROGRAMU	3
1.1. Deklaracja bezstronności i poufność.....	3
1.2. Zakres programu oceny procesów spawalniczych.....	3
2. PODSTAWY PRAWNE I NORMATYWNE OCENY PROCESÓW SPAWALNICZYCH.	3
3. DEFINICJE I TERMINY	4
4. PROGRAM OCENY PROCESÓW SPAWALNICZYCH	4
4.1. Informacje ogólne.....	4
4.2. Wymagania dla organizacji wnioskujących o ocenę procesów spawalniczych	4
4.3. Przegląd merytoryczny informacji zawartych we wniosku	5
4.4. Oferta EU-Cert.....	5
4.5. Powołanie audytora wiodącego lub zespołu auditującego oraz osób dokonujących przeglądu informacji oraz podejmujących decyzję.....	5
4.6. Etapy oceny procesów spawalniczych	6
4.7. Audit ETAPU 1 - Weryfikacja dokumentacji w siedzibie EU-Cert.....	6
4.8. Audit ETAPU 2 - Audit oceny procesów spawalniczych w siedzibie organizacji.....	7
4.9. Numerowanie raportów z auditu w EU-Cert	9
4.10. Przegląd wszystkich informacji związanych z oceną procesów spawalniczych	9
4.11. Przerwanie procesu certyfikacji	9
4.12. Audit specjalny.....	10
4.13. Decyzja i wydanie certyfikatu.....	10
4.14. Przedłużenie certyfikatu.....	11
4.15. Nadzór nad certyfikatem wydanym przez EU-Cert.....	11
4.16. Rozszerzenie zakresu certyfikatu	12
4.17. Cofnięcie lub zawieszenie certyfikatu przez EU-Cert.....	12
4.18. Ograniczenie zakresu certyfikatu	13
4.19. Przeniesienie praw do certyfikatu	13
4.20. Odwołania i skargi	13
5. OPŁATY ZA OCENĘ PROCESÓW SPAWALNICZYCH	14
6. ZMIANY PROGRAMU EUCERT/PR/WELD	14
7. FORMULARZE	14
8. ZAŁĄCZNIKI	15

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 3/15

1. PRZEDMIOT PROGRAMU

Przedmiotem programu jest określenie zasad postępowania w zakresie oceny procesów spawalniczych dla wyrobów prowadzonych przez EU-Cert w oparciu o kryteria zawarte w normach serii PN-EN ISO 3834. Wybór właściwej normy odniesienia z serii PN-EN ISO 3834 należy do organizacji. Ocena procesów spawalniczych prowadzona jest w oparciu o normy oraz program EUCERT/PR/WELD opracowany na podstawie wymagań normy PN-EN ISO/IEC 17065.

1.1. Deklaracja bezstronności i poufność

EU-Cert zobowiązuje się do zachowania poufności dot. wszelkich informacji uzyskanych w procesie oceny, certyfikacji, nadzoru oraz ponownej certyfikacji. EU-cert 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. EU-Cert powiadomi Organizację o informacjach, jakie zamierza udzielić na jej temat.

1.2. Zakres programu oceny procesów spawalniczych

Audit prowadzony przez EU-Cert w zakresie oceny procesów spawalniczych opierają się na sprawdzeniu spełnienia wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie zgodnie z wymaganiami norm serii PN-EN ISO 3834.

2. PODSTAWY PRAWNE I NORMATYWNE OCENY PROCESÓW SPAWALNICZYCH.

Podczas oceny procesów spawalniczych wg niniejszego programu mają zastosowanie normy:

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.

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.

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 4/15

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

PN-EN ISO 14731:2019-05 Nadzór spawalniczy – zadania i odpowiedzialność.

EA-6/02 M:2022 Wytyczne EA dotyczące stosowania norm ISO/IEC 17065 i ISO/IEC 17021-1 w odniesieniu do certyfikacji wg normy EN ISO 3834.

3. DEFINICJE I TERMINY

W niniejszym programie używa się definicji i terminów podanych w PN-EN ISO 9000 oraz w PN-EN ISO/IEC 17021-1.

