	PION CERTYFIKACJI	Indeks: PCW-01/RAIL	Edycja: 5 Data edycji: 2025-02-14	Strona: 1/13
Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2				
Opracował: Mirosław Klimek Zaktualizował: Przemysław Gromow			Zatwierdził: Przemysław Gałka	

1 PRZEDMIOT PROGRAMU

Przedmiotem programu jest określenie zasad postępowania w zakresie oceny procesów spawalniczych dla wyrobów prowadzonych wg normy PN-EN 15085 przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób. Ocena procesów spawalniczych prowadzona jest w oparciu o normy oraz własny program opracowany na podstawie wymagań normy PN-EN ISO/IEC 17065.

1.1. Deklaracja bezstronności i poufność

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób zobowiązuje się do utrzymania w poufności wszelkich informacji uzyskanych w procesie oceny, certyfikacji, nadzoru oraz ponownej certyfikacji. PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób 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. PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób zawiadamia Organizację o informacjach, jakie zamierza udzielić na jej temat.

1.2. Podstawy normatywne oceny procesów spawalniczych.

Podczas oceny procesów spawalniczych wg niniejszego programu mają zastosowanie normy:

- a) PN-EN 15085-1:2023-11 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 1: Postanowienia ogólne.
- b) PN-EN 15085-2+A1:2024-03 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 2: Wymagania dotyczące zakładu spawalniczego.
- c) PN-EN 15085-3+A1:2023-09 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 3: Wymagania projektowe.
- d) PN-EN 15085-4:2023-08 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 4: Wymagania produkcyjne.
- e) PN-EN 15085-5:2023-08 Kolejnictwo - Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych - Część 5: Kontrola, badania i dokumentacja.

1.3. Inne wymagania.

Podczas oceny procesów spawalniczych wg niniejszego programu organizacja musi spełnić wymagania:

- a) PN-EN ISO 3834-1:2022-03 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych. Część 1: Kryteria wyboru odpowiedniego poziomu wymagań jakości
- b) PN-EN ISO 3834-2:2021-09 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych. Część 2: Pełne wymagania jakości.
- c) PN-EN ISO 3834-3:2021-09 Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych. Część 3: Standardowe wymagania jakości.
- d) 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 15085-2**

- e) PN-EN ISO 3834-5:2022-03 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.
- f) PN-EN ISO 14731:2019-05 Nadzór spawalniczy – zadania i odpowiedzialność.
- g) PN-EN ISO 9712:2012 - Badania nieniszczące - Kwalifikacja i certyfikacja personelu badań nieniszczących.
- h) PN-EN ISO 5817:2023-08 – Spawanie - Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów (z wyjątkiem spawanych wiązką) -- Poziomy jakości dla niezgodności spawalniczych

1.4. Wymagania dla jednostki certyfikującej.

PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 Ocena zgodności - Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi.

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

2. OKREŚLENIA

Proces certyfikacji wg PN-EN 15085 – proces certyfikacji procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2+A1:2024-03 należy rozumieć wszelkie działania związane ze spawaniem i prowadzonymi operacjami w procesach produkcji spawalniczej wdrożone przez Organizację w celu osiągnięcia wymaganej jakości spawania.

Audit certyfikacyjny – ocena zgodności procesów spawalniczych z wymaganiami normy PN-EN 15085-2+A1:2024-03. Ocena na podstawie losowo wybranej próbki, przy uwzględnieniu zakresu certyfikacji.

Audit nadzoru – przeprowadzany okresowo, w zdefiniowanych odstępach czasu po udzieleniu certyfikacji Organizacji. Audit stosowania wymagań normy PN-EN 15085-2+A1:2024-03, ukierunkowany na potwierdzenie utrzymania certyfikacji. Dotyczy reprezentatywnych obszarów i funkcji objętych zakresem certyfikacji.

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

Audit specjalny – audit stosowany w poniższych przypadkach:

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

Zespół auditujący – Grupa auditorów prowadzących auditowanie zgodnie z PN-EN 15085-2+A1:2024-03 (włącznie z auditorem wiodącym prowadzącym auditowanie zgodnie z PN-EN 15085-2+A1:2024-03).

