

	PION CERTYFIKACJI	Indeks: PCW-01/SPV	Edycja nr: 3 Data edycji: 2020-04-17	Strona: 1/5
PROGRAM OCENY ZGODNOŚCI PROSTYCH ZBIORNIKÓW CIŚNIENIOWYCH WG DYREKTYWY 2014/29/UE				
Opracował: Mirosław Klimek			Zatwierdził: Przemysław Gałka	

1 PRZEDMIOT PROGRAMU

Program określa zasady i tryb postępowania w procesie oceny zgodności prostych zbiorników ciśnieniowych z dyrektywą 2014/29/UE oraz sposoby kwalifikowania technologii spajania metali. Program ma zastosowanie przy ocenie zgodności prostych zbiorników ciśnieniowych określonych w artykule 1 dyrektywy.

Dla wszystkich wyrobów objętych niniejszym programem oceny zgodności wydawane są certyfikaty zgodności.

Integralną częścią programu są następujące dokumenty:

- PCW-01 System Certyfikacji Wyrobów – Ogólne Zasady,
- Zasady Stosowania Znaków Certyfikacji Wyrobów
- Zasady kwalifikowania technologii spajania

2 OKREŚLENIA

Ocena zgodności - proces prowadzony na podstawie notyfikacji dokonanej przez rząd Rzeczypospolitej Polskiej w Komisji Europejskiej, mający na celu potwierdzenie spełnienia wymagań dyrektyw Unii Europejskiej i wystawienie odpowiednich certyfikatów lub innych dokumentów zgodności określonych w dyrektywach.

Spajanie – połączenie spawane które jest metodą łączenia materiałów w wyniku którego uzyskuje się połączenie o fizycznej ciągłości materiałowej, pojęcie spajania obejmuje spawanie, napawanie, zgrzewanie, lutowanie i inne.

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

pWPS – wstępna instrukcja technologiczna spajania.

WPQR – protokół kwalifikowania technologii spajania.

3 OPIS POSTĘPOWANIA

3.1. Uruchomienie procesu oceny zgodności

3.1.1 Po otrzymaniu zlecenia na ocenę zgodności urządzeń ciśnieniowych według określonego modułu wraz z dokumentacją systemu zarządzania jakością i / lub dokumentacją techniczną urządzeń będących przedmiotem oceny zgodności, Kierownik Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób (Kierownik CW) dokonuje jego przeglądu i wyznacza audytora i eksperta (wewnętrznego lub zewnętrznego), lub jednego z nich (w zależności od modułu na zgodność z którym ma być przeprowadzony proces oceny zgodności), którzy przeprowadzą proces oceny zgodności.

3.1.2 Eksperti wewnętrzni/zewnętrzni odpowiadają za przygotowanie i dokonanie oceny zgodności wyrobu zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz przygotowanie ofert i Umowy o ocenie

**PROGRAM OCENY ZGODNOŚCI PROSTYCH ZBIORNIKÓW CIŚNIENIOWYCH
WG DYREKTYWY 2014/29/UE**

zgodności. Przygotowaną ofertę i Umowę przekazują do Kierownika CW. Kierownik CW przegląda ofertę, Umowę i po zatwierdzeniu przez Dyrektora Pionu Certyfikacji (Dyrektor DC) wysyła je do Zleceniodawcy.

- 3.1.3** Przy rozpatrywaniu dokumentacji, Kierownik CW przeprowadza przegląd zlecenia według postanowień instrukcji i przekazuje zlecenie i dokumentację ekspertowi.

3.2. Badanie typu UE (moduł B)

Ekspert sprawdza dokumentację techniczną zbiornika o której mowa w załączniku II pkt. 1.3. czy spełnione są zasadnicze wymagania podane w załączniku I przedmiotowej dyrektywy, ponadto rozpatruje także analizę i ocenę ryzyka w celu oceny adekwatności projektu technicznego zbiornika w odniesieniu do prototypu (prototypów).

Ekspert sprawdza, czy prototyp zbiornik został wyprodukowany zgodnie z dokumentacją techniczną oraz identyfikuje części.

- 3.2.1** Ekspert przeprowadza odpowiednie badania i testy w celu sprawdzenia, czy zbiornik spełnia odnoszące się do niego zasadnicze wymagania.

- 3.2.2** Alternatywnie do pkt. 3.2.1 badania i testy mogą być przeprowadzane przez podwykonawców, z którymi podpisane są odpowiednie porozumienia o współpracy.

- 3.2.3** W przypadku zlecenia testów podwykonawcom ekspert opracowuje zlecenie przeprowadzenia testów, które akceptuje Kierownik CW i zatwierdza Dyrektor DC.

