



**ZASADY CERTYFIKACJI PERSONELU SPAWALNICZEGO –**  
zostały zatwierdzone przez Kierownika Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób  
Polskiego Rejestru Statków S.A. 03 stycznia 2023

© Copyright by Polski Rejestr Statków S.A., 2023r.

GDAŃSK, STYCZEŃ 2023



PRS S.A.  
al. gen. Józefa Hallera 126  
80-416 Gdańsk, Polska  
Tel. (+48) 58 75 11 301  
Fax (+48) 58 34 60 392  
E-mail: [mailbox@prs.pl](mailto:mailbox@prs.pl)  
<https://www.prs.pl>



Zarejestrowany w:  
Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku  
VII Wydział Gospodarczy KRS  
KRS nr 0000019880  
NIP: 584- 030-44-72  
Kapitał zakładowy i wpłacony 8 000 000 PLN



Konta bankowe:  
PLN: BIGBPLPW; PL61 1160 2202 0000 0000 6189 6958  
EUR: BIGBPLPW; PL20 1160 2202 0000 0003 1549 9928  
USD: BIGBPLPW; PL86 1160 2202 0000 0003 1550 0777  
GBP: BIGBPLPW; PL63 1160 2202 0000 0003 1550 1385

## SPIS TREŚCI

1	POSTANOWIENIA OGÓLNE	3
1.1	Zakres zastosowania	3
1.2	Deklaracja bezstronności	3
1.3	Określenia i definicje	3
1.4	Normy i dokumenty przywołane w treści <i>Zasad</i>	3
2	Proces wnioskowania i oceny	4
2.1	Postanowienia ogólne	4
2.2	Dopuszczenie do egzaminu – wstępne warunki kwalifikacyjne	6
3	Proces EGZAMINU	6
3.1	Egzamin teoretyczny	6
3.2	Egzamin praktyczny	7
3.3	Badania złączy egzaminacyjnych	8
4	DECYZJA W SPRAWIE CERTYFIKATU I ZAKRESU KWALIFIKACJI	9
4.1	Ocena wyników egzaminu i wydanie <i>Certyfikatu</i> personelu spawalniczego.	9
4.2	Egzaminy poprawkowe	9
4.3	Zakres i okres ważności uprawnień	10
4.4	Oznaczenie kwalifikacji personelu spawalniczego	10
5	ZAWIESZENIE, COFANIE CERTYFIKACJI	12
6	PROCES PONOWNEJ CERTYFIKACJI	13
7	WYKORZYSTANIE CERTYFIKATÓW i Metody nadzoru	14
8	UZNAWANIE CERTYFIKATÓW PERSONELU SPAWALNICZEGO WYDANYCH PRZEZ INNE JEDNOSTKI CERTYFIKUJĄCE OSOBY	14
9	EGZAMIN PRAKTYCZNY POŁĄCZONY Z KWALIFIKOWANIEM TECHNOLOGII SPAJANIA METALI	14
10	SKARGI ORAZ ODWOŁANIA OD DECYZJI PRS S.A.	14
11	OPŁATY ZA PROCES CERTYFIKACJI	15



## 1 POSTANOWIENIA OGÓLNE

### 1.1 Zakres zastosowania

**1.1.1** Niniejsze *Zasady* przedstawiają sposób certyfikowania personelu spawalniczego zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO/IEC 17024:2012 oraz wymaganiami akredytacji Polskiego Centrum Akredytacji (PCA), upoważniającej do nadawania uprawnień personelowi wykonującemu połączenia nierozłączne podlegającym wymaganiom Dyrektyw 2014/68/UE. Niniejszy dokument skierowany jest do wszystkich osób ubiegających się o certyfikację oraz już certyfikowanych. Przedstawione w nim zasady dotyczą certyfikacji, nadzoru nad certyfikatem oraz ponownej certyfikacji kompetencji osób.

**1.1.2** Przy certyfikowaniu personelu spawalniczego stosuje się aktualne normy dotyczące egzaminowania wg pkt. 1.4.

**1.1.3** W niniejszych *Zasadach* przywołuje się postanowienia innych dokumentów (np. norm). Normy obowiązujące w momencie wydawania niniejszych *Zasad* podano w pkt. 1.4. W praktyce stosuje się aktualne wydania przywołanych dokumentów.

### 1.2 Deklaracja bezstronności

PRS S.A. w zakresie certyfikowania personelu spawalniczego stosuje zasady bezstronności, tj.:

- nie udziela porad i nie doradza wnioskodawcom, jak radzić sobie z przeszkodami na drodze do uzyskania certyfikatów,
- nie dostarcza jakichkolwiek innych wyrobów i usług, których oferowanie mogłoby narazić na szwank poufność lub bezstronność albo obiektywność procesów certyfikacji i podejmowania decyzji,
- nie prowadzi działalności doradczej i szkoleniowej, która zagrażałaby poufności, bezstronności i obiektywności, nie ma też formalnego powiązania zarówno personalnego jak i strukturalnego z jakąkolwiek jednostką związaną,
- zarządza konfliktami interesów.

### 1.3 Określenia i definicje

**Egzamin kwalifikacyjny** – egzamin przeprowadzany w procesie początkowej certyfikacji.

**Egzamin w ponownej certyfikacji** – egzamin przeprowadzany w celu przedłużenia na kolejny okres ważności uprawnień posiadanych przez personel spawalniczy.

**Personel spawalniczy** – osoby wykonujące połączenie nierozłączne tj. spawacze, operatorzy spawania zmechanizowanego lub spawania automatycznego, nastawiacze zgrzewania zmechanizowanego i zgrzewania automatycznego oraz lutowacze i operatorzy lutowania.