Auditor wiodący – Auditor odpowiedzialny za kierowanie zespołem auditującym wg PN-EN 15085-2+A1:2024-03.

Auditor – Osoba, która spełnia kryteria kwalifikowania auditorów jednostki certyfikującej i wykonuje audyty w systemie certyfikacji wg PN-EN 15085-2+A1:2024-03.



Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2

Eksperti techniczni – Osoby uznane przez jednostkę certyfikującą jako doświadczeni specjaliści w określonej dziedzinie spawalnictwa lub przeszkolone i zakwalifikowane na poziomie I/EWE lub równorzędnym, lub na poziomie I/EWT lub równorzędnym, które zapewniają specjalistyczne wsparcie techniczne w ramach zespołu auditującego wg PN-EN 15085-2+A1:2024-03.

Niezgodność duża (D) – Niespełnienie wymagania. Pominięcie w opisanym systemie lub niespełnienie jednego lub więcej wymagań normy dotyczącej wyrobu lub stwierdzenie sytuacji budzącej poważne wątpliwości, co do zdolności systemu organizacji do osiągnięcia jego zamierzonych wyników. Powtarzanie się tych samych małych niezgodności w różnych obszarach działania organizacji może być uznane jako niezgodność duża.

Niezgodność mała (M) – Niespełnienie wymagania.

Obserwacja (O) – Spostrzeżenie poczynione przez inspektora związane z możliwościami doskonalenia systemu (obszar doskonalenia), w odniesieniu, do którego zaleca się organizacji podjęcie działań zapobiegawczych.

3 ZAKRES PROGRAMU OCENY PROCESÓW SPAWALNICZYCH

Usługi prowadzone przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób w zakresie oceny procesów spawalniczych opierają się na sprawdzeniu spełnienia wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie zgodnie z wymaganiami norm PN-EN 15085.

Ocena procesów spawalniczych skierowana jest do:

- producentów pojazdów szynowych i ich części składowych,
- organizacji świadczących usługi spawalnicze dla branży kolejowej,
- producentów świadczących usługi montażu lub remontów pojazdów szynowych przy użyciu procesów spawania.