- 3.2.4** Z nadzoru nad badaniami i testami ekspert sporządza sprawozdanie PRS na form. 3/PCW-01/SPV w którym stwierdza, czy zbiornik spełnia mające zastosowanie wymagania dyrektywy. W sprawozdaniu podaje nazwę i adres producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela oraz

dane umożliwiające jednoznaczną identyfikację danego zbiornika.

- 3.2.5** Sprawozdanie eksperta jest akceptowane przez Kierownika CW, który podejmuje decyzję o wystawieniu certyfikatu badania typu UE bądź odmowie wystawienia certyfikatu.

- 3.2.6** Certyfikat badania typu UE na form. 1/PCW-01/SPV, powinno zawierać wnioski z badań, wszelkie uwarunkowania pod którymi zostaje ono wystawione oraz opisy i rysunki niezbędne do identyfikacji zatwierdzonego prototypu.

- 3.2.7** Certyfikat badania typu UE jest podpisywane przez Dyrektora DC.

W przypadku odmowy wystawienia certyfikatu badania typu, ekspert przygotowuje pismo informujące producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela o odmowie wydania certyfikatu, zawierające uzasadnienie tej odmowy. Pismo jest podpisywane przez Kierownika CW.

- 3.2.8** W przypadku odmowy wydania certyfikatu informacja o tym fakcie przekazywana jest zgodnie z postanowieniami PCW-01.

3.3. Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie zbiorników pod nadzorem – moduł C1

- 3.3.1** Ekspert sprawdza czy wytworzone zbiorniki są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają wymagania niniejszej dyrektywy mające do nich zastosowanie. Dla

**PROGRAM OCENY ZGODNOŚCI PROSTYCH ZBIORNIKÓW CIŚNIENIOWYCH
WG DYREKTYWY 2014/29/UE**

każdego wytworzonego zbiornika ekspert przeprowadza odpowiednie badania i testy w zakresie według pkt. 2.3. załącznika II dyrektywy.

- 3.3.2** Ekspert przeprowadza testy w celu sprawdzenia jakości spoin w zakresie według pkt. 2.3.1. c) załącznika II dyrektywy.
- 3.3.3** Jeżeli badana jest partia zbiorników, ekspert sprawdza czy wszystkie zbiorniki zostały wytworzone i sprawdzone zgodnie z dokumentacją techniczną. Następnie ekspert przeprowadza ocenę końcową o których mowa w pkt. 2.3.1. b) załącznika II dyrektywy.
- 3.3.4** Na urządzeniach które przeszły kontrolę i próby z wynikiem pozytywnym ekspert nanosi znak identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, lub powoduje jego naniesienie na każdym zbiorniku.
- 3.3.5** Z przeprowadzonego procesu ekspert sporządza sprawozdanie, na form. 3/PCW-01/SPV w którym informuje o jej przebiegu i wynikach.
- 3.3.6** Sprawozdanie eksperta jest podpisywane przez Kierownika CW.

3.4. Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz nadzorowaną kontrolę zbiorników w losowych odstępach czasu - moduł C2.

- 3.4.1** Przed rozpoczęciem produkcji zbiorników, ekspert bada dokumentację techniczną oraz dokumenty opisujące proces produkcji o których mowa w pkt. 3.2 załącznika II dyrektywy, dostarczone przez producenta w celu poświadczenia ich zgodności z certyfikatem badania typu UE.
- 3.4.2** Ekspert weryfikuje jakość wewnętrznych kontroli przeprowadzanych przez producenta, poprzez kontrole losowych próbek które są przeprowadzane w losowych odstępach czasu określanych przez jednostkę notyfikowaną, z uwzględnieniem między innymi złożoności technicznej zbiorników oraz skali produkcji, zgodnie z punktem 3.3 załącznika II dyrektywy.
- 3.4.3** Ekspert pobiera próbkę gotowych zbiorników na miejscu, przed wprowadzeniem zbiorników do obrotu. Ekspert przeprowadza odpowiednie testy określone w odpowiednich normach zharmonizowanych lub testy równoważne z zastosowaniem innych specyfikacji.
- 3.4.4** Alternatywnie do pkt. 3.4.12 testy mogą być przeprowadzone przez podwykonawców, z którymi podpisane są odpowiednie porozumienia o współpracy.
- 3.4.5** W przypadku zlecenia testów podwykonawcom ekspert opracowuje zlecenie przeprowadzenia testów, które akceptuje Kierownik CW i zatwierdza Dyrektor DC.
- 3.4.6** Z przeprowadzonego procesu ekspert sporządza sprawozdanie PRS na form. 3/PCW-01/SPV. Sprawozdanie eksperta jest akceptowane przez Kierownika CW.

3.5. Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji – moduł C.