**Złącze egzaminacyjne** – złącze spawane, zgrzewane lub lutowane wykonywane podczas egzaminu spawacza, operatora, nastawiacza lub lutowacza.

**Spajanie** – łączenie materiałów obejmujące procesy: spawania, zgrzewania i lutowania.

**Wnioskodawca** – organizacja (np. pracodawca) składająca wniosek o dopuszczenie do procesu certyfikacji.



Proces certyfikacji – wszystkie działania łącznie z wnioskowaniem, oceną, decyzją w sprawie wydania certyfikatu, ponowną certyfikacją i wykorzystywaniem certyfikatów oraz logo/znaków, za pomocą których jednostka certyfikująca ustala, że osoba spełnia wymagania certyfikacyjne.

Egzaminator – osoba spełniająca wymagania kwalifikacyjne określone przez PRS Certyfikacja, upoważniona do przeprowadzania, nadzorowania i oceny egzaminów kwalifikacyjnych.

Instrukcja technologiczna spajania (WPS, BPS) – dokument określający wymagane zmienne zasadnicze, niezbędne do prawidłowego wykonania złącza spawanego.

Badania złączy egzaminacyjnych – badania wizualne oraz badania laboratoryjne określone w odpowiednim dokumencie odniesienia przeprowadzone celem dokonania oceny jakości złącza (połączenia).

Laboratorium – laboratorium posiadające akredytację PCA w zakresie określonych metod badawczych.

#### 1.4 Normy i dokumenty przywołane w treści *Zasad*

PN-EN ISO 4063:2011 – Spawanie i procesy pokrewne. Nazwy i numery procesów.

PN-EN ISO 6947:2011 – Spawanie i procesy pokrewne. Pozycje spawania.

PN-EN ISO 9606-1:2017-10 – Egzamin kwalifikacyjny spawaczy. Spawanie. Część 1: Stale.

PN-EN ISO 9606-2:2007 – Egzamin kwalifikacyjny spawaczy. Spawanie. Część 2: Aluminium i stopy aluminium.

PN-EN ISO 9606-3:2001 – Egzaminowanie spawaczy – Spawanie. Część 3: Miedź i stopy miedzi.

PN-EN ISO 14175:2009 – Materiały dodatkowe do spawania. Gazy i mieszaniny gazów do spawania i procesów pokrewnych.

PN-EN ISO/IEC 17024:2012 – Ocena zgodności -- Ogólne wymagania dotyczące jednostek certyfikujących osoby.

2014/68/UE – Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady z dn. 15 maja 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku urządzeń ciśnieniowych.

PN-EN ISO 14731:2008 – Nadzór spawalniczy. Zadania i odpowiedzialność.

PN-EN ISO 14732:2014-01 - Personel spawalniczy – Egzaminowanie operatorów spawania oraz nastawiaczy zgrzewania dla zmechanizowanego automatycznego spawania/zgrzewania metali.

PN-EN ISO 13585:2012 – Lutowanie twarde – Kwalifikowanie lutowaczy i operatorów lutowania twardego.

PN-EN ISO 17672:2016-12 – Lutowanie twarde – Spoiwa.

PN-EN ISO 14174:2012 – Materiały dodatkowe do spawania – Topniki do spawania łukiem krytym i spawania elektrodożuwowego – Klasyfikacja

TR/ISO 15608:2017 – Welding. Guidelines for a metallic materials grouping system.

## 2 PROCES WNIOSKOWANIA I OCENY

### 2.1 Postanowienia ogólne

**2.1.1** Pracodawca lub osoba zainteresowana certyfikacją powinna zwrócić się do Biura Certyfikacji Wyrobów Polskiego Rejestru Statków S.A. z wnioskiem o certyfikację personelu spawalniczego. Do zlecenia powinna być dołączona lista kandydatów ubiegających się o certyfikację.



**2.1.2** Wniosek wraz z załącznikami należy złożyć w formie papierowej. W celu przyspieszenia procesu certyfikacji, dopuszcza się złożenie skanu wniosku drogą elektroniczną pod warunkiem dostarczenia oryginału nie później niż w dniu egzaminu. Na podstawie kompletnego wniosku i dokumentacji Koordynator dokonuje kwalifikacji kandydata do egzaminu. Wnioskujący jest powiadamiany o zakwalifikowaniu lub o braku możliwości zakwalifikowania do egzaminu w ciągu 10 dni roboczych od daty przeglądu wniosku.

**2.1.3** Egzaminy teoretyczne i praktyczne są przeprowadzane przez PRS S.A. na terenie Dostawcy usług lub u Pracodawcy gdzie zatrudniony w nim personel spawalniczy wykonuje połączenia nierozłączne.

**2.1.4** Dostawca usługi lub Pracodawca personelu spawalniczego są odpowiedzialni za zapewnienie podczas egzaminu praktycznego takich warunków, które umożliwią obserwację procesu spawania, zgrzewania lub lutowania wszystkich złączy egzaminacyjnych wykonywanych w czasie egzaminu przez poszczególnych spawaczy, operatorów, nastawiaczy lub lutowaczy wykonywanych w czasie egzaminu przez poszczególny personel spawalniczy.

**2.1.5** Spawanie, zgrzewanie lub lutowanie złączy egzaminacyjnych można przeprowadzać w miejscach do tego celu specjalnie przystosowanych które spełniają wymagania Kodeksu Pracy, Prawa Budowlanego oraz spełniają wymagania przepisów Bezpieczeństwa i Higieny Pracy oraz przepisów przeciw pożarowych. Stanowisko powinno być wyposażone w urządzenia spawalnicze, zgrzewarki itp. oraz sprzęt pomocniczy, tak aby egzaminowany personel spawalniczy miał możliwość kontroli zarówno procesu spawania, zgrzewania lub lutowania jak i spełnienia wszystkich wymagań podanych w instrukcji technologicznej spawania WPS lub BPS. Instrukcja powinna zawierać podstawowe dane dotyczące procesu spawania, zgrzewania lub lutowania złącza egzaminacyjnego, które ma być wykonane podczas egzaminu.