4. INFORMACJE OGÓLNE

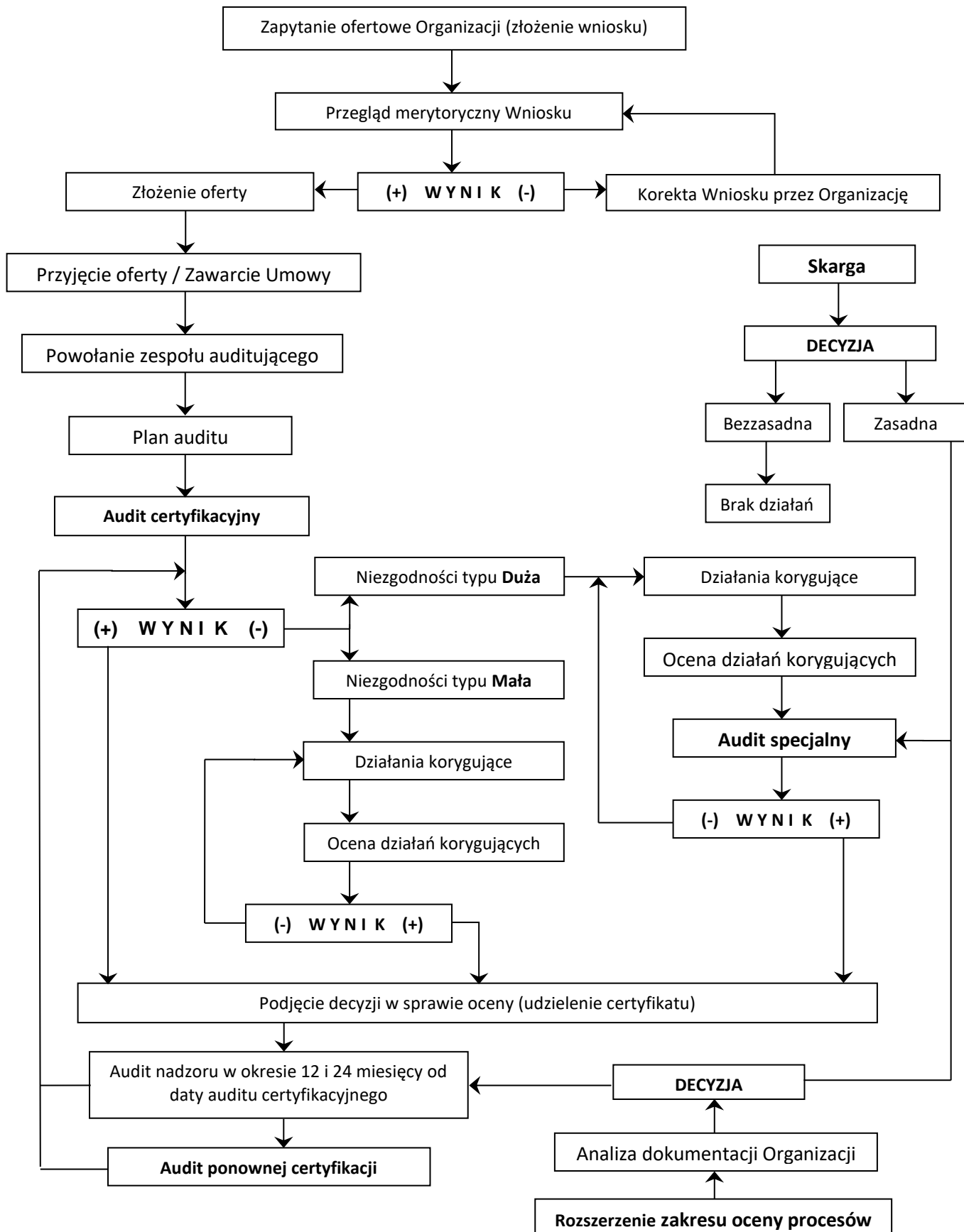
Ocena procesów spawalniczych prowadzona w PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób jest w równym stopniu dostępna dla wszystkich organizacji. Organizacja zainteresowana uzyskaniem certyfikatu z oceny procesów spawalniczych w PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób proszona jest o kontakt telefoniczny, faxem, pocztą elektroniczną, tradycyjną lub kontakt osobisty, korzystając z danych zawartych na stronie tytułowej niniejszego programu.


Na stronie www.prs.pl dostępny jest:

- formularz wniosku o przeprowadzenie oceny procesów spawalniczych - Form.1/PCW-01/RAIL.

Na życzenie Organizacji wnioskującej udostępniane są następujące dokumenty:

- program oceny procesów spawalniczych (PCW-01/RAIL),
- informacje o akredytacji na mocy której działa PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób wraz z zakresem udzielonej akredytacji (dostępne są również na stronie internetowej),
- zasady kalkulacji czasu auditu.

Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2**5 ETAPY PROGRAM OCENY PROCESÓW SPAWALNICZYCH****Algorytm oceny procesów spawalniczych**

 PION CERTYFIKACJI	Indeks: PCW-01/RAIL	Edycja: 5 Data edycji: 2025-02-14	Strona: 5/13
Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2			

5.1. Tryb postępowania

W celu rozpoczęcia oceny procesów spawalniczych Organizacja składa wypełniony i podpisany Wniosek o Certyfikację oceny procesów spawalniczych wg PN-EN 15085-2+A1:2024-03 na formularzu Form.1/PCW-01/RAIL.

Wniosek może dotyczyć całej organizacji lub wybranych zakładów/oddziałów/wydziałów Organizacji zlokalizowanych w głównej siedzibie lub poza nią.

Wniosek jest dostępny na stronie internetowej www.prs.pl. Wniosek wraz z dokumentacją towarzyszącą należy złożyć w formie papierowej lub elektronicznej w języku polskim lub angielskim.

Wniosek wraz z niezbędną dokumentacją należy wysłać pocztą na wskazany powyżej adres, złożyć osobiście w centrali PRS S.A. w Gdańsku lub przesać na adres: dc@prs.pl.

