

**Program certyfikacji**  
**Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834**  
**w DEKRA Certification Sp. z o.o.**

**DEKRA Certification Sp. z o.o.**  
**Plac Solny 20**  
**Wrocław 50-063**  
**Tel: 71/7804777; Fax: 71/7804779**  
**Adres e-mail [poczta@dekra-certification.pl](mailto:poczta@dekra-certification.pl)**  
**[www.dekra-certification.com.pl](http://www.dekra-certification.com.pl)**

Spis treści:

|  |    |
|--|----|
| 1. Kryteria certyfikacji .....   | 2  |
| 1.1. Podstawy prawne i normatywne certyfikacji .....                         | 2  |
| 2. Certyfikacja Systemu Jakości w procesach spawania .....                   | 3  |
| 2.1. Informacje ogólne .....   | 3  |
| 2.2. Tryb postępowania .....   | 3  |
| 2.2.1. Zgłoszenie do certyfikacji .....                                      | 3  |
| 2.2.2. Przegląd wniosku .....  | 3  |
| 2.2.3. Rejestracja wniosku .....   | 3  |
| 2.2.4. Zawarcie umowy .....  | 4  |
| 3. Proces certyfikacji zgodności procesów spawania .....                     | 4  |
| 3.1. Zlecenie przeprowadzenia certyfikacji zgodności procesów spawania ..... | 4  |
| 3.1.1. Etap I - Weryfikacja dokumentacji .....                               | 4  |
| 3.1.2. Etap II - Audit certyfikacyjny .....                                  | 5  |
| 3.2. Niezgodności w trakcie auditu certyfikacyjnego .....                    | 5  |
| 3.3. Przerwanie procesu certyfikacji .....                                   | 6  |
| 4. Decyzja o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu .....                   | 6  |
| 5.1 Audyty nadzoru .....   | 7  |
| 5.2 Audyty specjalne .....   | 7  |
| 5.3 Przedłużenie ważności certyfikatu (recertyfikacja) .....                 | 8  |
| 6. Sposób stosowania certyfikatu .....                                       | 8  |
| 6.1. Zmiany zakresu certyfikatu .....  | 8  |
| 6.2 Przeniesienie praw do certyfikatu .....                                  | 9  |
| 7. Zawieszenie certyfikatu lub ograniczenie zakresu certyfikacji .....       | 9  |
| 8. Wycofanie certyfikatu .....   | 9  |
| 9. Opłaty za certyfikację i nadzór .....                                     | 10 |
| 10. Poufność .....   | 10 |
| 11. Roszczenia, odwołania i reklamacje .....                                 | 10 |

| <b>Opracował:</b>                          | <b>Zatwierdził:</b>           |
|--|-------------------------------|
| <i>Krzysztof Fendor</i><br>Koordynator ZKP | <i>Prezes: Roman Zadrozny</i> |

# Program certyfikacji Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834 w DEKRA Certification Sp. z o.o.

## 1. Kryteria certyfikacji

Ocena zgodności procesów spawania z wymaganiami jakości w spawalnictwie prowadzona jest w oparciu o kryteria zawarte w PN-EN ISO 3834:2007 część 2,3 i 4. Wybór właściwej normy odniesienia z serii PN-ISO 3834 należy do organizacji i powinien zostać przeprowadzony w oparciu o wytyczne podane w normie PN-EN ISO 3834-1:2007.

Ocena zgodności systemu jakości w procesach spawania może być przeprowadzona samodzielnie lub łącznie z ISO 9001 (ISO/IEC 17021).

Norma ISO 3834 wyznacza powiązanie wymagań systemu zarządzania jakością wg ISO 9001 w obszarach:

- nadzór nad dokumentami i zapisami (4.2.3, 4.2.4 z ISO 9001)
- odpowiedzialność kierownictwa (rozdział 5 z ISO 9001)
- zapewnienie zasobów (6.1 z ISO 9001)
- kompetencje, świadomość i szkolenie (6.2.2, 7.5.2 z ISO 9001)
- planowanie realizacji wyrobu (7.1 z ISO 9001)
- określenie wymagań dotyczących wyrobu (7.2.1 z ISO 9001)
- przegląd wymagań dotyczących wyrobu (7.2.2 z ISO 9001)
- zakupy (7.4 z ISO 9001)
- walidacja procesów (7.5.2 z ISO 9001)
- własność klienta (7.5.4 z ISO 9001)
- audit wewnętrzny (8.2.2 z ISO 9001)
- monitorowanie i pomiary procesu (8.2.3 z ISO 9001)
- monitorowanie i pomiary wyrobu (8.2.4 z ISO 9001)