**2.1.6** Dostawca usługi lub Pracodawca personelu spawalniczego powinien:

a) dysponować co najmniej następującymi pomieszczeniami:

- warsztatem ze stanowiskami do egzaminów praktycznych,
- warsztatem do przygotowania złączy próbnych,
- magazynem materiałów podstawowych i dodatkowych,
- pomieszczeniem do przechowywania pospawanych próbek egzaminacyjnych z ograniczonym dostępem osób trzecich,
- salą wykładową do prowadzenia egzaminu teoretycznego,
- pomieszczeniem dla egzaminatorów,
- pomieszczeniem dla spawaczy, operatorów, nastawiaczy lub lutowaczy,
- szatniami i sanitariatami;

b) podczas egzaminu praktycznego:

- zapewnić stanowiska spawania, zgrzewania lub lutowania (wydzielone /wygodzone), środki ochrony indywidualnej, w tym fartuch, maski ochronnej (przyłbicy),
- zapewnić materiały podstawowe (rury/blachy) złączy egzaminacyjnych oraz materiały dodatkowe (np. elektrody, druty, gazy itp.) do ich wykonania. Ww. materiały muszą posiadać certyfikaty (atesty) jednoznacznie potwierdzające wymagane własności i wymiary.



**2.1.7** Każdy wnioskujący dobrowolnie podaje swoje dane osobowe i ma prawo dostępu do treści swoich danych oraz ich poprawienia. Podstawą rozpoczęcia procesu certyfikacji oraz wydania certyfikatu jest podanie danych osobowych określonych we wniosku.

**2.1.8** PRS S.A. zobowiązuje się do utrzymania w poufności wszelkich informacji uzyskanych w procesie oceny, certyfikacji, nadzoru oraz ponownej certyfikacji kompetencji osób. PRS S.A. nie ujawnia stronie trzeciej żadnych poufnych informacji dotyczących certyfikowanych osób bez zgody zainteresowanego, z wyjątkiem informacji o wydanych certyfikatach oraz na wniosek instytucji zajmujących się bezpieczeństwem państwa i w sytuacjach przewidzianych prawem. PRS S.A. zawiadamia certyfikowaną osobę o informacjach, jakie zamierza udzielić na jej temat.

## 2.2 Dopuszczenie do egzaminu – wstępne warunki kwalifikacyjne

**2.2.1** Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 27 kwietnia 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach spawalniczych (Dz. U. Nr 40, poz. 470 – Rozdział 4, § 27 i 28) przed dopuszczeniem kandydata do egzaminu kwalifikacyjnego wymagane jest ukończenie szkolenia teoretycznego i praktycznego w określonym procesie spawania, zgrzewania lub lutowania (np. spoin pachwinowych, spoin czołowych blach, spoin obwodowych rur). Kandydat z ukończenia kursu powinien posiadać "Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia" lub "Książkę spawacza". Czytelna kopia zaświadczenia i/lub książeczki powinna być załączona do wniosku. W przypadku wątpliwości PRS S.A. zastrzega sobie prawo do weryfikacji autentyczności zaświadczenia i/lub książeczki. Powyższy warunek nie dotyczy dopuszczenia do ponownej certyfikacji personelu spawalniczego zgodnie z wymaganiami norm PN-EN ISO 9606-1, PN-EN ISO 9606-2, PN-EN ISO 9606-3, PN-EN ISO 14732 lub PN-EN ISO 13585.

**2.2.2** Lista wymagań PRS S.A. dla kandydatów ubiegających się o Certyfikat personelu spawalniczego:

- nie jest wymagane, aby w/w szkolenie było uznane/zatwierdzone przez PRS S.A.,
- kandydat przystępujący do egzaminu(ów) musi być osobą pełnoletnią,
- PRS S.A. nie ustala wymagań dotyczących wykształcenia kandydata,
- wymaga się dobrego stanu zdrowia kandydata potwierdzonego aktualnymi badaniami lekarskimi,
- poprawnie wypełniony "Wniosek o certyfikację personelu spawalniczego" wraz z załącznikami.

## 3 PROCES EGZAMINU

### 3.1 Egzamin teoretyczny

**3.1.1** Wymaga się, aby przy certyfikacji początkowej została przeprowadzona część teoretyczna egzaminu. Egzamin teoretyczny przeprowadza się w formie testu pisemnego (wybór odpowiedzi). Test zawiera 25 pytań. Maksymalny czas egzaminu wynosi 60 minut, wynika to z liczby pytań i czasu odpowiedzi na jedno pytanie. Kandydat zdaje tylko jeden egzamin teoretyczny, właściwy dla wnioskowanego zakresu certyfikacji, o który się ubiega. Informacja czy został przeprowadzony taki egzamin oraz wynik pozytywny odnotowuje się na wystawianym certyfikacie personelu spawalniczego. Egzamin teoretyczny przeprowadzany jest przez egzaminatora PRS S.A. Testy są przekazywane kandydatowi bezpośrednio przed egzaminem. Kandydat zaznacza odpowiedzi, stawiając przy nich znak "X". Przy każdym pytaniu podane są 4 możliwe odpowiedzi. Tylko jedna odpowiedź jest prawidłowa. Wynik egzaminu jest pozytywny jeżeli





kandydat udzielił minimum 60% (piętnaście odpowiedzi) prawidłowych odpowiedzi na pytania testowe. Wynik egzaminu należy odnotować na wydrukowanym zestawie.