4. PROGRAM OCENY PROCESÓW SPAWALNICZYCH

4.1. Informacje ogólne

Organizacja zainteresowana uzyskaniem certyfikatu z oceny procesów spawalniczych w EU-Cert złożenie wypełnionego wniosku dot. przeprowadzenia oceny procesów spawalniczych - Form.1-EUCERT/PR /WELD.

Na życzenie wnioskującej Organizacji EU-Cert udostępniania następujące dokumenty:

- ✓ program oceny procesów spawalniczych EUCERT/PR/WELD,
- ✓ informacje dot. zakresu akredytacji na mocy której działa EU-Cert,
- ✓ zasady kalkulacji czasu auditu.

4.2. Wymagania dla organizacji wnioskujących o ocenę procesów spawalniczych

Organizacja składa wypełniony i podpisany wniosek o certyfikację oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834 na formularzu Form.1-EUCERT/PR/WELD. Wniosek może dotyczyć całej organizacji lub wybranych oddziałów zlokalizowanych w głównej siedzibie lub po za nią.


Wniosek jest dostępny na stronie internetowej www.eucert.pl. Wniosek wraz z towarzyszącymi dokumentami należy złożyć w formie papierowej lub elektronicznej.

Wnioskodawcy wybiera jedną z trzech arkuszy normy wg jakich wymagań będzie prowadzona ocena procesów spawalniczych przez EU-Cert:

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.

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 5/15

4.3. Przegląd merytoryczny informacji zawartych we wniosku

Koordynator lub auditor wyznaczony wg Form.5/EUCERT/PR/ZK Rejestr kwalifikacji personelu przeprowadza przegląd merytoryczny wniosku na Form.2-EUCERT/PR/WELD, na którym odnotowuje spełnienie deklarowanych wymagań jak również kwestie wymagające dodatkowych wyjaśnień lub uzupełnień ze strony Organizacji.

4.4. Oferta EU-Cert

Koordynator sporządza ofertę określając warunki oceny procesów spawalniczych. Oferta zawiera podstawowe informacje dot. procesu oceny tj. termin realizacji usługi, opłaty itp. Oferta cenowa jest weryfikowana i zatwierdzana przez Dyrektora zarządzającego.

Wysokość opłaty oparta jest o aktualną taryfę opłat i uwzględnia przewidywane nakłady pracy. Zatwierdzona 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 EU-Cert 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 EU-Cert wymaganych do oceny dokumentów, auditor rejestruje wnioski i nadaje numer zlecenia, którym oznaczone będą wszystkie dokumenty związane z procesem oceny procesów spawalniczych danej Organizacji.


4.5. Powołanie audytora wiodącego lub zespołu audytującego oraz osób dokonujących przeglądu informacji oraz podejmujących decyzję

Po podpisaniu umowy przez obie strony, Koordynator programu EUCERT/PR/WELD lub inna osoba z kompetencjami powołuje następujące osoby do pełnienia funkcji w procesie:

- ✓ audytora wiodącego lub zespół audytorów:
- ✓ osobę dokonującą przeglądu wszystkich informacji dot. oceny
- ✓ osobę decydującą w sprawie certyfikacji zgodnie z Form.3-EUCERT/PR/WELD.

Przy doborze audytora wiodącego lub zespołu audytorów należy uwzględnić odpowiednie wymagania kwalifikacyjne dla pełnienia poszczególnych funkcji. Liczba osób powołanych do jednego zespołu audytującego powinna być odpowiednia do działań audytowych która wynika z wielkości organizacji (liczba zatrudnionych pracowników) oraz rodzaju auditu.

EU-Cert najpóźniej 1 tydzień przed planowanym terminem auditu Etapu 1 przedstawia do zaakceptowania przez Organizację plan auditu wg Form.5-EUCERT/PR/WELD i skład zespołu audytującego. Organizacja jest

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 6/15

zobowiązana poinformować EU-Cert o akceptacji lub braku akceptacji planu auditu i składu zespołu audytującego.

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 spajanych w pełni spełniających określone wymagania z wybranym systemem oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834. Ocena procesów spawalniczych przeprowadzona jest przez EU-Cert w dwóch etapach.

EU-Cert uprzejmie informuje, że jest zobligowany 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 EU-Cert zwróci się do Organizacji o umożliwienie przeprowadzenia obserwacji pracy zespołu podczas procesu auditu. Ponadto EU-Cert zastrzega sobie możliwość do swego składu powołać audytorów trenowanych (szkolonych).