### 1.1. Podstawy prawne i normatywne certyfikacji

| <i>Nazwa dokumentu</i>  | <i>Oznaczenie</i>            |
|---|------------------------------|
| Ocena zgodności. Wymagania dla jednostek prowadzących auditowanie i certyfikację systemów zarządzania   | PN-EN ISO/IEC 17021/2011     |
| Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 1: Kryteria wyboru odpowiedniego poziomu wymagań jakości  | PN-EN ISO 3834-1:2007        |
| Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 2: Pełne wymagania jakości  | PN-EN ISO 3834-2:2007        |
| Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 3: Standardowe wymagania jakości  | PN-EN ISO 3834-3:2007        |
| Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 4: Podstawowe wymagania jakości   | PN-EN ISO 3834-4:2007        |
| Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 5: Dokumenty konieczne do potwierdzenia zgodności z wymaganiami jakości ISO 3834-2, ISO 3834-3 lub ISO 3834-4 | PN-EN ISO 3834-5:2007        |
| Polityka Polskiego Centrum Akredytacji dotycząca zapewnienia spójności pomiarowej   | DA-06                        |
| Wytyczne EA dotyczące stosowania norm EN 45011 i ISO/IEC 17021 w odniesieniu do certyfikacji wg normy EN ISO 3834   | EA-6/02 M:2013               |
| Quality requirements for fusion welding of metallic materials. Guidelines on implementing ISO 3834  | CEN ISO/TR 3834-6:2007       |
| Międzynarodowy/Europejski Inżynier Spawalnik, Minimalne wymagania dotyczące wykształcenia, szkolenia, egzaminowania i kwalifikacji personelu                                      | IAB-002-2000/EFW 409 (I/EWE) |
| Międzynarodowy/Europejski Technolog Spawalnik, Minimalne wymagania dotyczące wykształcenia, szkolenia, egzaminowania i kwalifikacji personelu                                     | IAB-003-2000/EFW 410 (I/EWT) |
| Międzynarodowy/Europejski Specjalista Spawalnik, Minimalne wymagania dotyczące wykształcenia, szkolenia, egzaminowania i kwalifikacji personelu                                   | IAB-004-2000/EFW 411 (I/EWS) |
| Nadzór spawalniczy – zadania i odpowiedzialność   | PN-EN ISO 14731              |

# Program certyfikacji Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834 w DEKRA Certification Sp. z o.o.

## 2. Certyfikacja Systemu Jakości w procesach spawania

### 2.1. Informacje ogólne

Certyfikacja procesów spawania prowadzona w DEKRA Certification Sp. z o.o. jest w równym stopniu dostępna dla wszystkich organizacji. Organizacja zainteresowana uzyskaniem certyfikatu w DEKRA Certification Sp. z o.o. proszona jest o kontakt telefoniczny, faxem, pocztą elektroniczną, tradycyjną lub kontakt osobisty, korzystając z danych zawartych na stronie tytułowej niniejszego programu. Na stronie [www.dekra-certification.com.pl](http://www.dekra-certification.com.pl) dostępne są:

- Program certyfikacji ISO 3834 (CP-D04-PS)
- Formularz wniosku o przeprowadzenie certyfikacji/ rozszerzenie zakresu certyfikacji/ przedłużenie ważności certyfikacji **Wniosek o certyfikację SJ w procesach spawania (CP-F09-PS)**

### 2.2. Tryb postępowania

#### 2.2.1. Zgłoszenie do certyfikacji

Formularz wniosku (CP-F09-PS) wypełniony przez zainteresowany podmiot, podpisany i złożony w dowolny sposób w biurze DEKRA Certification, stanowi wniosek o certyfikację zgodności procesów spawania. Formularz ten jest do pobrania na stronie internetowej naszej jednostki: [www.dekra-certification.com.pl](http://www.dekra-certification.com.pl) lub zostanie każdorazowo przesłany klientowi w odpowiedzi na złożone przez niego zapytanie ofertowe.

Wnioski o certyfikację, wraz z dokumentami wyszczególnionymi we wniosku, przyjmowane są przez biuro jednostki jak również przez właściwych Przedstawicieli Regionalnych, którzy potwierdzają wpłynięcie wniosku do jednostki.

Kompletny wniosek wraz z wymaganymi załącznikami składany jest Koordynatorowi ds. ZKP do oceny.