Egzamin teoretyczny ogranicza się do sprawdzenia wiedzy kandydata w zakresie podstawowych zagadnień związanych z procesem spawania, zgrzewania lub lutowania stosowanym podczas egzaminu.

Pytania obejmują wymagania dotyczące:

- urzędzeń spawalniczych,
- materiałów dodatkowych do spawania,
- materiałów podstawowych,
- rodzajów spoiw, gazów osłonowych,
- bezpieczeństwa i higieny pracy podczas prowadzenia prac spawalniczych,
- kolejności operacji technologicznych przy spawaniu,
- niezgodności występujących w spoinach oraz przyczyn ich powstawania,
- zakresu uprawnień zdawanego egzaminu,
- wiedzy dotyczącej obsługi stosowanego stanowiska do spawania/zgrzewania.

**3.1.2** Egzaminator może przerwać egzamin teoretyczny w przypadkach kiedy kandydat:

- korzysta z urzędzeń telekomunikacyjnych w trakcie egzaminu,
- korzysta z pomocy niedozwolonych materiałów,
- korzysta z niedozwolonego wyposażenia lub dokumentów.

W przypadku zaistnienia w/w przypadków kandydat jest wykluczony z dalszego udziału w egzaminie, a egzamin uznaje się za niezdany.

## 3.2 Egzamin praktyczny

**3.2.1** Warunkiem przystąpienia kandydata do egzaminu praktycznego jest pozytywny wynik egzaminu teoretycznego. Egzamin praktyczny obejmuje wykonanie przez egzaminowanego złącza egzaminacyjnego, w celu sprawdzenia jego umiejętności niezbędnych dla uzyskania określonych uprawnień.

**3.2.2** Materiały rodzime oraz materiały dodatkowe do spawania zastosowane do wykonania złącza egzaminacyjnego powinny być dobrane odpowiednio do przewidzianego zakresu egzaminu, a ich gatunek i jakość powinny być potwierdzone *Świadectwem odbioru 2.2 lub 3.1.*

**3.2.3** Wymiary typowych złączy egzaminacyjnych powinny być zgodne z wymiarami podanymi w normie, będącej podstawą egzaminu.

**3.2.4** Przed przystąpieniem do egzaminu praktycznego egzaminator sprawdza poprawność przygotowania stanowiska i sprzęt do wnioskowanego zakresu egzaminu. Elementy złącza egzaminacyjnego są przydzielane egzaminowanemu z zasobów Dostawcy usługi lub pracodawcy.

**3.2.5** Egzaminowany personel spawalniczy wykonuje spoiny szczerwne złącza egzaminacyjnego. Do szczerwienia należy stosować te same materiały dodatkowe co do spawania. Dopuszczalne jest zastosowanie innych materiałów dodatkowych, jeśli instrukcja technologiczna wykonania złącza egzaminacyjnego to przewiduje. Przygotowanie brzegów oraz odstęp powinny być zgodne z WPS lub BPS,



natomiast wstępne odkształcenie elementów szepianych personel spawalniczy może przyjąć według własnego uznania.

**3.2.6** Spawanie złączy egzaminacyjnych odbywa się w obecności egzaminatora.

**3.2.7** Każde złącze egzaminacyjne powinno być oznaczone w sposób trwały. Oznaczenie powinno umożliwić identyfikację wykonawcy złącza, procesu spawania oraz pozycji spawania.

**3.2.8** Egzaminator po sprawdzeniu zgodności przygotowania złącza egzaminacyjnego, stempluje je w dwóch miejscach stemplem PRS S.A.

**3.2.9** Technologia spawania złącza egzaminacyjnego powinna być zgodna z wymaganiami dokumentu odniesienia przywołanego we wniosku tj. instrukcją technologiczną spawania WPS lub BPS, która powinna znajdować się na stanowisku egzaminu praktycznego. Spawanie, zgrzewanie lub lutowanie złączy egzaminacyjnych należy przeprowadzić zgodnie z ww. instrukcją technologiczną. Jeżeli przewiduje się obróbkę cieplną złącza egzaminacyjnego, to można ją pominąć tylko w przypadku, gdy podczas badań złącza egzaminacyjnego nie jest wymagana próba zginania.

**3.2.10** Złącze egzaminacyjne ze spoiną czołową wykonywaną dwustronnie powinno być wykonywane w całości w tej samej pozycji spawania.

**3.2.11** Wymiana rozpoczętego złącza egzaminacyjnego na nowe jest możliwa tylko w przypadku stwierdzenia przez egzaminatora, że wystąpiły niezależne od kwalifikacji kandydata trudności i spowodowanych przez nie wad, których nie można usunąć bez pogorszenia jakości złącza egzaminacyjnego.

**3.2.12** Egzaminator może przerwać egzamin praktyczny w przypadkach, kiedy:

- warunki spajania nie odpowiadają wymaganiom,
- umiejętności kandydata wykonującego złącze egzaminacyjne nie są wystarczające do poprawnego prowadzenia procesu będącego przedmiotem egzaminu,
- zostaną naruszone zasady bezpieczeństwa lub bezstronności.

**3.2.13** Egzaminowany, w trakcie egzaminu, jest zobowiązany do przestrzegania przepisów regulaminu obowiązującego u Dostawcy usług w trakcie jego trwania, o których informuje egzaminator.

**3.2.14** W przypadku kiedy kandydat po rozpoczęciu egzaminu teoretycznego i/lub praktycznego rezygnuje w trakcie jego trwania z własnej woli jest traktowane przez PRS S.A. jako negatywny wynik egzaminu.

### 3.3 Badania złączy egzaminacyjnych

**3.3.1** Po wykonaniu złącza egzaminacyjnego, egzaminator **dokонуje** oceny wizualnej złącza i zleca do badania w laboratorium.