4.7. Audit ETAPU 1 - Weryfikacja dokumentacji w siedzibie EU-Cert


Auditor wiodący lub zespół auditowy otrzymuje powołanie Form.4-EUCERT/PR/WELD od Koordynatora programu EUCERT/PR/WELD dot. realizacji auditu wraz z dokumentacją Wnioskodawcy dotyczącą procesów spajania np. procedury, instrukcje, wykazy i certyfikaty 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 audytujący 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 korygujących. Z oceny dokumentów auditor wiodący sporządza raport z oceny procesów spawalniczych na Form.10-EUCERT/PR/WELD zawierającym wyniki i spostrzeżenia z oceny, czy możliwe jest przeprowadzenie Etapu 2 auditu bez konieczności podjęcia dodatkowych działań.

W przypadku pozytywnego wyniku oceny dokumentacji wraz ze sprawozdaniem z oceny dokumentów z Etapu 1 auditor wiodący może przystąpić do realizacji Etapu 2.

W przypadku negatywnego wyniku oceny auditor wiodący 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 Etapu 2 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 Koordynatora programu EUCERT/PR/WELD podejmuje decyzję o przerwaniu procesu

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 7/15

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, EU-Cert bierze pod uwagę potrzebę powtórzenia całości lub części pierwszego etapu. EU-Cert 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.

4.8. Audit ETAPU 2 - Audit oceny procesów spawalniczych w siedzibie organizacji

Audit przeprowadzany jest zgodnie z planem auditu wg Form.5-EUCERT/PR/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,

proceedzi 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:

- ✓ 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

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 8/15

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.6-2-EUCERT/PR/WELD – PN-EN ISO 3834-2,
- ✓ Form.6-3-EUCERT/PR/WELD – PN-EN ISO 3834-3,
- ✓ Form.6-4-EUCERT/PR/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-EUCERT/PR/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, WELD oraz informuje EU-Cert o postępowaniu w przypadku niezgodności i/lub uzgadnia dalsze kroki organizacji.

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.

Działania korekcyjne i korygujące związane ze stwierdzonymi niezgodnościami i obserwacjami organizacja przeprowadza zgodnie z własną procedurą. Organizacja informowana jest o konieczności przeanalizowania

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 9/15

przyczyny i opisanie podjętych do wykonania określonych korekcyjnych i działań korygujących, w celu wyeliminowania wykrytych niezgodności. Działania te organizacja zobowiązana jest wykonać w terminie nieprzekraczającym 90 dni, z wyjątkiem przypadków, kiedy uzgodniono inny termin, uzależniony jest on od wagi niezgodności oraz stopnia ryzyka w odniesieniu do spełnienia odpowiednich wymagań.

Każda niezgodność lub obserwacja przyporządkowana jest jednemu określone punktowni normy.

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

Przeprowadzane przez organizację działania są oceniane przez audytora lub zespół audytorów.

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 wg Form.10-EUCERT-PR-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 EU-Cert 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 EU-Cert.

4.9. Numerowanie raportów z auditu w EU-Cert

Raportowi z auditu wystawionemu w wyniku oceny procesów spawalniczych nadaje się numer wg następującej zasady: EUCERT / NN inicjały audytora / Nazwa Programu / Numer kolejny z rejestru sprawozdań z przeglądu / Rok wydania.

Przykład numerowania raportu z auditu: **EUCERT/MK/WELD/99/2022**.


4.10. 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 przez osobę nie zaangażowaną w proces o wydaniu certyfikatu przez EU-Cert.

4.11. Przerwanie procesu certyfikacji

Decyzja o przerwaniu procesu oceny procesów spawalniczych, skutkuje odmową udzielenia certyfikatu lub wykonania weryfikacji. Decyzję podejmuje Koordynator programu EUCERT/PR/WELD. 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,

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 10/15

- ✓ 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 nadała informacji uzupełniających wymaganych przez EU-Cert.
- ✓ organizacja nie wykonała w ciągu 3 miesięcy działań korygujących po audicie (chyba, że uzgodniono z EU-Cert zmianę terminu),
- ✓ z przyczyn leżących po stronie organizacji proces certyfikacji nie został zakończony w ciągu 12 miesięcy.