#### Dokumenty związane:

CP-F09-PS      *Wniosek o certyfikację SJ w procesach spawania*

#### 2.2.2. Przegląd wniosku

Koordynator ds. ZKP dokonuje analizy i przeglądu otrzymanych dokumentów pod względem informacji zawartych we wniosku od klienta i możliwości realizacji procesu certyfikacji w/g wybranej specyfikacji technicznej.

W przypadku możliwości realizacji procesu certyfikacji, wniosek przekazywany jest do rejestracji. W przypadku braku takiej możliwości, wniosek nie zostaje przyjęty do realizacji, o czym powiadamiany jest Wnioskodawca i właściwy Przedstawiciel Regionalny. Zapisy z przeglądu wniosku prowadzone są we wniosku.

#### Dokumenty związane:

CP-F09-PS      *Wniosek o certyfikację SJ w procesach spawania*

#### 2.2.3. Rejestracja wniosku

Po pozytywnym rozpatrzeniu wniosku o certyfikację przez Koordynatora ds. ZKP, właściwy Przedstawiciel Regionalny jednostki rejestruje wniosek w bazie, przygotowuje ofertę na przeprowadzenie procesu certyfikacji i przekazuje ją organizacji wnioskującej.

Koszty postępowania certyfikacyjnego ustalane są według obowiązującego cennika opłat za certyfikację, patrz *CP-D09-PS Cennik opłat ISO 3834* i przekazywane do wiadomości organizacji

# Program certyfikacji Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834 w DEKRA Certification Sp. z o.o.

wnioskującej. Wniosek o certyfikację jest rejestrowany z datą wpływu. W przypadku niekompletnej dokumentacji wymaganej wraz z wnioskiem – wyznaczony zostaje termin jej uzupełnienia.

## Dokumenty związane:

[CP-D09-PS](#)      [Cennik opłat ISO 3834](#)

### **2.2.4. Zawarcie umowy**

Każda certyfikacja wykonywana jest na podstawie pisemnej umowy zawartej z klientem. Przez umowę rozumiemy zaakceptowane i podpisane zlecenie na certyfikację dostarczone do **DEKRA Certification Sp. z o.o.** przez zainteresowaną organizację w dowolny sposób (fax, poczta, skan).

Nie dokonujemy certyfikacji na podstawie umów zawartych ustnie.

Zlecenie stanowi część oferty złożonej organizacji, która o taką ofertę wystąpiła. Do oferty załączane są Ogólne Warunki Handlowe. Jest to dokument, w którym **DEKRA Certification Sp. z o.o.** określa wszystkie wymagania dotyczące certyfikacji. Umowy ze strony jednostki mogą podpisywać:

**Roman Zadrożny**                                 **- Prezes Zarządu**

oraz upoważnione na podstawie właściwych pełnomocnictw wydanych przez Zarząd Spółki osoby.

## Dokumenty związane:

[CPR-D07-W](#)      [Zlecenie certyfikacji SJ wg ISO 3834](#)  
[CP-D02-PS](#)      [Ogólne Warunki Handlowe SJ wg ISO 3834](#)

## **3. Proces certyfikacji zgodności procesów spawania**

### **3.1. Zlecenie przeprowadzenia certyfikacji zgodności procesów spawania**

Zlecenie przeprowadzenia oceny zgodności procesów spawania powinno być złożone do **DEKRA Certification Sp. z o.o.** przez organizację wnioskującą najpóźniej na 6 tygodnie przed planowanym terminem auditu. Celem oceny jest sprawdzenie zdolności wytwórcy do wytwarzania konstrukcji spawanych w pełni spełniających określone wymagania jakości.

Proces certyfikacji przeprowadzany jest w dwóch etapach:

#### **3.1.1. Etap I - Weryfikacja dokumentacji**

Po zawarciu umowy na przeprowadzenie procesu certyfikacji zgodności procesów spawania przez Wnioskodawcę, wyznaczony zostaje właściwy zespół auditowy do przeprowadzenia oceny zgodności Systemu Jakości procesów spawania z wymaganiami przedmiotowych norm.

Zespół auditowy otrzymuje zlecenie realizacji auditu wraz z dokumentacją Wnioskodawcy dotyczącą procesów spawania (księgę, procedury i instrukcje, kompetencje personelu).

Zespół auditowy dokonuje weryfikacji dokumentacji dostarczonej przez Wnioskodawcę, a wyniki tej weryfikacji przesyłane są Wnioskodawcy w raporcie z przeglądu dokumentacji. Niezgodności sformułowane do dokumentacji uniemożliwiają przystąpienie do oceny o czym Wnioskodawca jest pisemnie informowany. Wyznaczony zostaje okres usunięcia niezgodności i w okresie tym Wnioskodawca zobowiązany jest do przedstawienia skutecznych działań korygujących. Brak działań korygujących skutkuje przerwaniem procesu certyfikacji.