**3.3.2** Badania nieniszczące (NDT) i/lub niszczące (DT) spajanych złączy egzaminacyjnych powinny być przeprowadzone wyłącznie w wyznaczonych przez Koordynatora w akredytowanych przez PCA laboratoriach z zachowaniem zasad bezstronności.





**3.3.3** Zakres badań nieniszczących i niszczących powinien być zgodny z nomami, wg których przeprowadzany jest egzamin. Zakres badań każdorazowo ustala Egzaminator PRS S.A.

**3.3.4** Na każdym złączu próbnym, przeznaczonym do badań niszczących pobieranym ze złącza egzaminacyjnego, powinno znajdować się oznaczenie złącza oraz stempel PRS S.A.

**3.3.5** Wyniki przeprowadzonych badań powinny być udokumentowane w postaci protokołów, z których jednoznacznie wynikają oznaczenia złączy i obecność stempla egzaminatora PRS S.A.

**3.3.6** Dopuszcza się ocenę złącza pachwinowego przez egzaminatora PRS S.A. z uprawnieniami min VT2, bez wysyłania do laboratorium. Ocenę w/w złącza można przeprowadzić na podstawie badań wizualnych i próby łamania. Informacja o tym fakcie powinna być odnotowana w wystawionym certyfikacie.

## 4 DECYZJA W SPRAWIE CERTYFIKATU I ZAKRESU KWALIFIKACJI

### 4.1 Ocena wyników egzaminu i wydanie *Certyfikatu* personelu spawalniczego.

**4.1.1** Odpowiedni Certyfikat może wystawić tylko wtedy, gdy ogólna ocena egzaminu jest pozytywna, egzamin teoretyczny został oceniony pozytywnie oraz wyniki wszystkich przeprowadzonych badań złącza egzaminacyjnego, wykonanego podczas tego egzaminu, były pozytywne tzn. niezgodności w złączu próbnym mieszczą się w poziomach jakości wymaganych dokumentami odniesienia.

**4.1.2** Dla każdego wykonanego złącza egzaminacyjnego powinien być wystawiony *Certyfikat* personelu spawalniczego. Dopuszcza się wystawienie jednego *Certyfikatu* dla więcej niż jednego złącza egzaminacyjnego, pod warunkiem, że wykonane złącza różnią się między sobą tylko jedną z podanych poniżej zmiennych:

- typ spoiny,
- pozycja spawania,
- grubość spoiny.

### 4.2 Egzamin poprawkowy

Kandydaci którzy z egzaminu teoretycznego uzyskali wynik negatywny, mogą w terminie 14 dni od jego zakończenia przystąpić do egzaminu poprawkowego. Do egzaminu poprawkowego z części praktycznej Kandydat może przystąpić w terminie do trzech miesięcy od daty wydania przez PRS S.A. decyzji o nieudzieleniu certyfikacji. W uzasadnionych przypadkach, czas ten może zostać wydłużony (np. z powodu awarii sprzętu laboratoryjnego, choroby egzaminowanego itp.). Egzamin teoretyczny lub praktyczny można powtórzyć jeden raz. Przy egzaminie poprawkowym PRS S.A. nie wymaga ponownego złożenia wniosku. Przed przystąpieniem do egzaminu poprawkowego należy wnieść opłatę zgodnie z umową. Kandydatowi, który nie zdał egzaminu przysługuje prawo odwołania się od decyzji egzaminatora. Kandydat, który nie zdał egzaminu poprawkowego, może złożyć wniosek o certyfikację i zdawać egzamin jak dla nowych wnioskujących/kandydatów.



#### 4.3 Zakres i okres ważności uprawnień

**4.3.1** W przypadku pozytywnego wyniku egzaminu, pozytywnych wyników wszystkich prób i badań laboratoryjnych złączy egzaminacyjnych oraz po wniesieniu przez wnioskodawcę wymaganej opłaty, decyzję o wydaniu certyfikatu podejmuje koordynator. Podejmujący decyzje nie może brać udziału w egzaminowaniu i szkoleniu. Wydany przez PRS S.A. Certyfikat pozostaje ważny od daty wydania certyfikatu personelu spawalniczego na okres:

- wg normy PN-EN ISO 9606-1 - trzy lata;
- wg normy PN-EN ISO 9606-2 -...-3 dwa lata;
- wg normy PN-EN ISO 14732- sześć lat;
- wg normy PN-EN ISO 13585- trzy lata

pod warunkiem że Certyfikat personelu spawalniczego jest podpisywany co 6 miesięcy przez osobę upoważnioną przez pracodawcę do prowadzenia nadzoru spawalniczego i posiadającą uprawnienia, zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731. Osoba ta potwierdza wykonywanie prac spawalniczych, zgrzewalniczych lub lutowniczych przez dany personel spawalniczy w zakresie posiadanych przez niego uprawnień. Brak okresowego potwierdzenia skutkuje utratą ważności certyfikatu.

**4.3.2** PRS S.A. odmawia wydania Certyfikatu w przypadku nie spełnienia wymagań niniejszych Zasad certyfikacji personelu spawalniczego i uregulowań prawnych w przedmiotowym zakresie.

**4.3.3** PRS S.A. odmawia przystąpienia do certyfikacji jeśli przedmiot certyfikacji nie jest objęty zakresem niniejszych Zasad certyfikowania personelu spawalniczego.

**4.3.4** Jeżeli w dokumentach normatywnych związanych niniejszym zakresem certyfikowania personelu spawalniczego zostaną wprowadzone zmiany w trakcie ważności odpowiednich Certyfikatów personelu spawalniczego, PRS S.A. ustali, czy w wyniku zmian będzie wymagana dodatkowa ocena celem utrzymania certyfikacji i powiadomi pisemnie o tym wnioskodawcę oraz osobę certyfikowaną.