5.2. Przegląd merytoryczny

Wyznaczony przez Kierownika CW auditor z listy wg Zał. 1/PCW-01/RAIL przeprowadza przegląd merytoryczny wniosku na Form.2/PCW-01/RAIL, na którym odnotowuje spełnienie deklarowanych wymagań jak również kwestie wymagające dodatkowych wyjaśnień lub uzupełnień ze strony Organizacji.

W przypadku nie przyjęcia wniosku Organizacja zostaje poinformowana o przyczynach.

5.3. Oferta

Auditor sporządza ofertę określając warunki oceny procesów spawalniczych. Oferta zawiera podstawowe informacje o procesie oceny tj. termin realizacji usługi, opłaty itp. Oferta cenowa jest weryfikowana przez Kierownika CW i zatwierdzana przez Dyrektora Pionu Certyfikacji.

Wysokość opłaty oparta jest o aktualną taryfę opłat i uwzględnia przewidywane nakłady pracy. Zatwierdzana przez Dyrektora Pionu Certyfikacji 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 PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób 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 Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób wymaganych do oceny dokumentów, auditor rejestruje wniosek w programie „Baza CW” i nadaje numer zlecenia, którym oznaczone będą wszystkie dokumenty związane z procesem oceny procesów spawalniczych danej Organizacji.

5.4. Powołanie zespołu auditującego

Po podpisaniu umowy przez obie strony Kierownik CW powołuje auditora wiodącego lub zespół auditorów oraz osoby: dokonującą przeglądu wszystkich informacji dot. oceny oraz decydującą w sprawie certyfikacji wg Form.3/PCW-01/RAIL. Przy doborze auditora wiodącego lub zespołu auditorów należy uwzględnić odpowiednie wymagania kwalifikacyjne dla pełnienia poszczególnych funkcji. Liczba osób powołanych do jednego zespołu auditującego powinna być odpowiednia do działań auditowych która wynika z wielkości organizacji (liczba zatrudnionych pracowników) oraz rodzaju auditu.

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób najpóźniej 1 tydzień przed planowanym terminem auditu przedstawia do zaakceptowania przez Organizację plan auditu i skład zespołu

**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2**

auditującego. Organizacja jest zobowiązana poinformować PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób o akceptacji lub braku akceptacji planu auditu i składu zespołu auditującego.

Organizacja może wystąpić z wnioskiem o zmianę poszczególnych auditorów po przedstawieniu uzasadnienia np. związanego z konfliktem interesów.

5.5. Audit certyfikujący

Celem oceny procesów spawalniczych jest sprawdzenie zdolności Organizacji do wytwarzania wyrobów spawanych w pełni spełniających określone wymagania zgodne z normą PN-EN 15085-2+A1:2024-03 np. ocena funkcjonowania i skuteczności procesu spawalniczego, kontrola spawanych wyrobów o ile rozpoczęto produkcję, przeprowadzenie rozmowy technicznej z personelem nadzoru w celu potwierdzenia kompetencji technicznych zgodnie PN-EN 14731.

Auditor wiodący lub zespół auditowy otrzymuje powołanie Form.3/PCW-01/RAIL dot. realizacji auditu wraz z dokumentacją Wnioskodawcy dotyczącą procesów spawania np. procedury i instrukcje, rejestry, kompetencje personelu.

Audit przeprowadzany jest zgodnie z planem auditu wg Form.5/PCW-01/RAIL. 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,
- prowadzi 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 15085-2+A1:2024-03.

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 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.

**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2**

Proces oceny w organizacjach wielooddziałowych (wielozakładowych) prowadzone są wg procedury potwierdzającej zdolność organizacji do spełnienia wymagań jakości dla danego poziomu klasyfikacji 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/PCW-01/RAIL.

Obserwacje i niezgodności stwierdzone podczas auditu są zapisywane w ustalenia z auditu w punkcie dot. ustalenia z auditu na Form.7/PCW-01/RAIL 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.

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.