- 3.5.1** Przed rozpoczęciem produkcji zbiorników, ekspert bada dokumenty w zakresie według pkt. 4.2 załącznika II dyrektywy, dostarczone przez producenta, w celu poświadczenia ich zgodności z certyfikatem badania typu UE.
- 3.5.2** Z przeprowadzonego procesu ekspert sporządza sprawozdanie PRS na form. 2/PCW-01/SPV. Sprawozdanie eksperta jest akceptowane przez Kierownika CW.

**PROGRAM OCENY ZGODNOŚCI PROSTYCH ZBIORNIKÓW CIŚNIENIOWYCH
WG DYREKTYWY 2014/29/UE****4 WARUNKI KWALIFIKACJI TECHNOLOGI SPAJANIA METALI**

Proces wnioskowania i oceny (Opisane w pkt. 2 Zasad kwalifikacji technologii spajania).

Wstępne warunki kwalifikacji technologii spajania (Opisane w pkt. 3.1 Zasad kwalifikacji technologii spajania).

Wykonanie złącza kwalifikacyjnego (Opisane w pkt. 3.2 Zasad kwalifikacji technologii spajania).

Badanie złączy kwalifikacyjnych (Opisane w pkt. 3.4 Zasad kwalifikacji technologii spajania).

5 DOKUMENTY ZWIĄZANE

Instrukcja ICW-02 – Instrukcja rozpatrywania i zatwierdzania dokumentacji technicznej.

6 FORMULARZE

Nr formularza	Nazwa formularza
Formularz 1/PCW-01/SPV	Certyfikat badania typu UE
Formularz 2/PCW-01/SPV	Sprawozdanie z oceny zgodności
Formularz 3/PCW-01/SPV	Sprawozdanie z nadzoru
Formularz 18/PCW-01/PED	Wniosek o kwalifikowanie technologii (spawania, zgrzewania i lutowania)
Formularz 19/PCW-01/PED	Program badań technologii spajania
Formularz 20/PCW-01/PED	Formularz przeglądu wniosku i realizacji zlecenia na kwalifikowanie technologii spajania
Formularz 21/PCW-01/PED	Potwierdzenie przyjęcia zlecenia przez eksperta
Formularz 22/PCW-01/PED	Zapis parametrów spawania
Formularz 23/PCW-01/PED	Protokół kwalifikowania technologii spawania/lutowania WPQR

Formularze – postanowienia

6.1.1 Certyfikatu badania typu UE wydaje się na 5 lat.

6.1.2 Sprawozdaniu wg formularza Form.9/PCW-01 wystawionego w wyniku pozytywnego zakończenia procesu oceny zgodności nadaje się numery według następujących zasad: CW/SPV / Inicjały eksperta / Numer kolejny w CW dla dyrektywy 2014/29/UE / Rok wydania (np. CW/SPV/EB/01/2016).



PROGRAM OCENY ZGODNOŚCI PROSTYCH ZBIORNIKÓW CIŚNIENIOWYCH WG DYREKTYWY 2014/29/UE

- 6.1.3** Certyfikatom wystawionym w wyniku pozytywnego zakończenia procesu oceny zgodności nadaje się numery według następujących zasad: Symbol komórki organizacyjnej /SPV / Numer kolejny w danym miesiącu dla dyrektywy 2014/29/UE / Miesiąc / Rok wydania (na przykład CW/SPV/1/07/2019).
- 6.1.4** Nie później niż w ciągu 30 dni od wystawienia certyfikatu lub sprawozdania
- 6.1.5** Wyznaczony pracownik CW uzupełnia Wykaz certyfikatów prostych zbiorników ciśnieniowych według Dyrektywy 2014/29/UE (w języku polskim i w języku angielskim) na stronie internetowej PRS.
- 6.1.6** Zapisy powstałe w wyniku realizacji niniejszej instrukcji oraz kopie certyfikatu i sprawozdań są przechowywane są przez Kierownika CW.
- 6.1.7** Okres przechowywania zapisów, o których mowa w 5.1.6 wynosi co najmniej 10 lat po wyprodukowaniu ostatniego wyrobu.
- 6.1.8** Protokół kwalifikowania technologii spawania/lutowania WPQR wydaje się bezterminowo.

7 ZAŁĄCZNIKI

Załącznik A:

- Normy zawierające szczegółowe wymagania dla oceny zgodności wg Dyrektywy 2014/29/UE.

Załącznik B:

- Wykaz przepisów zawierających wymagania mające zastosowanie przy ocenie zgodności wyrobów według dyrektywy 2014/29/UE.

Zał. 1/PCW- SPV:

- Wykaz personelu upoważnionego do podejmowania działań w procesach certyfikacji.