#### 4.4 Oznaczenie kwalifikacji personelu spawalniczego

**4.4.1** Zapis oznaczenia uprawnień na Certyfikacie jest umownym zapisem przeprowadzonego egzaminu. Stanowi on zbiór symboli, określających warunki wykonania złącza egzaminacyjnego, zgodnych z odpowiednią normą, której numer jest podany na początku zapisu. Zapis oznaczenia uprawnień podaje się w jednym wierszu; kolejność poszczególnych symboli zapisu oraz informacje, które są w nich zawarte podano w tabeli 1. Przykładowe zapisy uprawnień podano w tabeli 2.



Tabela 1

Zapis oznaczenia uprawnień

Kolejność elementu w zapisie uprawnień	Kolejne elementy zapisu oznaczenia uprawnień i informacje w nich zawarte np. wg - PN-EN ISO 9606-1 – 141/111 T/P BW FM1 S/B t14 D219,1 PA ss nb - PN-EN ISO 13585 – 916 T O B Cu511 FF t4 L5 VD
1	Numer normy, zgodnie z którą przeprowadzany był egzamin spawacza, np: dla stali PN-EN ISO 9606-1, dla aluminium i jego stopów PN-EN ISO 9606-2.
2	Trzy cyfry stanowiące oznaczenie cyfrowe procesu spawania zastosowanego do wykonania złącza egzaminacyjnego podane w PN-EN ISO 4063, np. 111, ale gdy zastosowano do wykonania spoiny czołowej złącza egzaminacyjnego dwa procesy, np. dla ściegu graniowego 141, a dla wypełnienia spoiny 111, podawane są oznaczenia obu procesów: 141/111.
3	Duża litera oznaczająca typ wyrobu spawanego podczas egzaminu: P – blacha, T – rura.
4	Dwie duże litery oznaczające typ spoiny wykonanej podczas egzaminu: BW – spoina czołowa, FW – spoina pachwinowa. Typ złączy wykonywane za pomocą lutowania twardego: B – złącze doczołowe, O – złącze zakładkowe, T – złącze teowe.
5	Dla egzaminów wg normy PN-EN ISO 9606-1 – oznaczenie literowo-cyfrowe grupy materiału dodatkowego do spawania zastosowanego na złącze egzaminacyjne, zgodnie z <i>Załącznikiem 2</i> . Dla egzaminów wg norm PN-EN ISO 9606-2, PN-EN ISO 9606-3 – oznaczenie cyfrowe grupy materiału podstawowego zastosowanego na złącze egzaminacyjne, zgodnie z TR/ISO15608, patrz <i>Załącznik 3</i> .
6	Oznaczenia literowe charakteryzujące materiał dodatkowy zastosowany do wykonania złącza egzaminacyjnego: nm – złącze wykonane bez użycia materiału dodatkowego, S – drut lity lub pręt; jedna lub dwie duże litery oznaczające rodzaj otuliny elektrod otulonych lub rodzaj proszku drutów proszkowych, dla gazów osłonowych - patrz PN-EN ISO 14175. Jeżeli do wykonania spoiny czołowej złącza egzaminacyjnego zastosowano dwa różne procesy spawania, np. 141/111, to zapis oznaczenia materiałów dodatkowych dla obu procesów będzie S/B, jeżeli w procesie 111 zastosowano elektrody o otulinie zasadowej.
7	Oznaczenie grubości materiału spawanego składające się z małej litery t dla spoin pachwinowych, s dla spoin czołowych oraz liczby podającej grubość spawanego materiału, zgodną ze świadectwem odbioru materiału. Jeżeli zastosowano do wykonania spoiny czołowej złącza egzaminacyjnego dwa procesy spawania, to po zapisie grubości materiału, w nawiasie podaje się grubości spoin wykonanych poszczególnymi procesami, np. s 20 (5/15).
8	Jeżeli podczas egzaminu spawano rurę T, to zapis oznaczenia zewnętrznej średnicy rury składa się z dużej litery D oraz liczby podającej wielkość zewnętrznej średnicy pospawanej rury, zgodną ze świadectwem odbioru.
9	Oznaczenie pozycji spawania złącza egzaminacyjnego zgodnie z normą PN-EN ISO 6947. Najczęściej są to dwie duże litery, pierwsza z nich to P, oznaczają pozycję spawania złącza egzaminacyjnego.
10	Oznaczenia literowe podające szczegóły wykonania spoiny złącza egzaminacyjnego: dla spoin czołowych BW jedno z oznaczeń: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ci, ss fb;



	dla spoin pachwinowych FW jedno z oznaczeń: sl, ml; dla procesu spawania gazowego (311) dodatkowo: lw, rw.
11	Złącze lutowane: 1) sposób dozowania spoiwa: - FF podawanie na powierzchnie czołowe, - PP umieszczenie przed lutowaniem, 2) L – długość zakładki 3) kierunek płynięcia spoiwa: - H płynięcie w kierunku poziomym, - VU płynięcie w kierunku pionowym z dołu do góry, - VD płynięcie w kierunku pionowym z góry na dół.