Auditor wiodący uzyskuje akceptację Przedstawiciela Organizacji przyjęcia "Ustaień z auditu" (Form.7/ PCW-01/RAIL) oraz informuje Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób o postępowaniu w przypadku niezgodności i/lub uzgadnia dalsze kroki organizacji.

Działania korekcyjne i korygujące związane ze stwierdzonymi niezgodnościami i obserwacjami Organizacja przeprowadza zgodnie z własną procedurą. Organizacja informowana jest o konieczności przeanalizowania przyczyny i opisanie podjętych do wykonania określonych korekcji 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 punkowi normy.

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

Przeprowadzane przez Organizację działania są oceniane przez auditora lub zespół auditorów.

Raport z auditu wraz z pełną dokumentacją z auditu jest przekazywany do auditora wiodącego.

Auditor wiodący, nie później niż 10 dni po ocenie procesów spawalniczych sporządza „Raport z oceny procesów spawalniczych” Form.11/PCW-01/RAIL.

W raporcie auditor wiodący formułuje wniosek odnośnie warunków i terminu wydania organizacji certyfikatu PN-EN 15085-2+A1:2024-03 Organizacja, po otrzymaniu raportu, może przesłać do Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób ewentualne uwagi do tego raportu, w terminie do 10 dni od otrzymaniu raportu. Brak uwag w w/w terminie oznacza akceptację treści raportu z auditu i stanowi podstawę do zwolnienia dokumentacji. Raport jest własnością PRS S.A. Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób.

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób uprzejmie informuje, że jest zobligowana, przez wymagania akredytacyjne, do przyjęcia obserwatorów jednostki akredytującej i/lub organów właściwych w trakcie prowadzenia procesu oceny. Z tego względu może zaistnieć sytuacja,



Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2

w której Jednostka Certyfikująca zwróci się do Klienta o umożliwienie przeprowadzenia obserwacji pracy zespołu podczas procesu certyfikacji. Ponadto Jednostka Certyfikująca może do swego składu powołać audytorów trenowanych (szkolonych się).

5.6. Numerowanie raportów z auditu

Raportowi z auditu wystawionemu w wyniku oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2 nadaje się numer według następującej zasady: CW / NN inicjały auditora / Nazwa Programu / Numer kolejny z Rejestru sprawozdań z przeglądu CW zamieszczonego na serwerze CW / Rok wydania.

Przykład numerowania raportu z auditu: CW/TzG/WELD/99/2021.

5.7. 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 o wydaniu certyfikatu przez Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.

5.8. Przerwanie procesu certyfikacji

Decyzja o przerwaniu procesu oceny procesów spawalniczych, skutkuje odmową udzielenia certyfikatu lub wykonania weryfikacji. Decyzję podejmuje Kierownik Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób. 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,
- 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 nadeśle informacji uzupełniających wymaganych przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób,
- organizacja nie wykonała w ciągu 3 miesięcy działań korygujących po audicie (chyba, że uzgodniono z PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób zmianę terminu),
- z przyczyn leżących po stronie organizacji proces certyfikacji nie został zakończony w ciągu 12 miesięcy.


O przerwaniu procesu PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób powiadamia organizację pisemnie listem poleconym.

5.9. 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, PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób 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.

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób może przeprowadzić audit specjalny w Organizacji w następujących przypadkach:

- wpłynięcia do PRS S.A. Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób skargi na jej działalność, objętą zakresem udzielonej certyfikacji,

	PION CERTYFIKACJI	Indeks: PCW-01/RAIL	Edycja: 5 Data edycji: 2025-02-14	Strona: 9/13
Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2				

- w przypadku stwierdzenia przez auditorów niezgodności podczas auditów planowych,
- w przypadku złożenia wniosku przez klienta o rozszerzenie zakresu udzielonego certyfikatu.

5.10. Decyzja i wydanie certyfikatu

Decyzję w sprawie udzielenia lub odmowy udzielenia certyfikatu podejmuje powołana osoba (nie zaangażowana 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 formularzu Form.2/PCW-01/RAIL.