O przerwaniu procesu EU-Cert powiadamia organizację pisemnie listem poleconym.

4.12. 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, EU-Cert 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.

EU-cert może przeprowadzić audit specjalny w organizacji w następujących przypadkach:

- ✓ wpłynięcia do EU-Cert 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.


4.13. Decyzja i wydanie certyfikatu

Decyzję w sprawie udzielenia lub odmowy udzielenia certyfikatu podejmuje powołana osoba (niezaangażowana w proces) na podstawie przeglądu informacji zawierających rekomendacje auditora wiodącego odnośnie wydania/nie wydania certyfikatu łącznie z oceną całej zebranej dokumentacji i uwagami. Decyzja zapisana jest w Form.3-EUCERT/PR/WELD rozdział III.

W przypadkach zdarzeń losowych np. nieobecność osoby powołanej do podejmowania decyzji decyzję o wydaniu certyfikatu podejmuje inna wskazana przez Koordynatora programu EUCERT/PR/WELD 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.

EU-Cert 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 wg Form.9-EUCERT/PR/WELD który wystawia auditor wiodący.

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 11/15

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 z oceny procesów spawalniczych.

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 programu „WELD” w EU-Cert,
- ✓ inicjały audytora wystawiającego certyfikat,
- ✓ liczba porządkowa certyfikatu,
- ✓ liczba oddziałów,

przykład numeru certyfikatu: **WELD/MK/001/1**.

4.14. 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 EU-Cert zapewnienia jakości w spawalnictwie, tryb postępowania jest taki sam jak przy pierwszym wniosku o ocenę procesów spawalniczych.

4.15. Nadzór nad certyfikatem wydanym przez EU-Cert

W okresie ważności certyfikatu EU-Cert 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 audit w siedzibie organizacji.

Audit nadzoru obejmuje wszystkie elementy systemu ze szczególnym uwzględnieniem znaków EU-Cert. 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 przeprowadzenia auditu specjalnego. Powodem przeprowadzenia auditu specjalnego mogą też być skargi na działalność certyfikowanej organizacji.

EU-Cert w trakcie nadzoru nad wydanym certyfikatem może:

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 12/15

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

4.16. 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 pod-stawie 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.

4.17. Cofnięcie lub zawieszenie certyfikatu przez EU-Cert

Cofnięcie certyfikatu przez EU-Cert może nastąpić w przypadku:


- ✓ niezgodności stwierdzonej w ramach nadzoru,
- ✓ zgłoszenia przez organizację rezygnacji z certyfikacji lub zgłoszenia o zaprzestaniu produkcji,
- ✓ uniemożliwienia auditorom EU-Cert przeprowadzenia auditu w ramach nadzoru,
- ✓ przeprowadzenie przez organizację zmian nie zaakceptowanych EU-Cert,
- ✓ niedotrzymania przez Organizację warunków umowy dotyczących zapłaty wynagrodzenia na rzecz EU-Cert,
- ✓ 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 EU-Cert 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 konieczności natychmiastowego cofnięcia certyfikatu,
- ✓ niewłaściwego użycia certyfikatu przez organizację,
- ✓ nie wywiązania się organizacji ze zobowiązań określonych w umowie.

Certyfikat zostaje zawieszony przez EU-Cert 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 następuje cofnięcie certyfikatu.

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 13/15

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

Wyznaczona osoba z kompetencjami wg Form.5/EUCERT/PR/ZK Rejestr kwalifikacji personelu informuje klienta o działaniach potrzebnych do zakończenia zawieszenia lub przywrócenia certyfikacji dot. oceny procesów spawalniczych oraz wszystkich innych działaniach wymaganych przez program EUCERT/PR/WELD.

4.18. Ograniczenie zakresu certyfikatu

Ograniczenie zakresu certyfikacji może nastąpić na podstawie zgłoszenia organizacji do EU-Cert 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.

4.19. 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 EU-Cert.

4.20. 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 EU-Cert należy składać w terminie do 30 dni od dnia przekazania decyzji przez EU-Cert.


Odwołania oraz skargi powinny zawierać:

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

Każda skarga złożona do EU-Cert, z wyłączeniem skarg anonimowych, jest rejestrowana.

Organizacja składająca skargę otrzymuje pisemne potwierdzenie jej wpłynięcia i rejestracji przez EU-Cert.