**Tabela 2**  
**Przykładowe zapisy uprawnień**

Oznaczenie normy	Nr procesu	Typ wyrobu	Typ spoiny	Grupa mat. spoiwa	Oznac. mat. spoiwa	Grubość spoiwa/materiału	Średnica zewn. rury	Poz. spaw. (lutowanie: długość zakładki L [mm] )	Szczegóły wykonania spoiny
ISO 9606-1	111	T	BW	FM1	B	s10	D60	PA	ss nb
ISO 9606-1	141/111	T	BW	FM1	S/B	s20(5/15)	D60	HL045	ss nb/ss mb
ISO 9606-1	141	T	BW	FM1	S	s5	D60	HL045	ss nb
ISO 9606-1	111	T	BW	FM1	B	s15	D60	HL045	ss mb
ISO 9606-1	135	P	BW	FM5	S	s10		PC	ss mb
ISO 9606-1	136	P	FW	FM2	B	t12		PD	ml
ISO 9606-2	131	P	FW	22	S	t6		PB	ml
ISO 14732	121	P	BW	FM1	S	S16		PA	bs ml
ISO 13585	916	T	B	Cu511		t4	D20	L3	FF VD

**4.4.2** Zasada kolejności zapisu oznaczenia uprawnień jest dla wszystkich rodzajów egzaminów taka sama.

## 5 ZAWIESZENIE, COFANIE CERTYFIKACJI

**5.1.** Zawieszenie Certyfikatu może nastąpić w związku z zasadną skargą lub reklamacją dotyczącą działań certyfikowanego personelu spawalniczego, która wpłynęła do PRS S.A. Następuje ono na czas



określony, do wyjaśnienia przyczyny reklamacji i przeprowadzenia działań korygujących. Jeśli przyczyny zawieszenia certyfikacji zostały wyeliminowane, certyfikacja może zostać wznowiona.

Zawieszenie certyfikatu może nastąpić w przypadku:

- niedotrzymania warunków umowy, dotyczących zapłaty wynagrodzenia na rzecz PRS S.A.,
- wystąpienia z wnioskiem o zawieszenie,

**5.2.** Cofnięcie Certyfikatu może nastąpić w przypadku stwierdzenia postępowania osoby certyfikowanej niezgodnego z zawartą umową o certyfikację. Cofnięcie certyfikatu jest poprzedzone pisemnym zawiadomieniem osoby certyfikowanej o okolicznościach uzasadniających cofnięcie certyfikatu.

**5.3.** Cofnięcie Certyfikatu może nastąpić w przypadku:

- na wniosek nadzorującego prace spawalnicze,
- braku okresowego potwierdzenia przez nadzór spawalniczy pracodawcy (okresowo, tj. co 6 miesięcy od daty wydania certyfikatu), że osoba certyfikowana pracowała w zakresie swoich zadań i kompetencji,
- niepodjęcia przez posiadacza certyfikatu działań korygujących zaleconych po zawieszeniu,
- zgłoszenia przez osobę certyfikowaną o rezygnacji z certyfikacji.

**5.4.** W przypadku cofnięcia Certyfikatu osoba certyfikowana może ubiegać się ponownie o certyfikację po upływie, co najmniej jednego miesiąca od daty cofnięcia. W przypadku pozytywnego wyniku procesu certyfikacji wydawany jest nowy certyfikat.

## 6 PROCES PONOWNEJ CERTYFIKACJI

**6.1.** Ponowna certyfikacja rozpoczyna się od złożenia wniosku o certyfikację analogicznie jak przy początkowej certyfikacji. Proces ponownej certyfikacji nie wymaga egzaminu teoretycznego (nie dotyczy operatorów spawania i nastawiaczy spawania / zgrzewania), przeprowadza się jedynie egzamin praktyczny.

**6.2.** „Wniosek o certyfikację personelu spawalniczego” (Form. 7/PCW-01 /CSM) powinien być złożony do PRS S.A. w takim terminie, aby możliwa była weryfikacja dostarczonych dokumentów przed upływem ważności certyfikatu personelu spawalniczego dotychczas posiadanego przez spawacza, operatora, nastawiacza lub lutowacza. Wniosek powinien zostać złożony nie później niż 3 miesiące przed datą upływu ważności certyfikacji.

**6.3.** Wnioskując o ponowną certyfikację wg normy:

- PN-EN ISO 9606-1 kandydat jest zobligowany do przystępowania co trzy lata do egzaminu praktycznego w ramach ponownej certyfikacji,
- PN-EN ISO 9606-2, ...-3 kandydat jest zobligowany do przystępowania co dwa lata do egzaminu praktycznego w ramach ponownej certyfikacji,
- PN-EN ISO 14732 kandydat jest zobligowany do przystępowania co sześć lat do egzaminu teoretycznego i praktycznego w ramach ponownej certyfikacji,





– PN-EN ISO 13585 kandydat jest zobligowany do przystępowania co trzy lata do egzaminu praktycznego w ramach ponownej certyfikacji.

**6.4.** Wygaśnięcie certyfikacji następuje po upływie jej ważności.

## **7 WYKORZYSTANIE CERTYFIKATÓW I METODY NADZORU**

**7.1.** Wnioskodawca i personel spawalniczy ma prawo powoływać się na certyfikację w odniesieniu do zakresu uprawnień uzyskanych w odpowiednim certyfikacie personelu spawalniczego.

**7.2.** PRS S.A. w okresie ważności certyfikacji sprawuje nadzór nad udzieloną certyfikacją w celu upewnienia się, że certyfikowana osoba nadal spełnia wymagania związane z udzieloną certyfikacją.

Nadzór sprawuje się poprzez:

- rozpatrywanie skarg dotyczących kompetencji posiadacza certyfikatu.

**7.3.** PRS S.A. zachowuje wyłączne prawo własności do wydanych certyfikatów.

**7.4.** W przypadku zniszczenia lub zaginięcia certyfikatu istnieje możliwość wydania duplikatu na pisemny wniosek osoby certyfikowanej.

## **8 UZNAWANIE CERTYFIKATÓW PERSONELU SPAWALNICZEGO WYDANYCH PRZEZ INNE JEDNOSTKI CERTYFIKUJĄCE OSOBY**

**8.1** W procesach certyfikacji personelu spawalniczego PRS S.A. uznaje Certyfikaty personelu spawalniczego wydane tylko przez inne akredytowane jednostki certyfikujące osoby pod warunkiem spełnienia wszystkich wymagań zawartych w niniejszych Zasadach certyfikacji personelu spawalniczego, tzn. zdania wszystkich wymaganych egzaminów, zarówno praktycznych jak i teoretycznych.