W przypadkach zdarzeń losowych np. nieobecność osoby powołanej do podejmowania decyzji decyzję o wydaniu certyfikatu podejmuje inna wskazana przez Kierownika Biura CW 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.

Warunkiem uzyskania i/lub utrzymania certyfikatu jest skuteczne usunięcie przez Organizację wszystkich niezgodności oraz pozytywna ocena wyników działań korygujących, dokonana na podstawie dostarczonej dokumentacji i/lub na wniosek auditora w trakcie auditu specjalnego.

Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób 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 Form.9/PCW-01/RAIL zgodnie z załącznikiem D normy PN-EN 15085-2+A1:2024-03 który wystawia auditor wiodący.

Certyfikat jest podpisywany przez Dyrektora DC, po uprzedniej akceptacji przez Kierownika Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób.

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 ustaleń z auditu.

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 Biura Certyfikacji Wyrobów i Osób,
- symbol programu „RAIL” w Biurze Certyfikacji Wyrobów i Osób,
- liczba porządkową certyfikatu,
- liczba oddziałów,


(przykład numeru certyfikatu: CW/RAIL/001/1.

5.11. 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 PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób zapewnienia jakości w spawalnictwie, tryb postępowania jest taki sam jak przy pierwszym wniosku o ocenę procesów spawalniczych.

	PION CERTYFIKACJI	Indeks: PCW-01/RAIL	Edycja: 5 Data edycji: 2025-02-14	Strona: 10/13
Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2				

5.12. Nadzór

W okresie ważności certyfikatu PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób 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 wizytację zakładu produkcyjnego. Audit nadzoru obejmuje wszystkie elementy systemu ze szczególnym uwzględnieniem znaków PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób. 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 przeprowadzenie auditu specjalnego. Powodem przeprowadzenia auditu specjalnego mogą też być skargi na działalność certyfikowanej Organizacji.

PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób w trakcie nadzoru nad wydanym certyfikatem może:

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

5.13. 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 podstawie 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.

5.14. Cofnięcie lub zawieszenie certyfikatu

Cofnięcie certyfikatu może nastąpić w przypadku:

- niezgodności stwierdzonej w ramach nadzoru,
- zgłoszenia przez Organizację rezygnacji z certyfikacji lub zgłoszenia o zaprzestaniu produkcji,
- uniemożliwienia przeprowadzenia auditu w ramach nadzoru,
- przeprowadzenie przez Organizację zmian nie zaakceptowanych przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób,
- niedotrzymania przez Organizację warunków umowy dotyczących zapłaty wynagrodzenia na rzecz PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.
- 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 PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób 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

**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2**

- konieczności natychmiastowego cofnięcia certyfikatu,
- niewłaściwego użycia certyfikatu,
 - nie wywiązania się Organizacji ze zobowiązań określonych w umowie.

Certyfikat zostaje zawieszony 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 wymagane jest cofnięcie certyfikatu.

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

Wyznaczona przez Kierownika CW osoba z Zał.1/PCW-01/RAIL informuje klienta o działaniach potrzebnych do zakończenia zawieszenia lub przywrócenia certyfikacji dot. oceny procesów spawalniczych oraz wszystkich innych działaniach wymaganych przez program PCW-01/RAIL.

5.15. Ograniczenie zakresu certyfikatu

Ograniczenie zakresu certyfikacji może nastąpić na podstawie zgłoszenia Organizacji 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.

5.16. 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 PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.

5.17. 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 PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób należy składać w terminie do 30 dni od dnia przekazania decyzji przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.

Odwołania oraz skargi powinny zawierać:

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

Każda skarga złożona do PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób, z wyłączeniem skarg anonimowych, jest rejestrowana.

Organizacja składająca skargę otrzymuje pisemne potwierdzenie jej wpłynięcia i rejestracji przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób.

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.

Wszystkie odwołania od decyzji, jak i reklamacje/skargi Organizacji rozpatrywane są przez PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób bezstronnie, z zachowaniem zasad ochrony interesów stron zainteresowanych. Odwołania oraz skargi rozpatrywane są przez osoby, które nie uczestniczyły w procesie oceny/certyfikacji.

**Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2**

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

6. OPŁATY ZA OCENĘ PROCESÓW SPAWALNICZYCH

Opłaty za prowadzone ocenę procesów spawalniczych są ustalane zgodnie z Taryfą Opłat TOM 1, zatwierdzoną przez PRS S.A. Taryfikator dostępny jest w centrali PRS S.A. w Pionie DC.

Jednym z warunków udzielenia/utrzymania certyfikatu jest wniesienie opłat za czynności związane z certyfikacją. Opłaty można dokonać przelewem / wpłatą na konto PRS S.A.

7 ZMIANY PROGRAMU PCW-01/RAIL

JEŻELI W PROGRAMIE PCW-01/RAIL ZOSTANĄ WPROWADZONE NOWE LUB ZMIENIONE WYMAGANIA, KTÓRE MAJĄ WPŁYW NA ORGANIZACJĘ, TO PRS S.A. BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW I OSÓB USTALA FORMĘ ZAKOMUNIKOWANIA CERTYFIKOWANYM ORGANIZACJOM POPRZEC PUBLIKACJĘ NA STRONIE WWW.PRS.PL LUB POWIADOMIENIA INDYWIDUALNEGO PRZEŚLANEGO E-MAIL O ODPOWIEDNIACH WARUNKACH DO SPEŁNIENIA ZAWIERAJĄCYCH ZAKRES NIEZBĘDNYCH ZMIAN ORAZ TERMIN REALIZACJI DZIAŁAŃ DOSTOSOWAWCZYCH.


Po podjęciu decyzji i po opublikowaniu zmienionych wymagań PRS S.A. Biuro Certyfikacji Wyrobów i Osób oceni czy Organizacja posiadająca certyfikat wykonała wszelkie niezbędne działania dostosowawcze. Wprowadzenie zmian dostosowawczych sprawdza się przez audyty w ramach nadzoru lub audyty specjalne.

8 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 z wymaganiami procedury PCW-01/RAIL

Numer formularza	Nazwa formularza
Form.1/PCW-01/RAIL	Wniosek o ocenę procesów spawalniczych zgodnie z PN-EN 15085-2
Form.2/PCW-01/RAIL	Przegląd wniosku, realizacji zlecenia i decyzja w sprawie certyfikacji procesów spawalniczych
Form.3/PCW-01/RAIL	Powołanie audytora i/lub zespołu audytorów
Form.4/PCW-01/RAIL	Sprawozdanie z oceny dokumentów z oceny procesów spawalniczych
Form.5/PCW-01/RAIL	Plan audytu
Form.6/PCW-01/RAIL	Kwestionariusz z oceny procesów spawalniczych wg PN-EN 15085-2
Zał.1 do Form.6/PCW-01/RAIL	Arkusze spawania do kwestionariusza z audytu wg normy PN-EN 15085-2
Form.7/PCW-01/RAIL	Ustalenia z audytu
Form.8/PCW-01/RAIL	Informacje dot. certyfikatu

	PION CERTYFIKACJI	Indeks: PCW-01/RAIL	Edycja: 5 Data edycji: 2025-02-14	Strona: 13/13
Program oceny procesów spawalniczych wg normy PN-EN 15085-2				

Form.9/PCW-01/RAIL	Certyfikat PN-EN 15085-2
Form.10/PCW-01/RAIL	Umowa o ocenę procesów spawalniczych PN-EN 15085
Form.11/PCW-01/RAIL	Raport z oceny procesów spawalniczych
Form.12/PCW-01/RAIL	Oświadczenie o bezstronności
Form.13/PCW-01/RAIL	Plan oceny procesów spawalniczych
Form.14/PCW-01/RAIL	Lista kontrolna do monitorowania Organizacji
----	Wzór oferty w programie PCW-01/RAIL

9 ZAŁĄCZNIKI

Zał.1/PCW-01/RAIL – Wykaz personelu do prowadzenia działań w procesach.

Zał.2/PCW-01/RAIL – Ustalanie czasu inspekcji dla oceny procesów spawalniczych PN-EN 15085-2+A1:2024-03.