Odwołania oraz reklamacje/skargi dotyczące trybu certyfikacji, jak i spraw merytorycznej oceny, powinny być przesłane listem poleconym adresowanym do EU-Cert.

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 14/15

Wszystkie odwołania od decyzji, jak i reklamacje/skargi organizacji rozpatrywane są przez EU-Cert bezstronnie, z zachowaniem zasad ochrony interesów stron zainteresowanych. Odwołania oraz skargi rozpatrywane są przez osoby, które nie uczestniczyły w procesie oceny/certyfikacji.

Decyzje podjęte przez EU-Cert odnośnie zasadności odwołań/skarg są przekazywane pisemnie przez Dyrektora EU-Cert lub Koordynatora programu EUCERT/PR/WELD w ciągu 30 dni od daty wpłynięcia pisma do EU-Cert.

5. OPŁATY ZA OCENĘ PROCESÓW SPAWALNICZYCH

Opłaty za prowadzone ocenę procesów spawalniczych są ustalane zgodnie z Taryfą Opłat, zatwierdzoną przez EU-Cert. Taryfikator dostępny jest w siedzibie EU-Cert.

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, EU-Cert uznaje zlecenie za nieaktualne i obciąża Zleceniodawcę opłatą administracyjną w wysokości 1500 zł netto.

Jednym z warunków udzielenia/utrzymania certyfikatu jest wniesienie opłat za czynności związane z certyfikacją. Opłaty można dokonać przelewem / wpłatą na konto EU-Cert.

6. ZMIANY PROGRAMU EUCERT/PR/WELD

Jeżeli w programie EU-Cert zostaną wprowadzone nowe lub zmienione wymagania, które mają wpływ na organizację, to EU-Cert ustala formę zakomunikowania certyfikowanym organizacjom poprzez publikację na stronie www.eu-cert.pl lub powiadomienia indywidualnego przesłanego e-meil o odpowiednich warunkach do spełnienia zawierających zakres niezbędnych zmian oraz termin realizacji działań dostosowawczych.


Po podjęciu decyzji i po opublikowaniu zmienionych wymagań EU-Cert oceni czy organizacja posiadająca certyfikat wykonała wszelkie niezbędne działania dostosowawcze. Wprowadzenie zmian dostosowawczych sprawdza się przez audyty w ramach nadzoru lub audyty specjalne.

7. 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 wymaganiami procedury EUCERT/PR/WELD:

Numer formularza	Nazwa formularza
Form.1-EUCERT/PR/WELD	Wniosek o ocenę procesów spawalniczych
Form.2-EUCERT/PR/WELD	Przegląd wniosku
Form.3-EUCERT/PR/WELD	Przegląd i realizacja zlecenia
Form.4-EUCERT/PR/WELD	Powołanie auditora i/lub zespołu auditorów
Form.5-EUCERT/PR/WELD	Plan auditu

	Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN ISO 3834	Data wydania / Date of issue 2023-12-21
	EUCERT/PR/WELD	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona / Page: 15/15

Form.6-2-EUCERT/PR/WELD	Kwestionariuszu z oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-2
Form.6-3-EUCERT/PR/WELD	Kwestionariuszu z oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-3
Form.6-4-EUCERT/PR/WELD	Kwestionariuszu z oceny procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-4
Form.7-EUCERT/PR/WELD	Ustalenia z auditu
Form.8-EUCERT/PR/WELD	Informacje dot. certyfikatu
Form.9-EUCERT/PR/WELD	Certyfikat PN-EN ISO 3834
Form.10-EUCERT/PR/WELD	Raport z oceny procesów spawalniczych
Form.11-EUCERT/PR/WELD	Sprawozdanie z oceny dokumentów z oceny procesów spawalniczych
Form.12-EUCERT/PR/WELD	Plan oceny procesów spawalniczych
Form.13-EUCERT/PR/WELD	Lista kontrolna do monitorowania Organizacji
Form.14-EUCERT/PR/WELD	Umowa o ocenę procesów spawalniczych PN-EN ISO 3834
----	Wzór oferty

8. ZAŁĄCZNIKI

- ✓ Zał.2-EUCERT/PR/WELD - Ustalanie czasu auditu dla oceny procesów spawalniczych PN-EN ISO 3834.