## **9 EGZAMIN PRAKTYCZNY POŁĄCZONY Z KWALIFIKOWANIEM TECHNOLOGII SPAJANIA METALI**

**9.1** Egzamin praktyczny może być wykorzystany do kwalifikowania technologii spajania metali i kwalifikowania personelu spawalniczego, pod warunkiem, że wszystkie odpowiednie wymagania, np. wymiary złącza próbnego, proces spawania itp. są spełnione.

**9.2** Personel spawalniczy, który uczestniczył w kwalifikowaniu technologii spajania metali zgodnie z:

- PN-EN ISO 15612,
- PN-EN ISO 15613,
- PN-EN ISO 15614-1,
- PN-EN ISO 15614-2,
- PN-EN ISO 15614-3,
- PN-EN ISO 15614-6,
- PN-EN ISO 15614-7,
- PN-EN ISO 15614-8,
- PN-EN ISO 13585,







z pozytywnymi wynikami badań NDT i/lub DT, może ubiegać się o zaliczenie egzaminu praktycznego. Czas pomiędzy przeprowadzeniem spawania lub lutowania w ramach badania technologii spajania metali a złożeniem wniosku o certyfikację personelu spawalniczego nie może przekroczyć sześciu (6) miesięcy.

## 10 SKARGI ORAZ ODWOŁANIA OD DECYZJI PRS S.A.

**10.1** Wnioskodawca ma prawo odwoływać się od decyzji o wydaniu certyfikatu personelu spawalniczego (odwołanie może dotyczyć zakresu uprawnień lub decyzji o niewydaniu bądź cofnięciu odpowiedniego *Certyfikatu* personelu spawalniczego). Skargi i odwołania mogą również składać strony poszkodowane przez posiadacza Certyfikatu w zakresie jego kompetencji.

**10.2** Odwołania od decyzji PRS S.A. należy składać w terminie do 30 dni od dnia jej przekazania przez PRS S.A.

Odwołania oraz skargi powinny zawierać:

**11 NAZWĘ WNIOSKODAWCY LUB POSIADACZA CERTYFIKATU WRAZ Z ADRESEM,**

**12 OPIS PRZEDMIOTU ODWOŁANIA/SKARGI WRAZ Z UZASADNIENIEM.**

**12.1** Każda skarga złożona do PRS S.A. , z wyłączeniem skarg anonimowych, jest rejestrowana.

**12.2** Składający skargę otrzymuje pisemne potwierdzenie jej wpłynięcia i rejestracji przez PRS S.A.

**12.3** Odwołania oraz reklamacje/skargi dotyczące trybu certyfikacji, jak i spraw merytorycznej oceny, powinny być przesłane listem poleconym adresowanym do Dyrektora Pionu Certyfikacji PRS S.A.

**12.4** Wszystkie odwołania od decyzji, jak i reklamacje/skargi Wnioskodawców i posiadaczy wydanych certyfikatów personelu spawalniczego rozpatrywane są przez PRS S.A. bezstronnie, z zachowaniem zasad ochrony interesów stron zainteresowanych. Odwołania oraz skargi rozpatrywane są przez osoby, które nie uczestniczyły w procesie oceny/certyfikacji.

**12.5** Decyzje podjęte przez PRS S.A. odnośnie zasadności odwołań/skarg są przekazywane pisemnie przez Dyrektora Pionu Certyfikacji w ciągu 30 dni od daty wpłynięcia pisma do PRS S.A.

**12.6** PRS S.A. może przeprowadzić okresową kontrolę u producenta zatrudniającego certyfikowaną osobę w przypadku wpłynięcia do PRS S.A. skargi na jej działalność, objętą zakresem udzielonej certyfikacji.

## 13 OPŁATY ZA PROCES CERTYFIKACJI

**13.1** Opłaty za prowadzone procesy certyfikacji personelu spawalniczego są ustalane zgodnie z Taryfą Opłat TOM 1 (Gdańsk 2011), zatwierdzoną przez PRS S.A. Taryfikator dostępny jest w centrali PRS S.A. w Pionie DC.

**13.2** Jednym z warunków udzielenia/utrzymania certyfikacji jest wniesienie opłat za czynności związane z certyfikacją.

**13.3** Opłaty można dokonać przelewem / wpłatą na konto PRS S.A.





BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW I OSÓB  
ZASADY CERTYFIKACJI PERSONELU SPAWALNICZEGO

2023-01-03

Zatwierdzam

.....  
Kierownik Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób  
PRS S.A.

Pisemne zatwierdzenie znajduje się na oryginale dokumentu.



PRS S.A.  
al. gen. Józefa Hallera 126  
80-416 Gdańsk, Polska  
Tel. (+48) 58 75 11 301  
Fax (+48) 58 34 60 392  
E-mail: [mailbox@prs.pl](mailto:mailbox@prs.pl)  
<https://www.prs.pl>



Zarejestrowany w:  
Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku  
VII Wydział Gospodarczy KRS  
KRS nr 0000019880  
NIP: 584- 030-44-72  
Kapitał zakładowy i wpłacony 8 000 000 PLN



Konta bankowe:  
PLN: BIGBPLPW; PL61 1160 2202 0000 0000 6189 6958  
EUR: BIGBPLPW; PL20 1160 2202 0000 0003 1549 9928  
USD: BIGBPLPW; PL86 1160 2202 0000 0003 1550 0777  
GBP: BIGBPLPW; PL63 1160 2202 0000 0003 1550 1385