Etap I z reguły odbywa się poza siedzibą Wnioskodawcy.

## Dokumenty związane:

[CP-F02-PS](#)      [Plan auditu\\_ISO 3834](#)  
[CP-F01-PS](#)      [Raport\\_z\\_przeglądu\\_dokumentacji\\_ISO 3834](#)  
[F-060-x03pl](#)    [Zlecenie auditu](#)

# Program certyfikacji Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834 w DEKRA Certification Sp. z o.o.

## 3.1.2. Etap II - Audit certyfikacyjny

Zespół Auditorów **DEKRA Certification Sp. z o.o.** przeprowadza ocenę zgodności z właściwym dokumentem odniesienia w terminie uzgodnionym z Wnioskodawcą. Cel i zakres auditu oraz kryteria oceny są jasno zdefiniowane i podane auditowanej organizacji w planie auditu. Plan auditu stanowi podstawę do uzgodnień prowadzenia certyfikacji procesów spawania.

Audity prowadzone są w oparciu o procedurę [CP-V02-PS\\_Realizacja auditów systemu jakości procesów spawania](#).

Nasza jednostka podaje w planie auditu dane osobowe auditorów (imię i nazwisko, rola osoby na audicie). Na żądanie klienta udostępniane są podstawowe informacje dotyczące każdego członka zespołu auditującego. Plan auditu przesyłany jest do organizacji z co najmniej 2-tygodniowym wyprzedzeniem w stosunku do umówionej daty auditu.

Zespół Auditorów **DEKRA Certification Sp. z o.o.** przeprowadza ocenę zgodności procesów spawania wg norm serii ISO 3834.

Badanie dokonywane podczas procesu certyfikacji Wnioskodawcy obejmują:

- badanie dokumentacji dotyczącej zapewnienia jakości w spawalnictwie, zgodnie ze wskazanym dokumentem odniesienia zgłoszonym do certyfikacji.
- badania w celu określenia gotowości organizacji do deklarowania zgodności procesów spawania do wymagań norm serii ISO 3834.

Wszelkie wymagania certyfikacyjne wymienione w punktach 3.1.1, powinny zostać spełnione przed rozpoczęciem auditu certyfikacyjnego procesów spawania na miejscu u Wnioskodawcy, jak też dodatkowo dostęp do dokumentacji technicznej/dokumentacji projektowej wyrobu budowlanego.

Podczas auditu, auditorzy oceniają, czy sporządzone w formie pisemnej ustalenia odnośnie wymagań jakości w procesach spawania, znajdują należyte zastosowanie na miejscu u Wnioskodawcy.

Ustalone podczas auditu certyfikacyjnego niezgodności lub potencjały do doskonalenia zostaną następnie omówione przez auditorów podczas spotkania zamykającego audit. W przypadku stwierdzenia niezgodności Wnioskodawca zobowiązany jest przeprowadzić analizę przyczyn wystąpienia niezgodności i wykonać wszelkie niezbędne działania korygujące, mające na celu usunięcie tych niezgodności. Warunkiem uzyskania (a także podtrzymania certyfikatu) jest skuteczne usunięcie przez Wnioskodawcę wszystkich niezgodności w wyznaczonym przez auditora terminie oraz pozytywna ocena tych działań dokonana przez auditora.

Certyfikacje 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.

Dokumentacja auditowa wraz z dokumentacją systemową auditowanej organizacji przedstawiana jest Koordynatorowi ZKP celem oceny kompletności oraz poprawności zapisów zawartych w dokumentacji. Niekompletna dokumentacja bądź dokumentacja z wadami zwracana jest Auditorowi Wiodącemu do uzupełnienia braków bądź usunięcia wad.

Dokumentacja auditowa po pozytywnej ocenie Koordynatora ds. ZKP jest przedkładana gremium Komitetu Certyfikacyjnego celem wydania decyzji w procesie certyfikacji – patrz pkt 5.

Etap II odbywa się zawsze na miejscu u Wnioskodawcy.

### Dokumenty związane:

|                    |   |
|--------------------|---|
| <i>CP-F02-PS</i>   | <i>Plan auditu_ISO 3834</i>                             |
| <i>CP-C01-PS</i>   | <i>Lista kontrolna_ISO 3834</i>                         |
| <i>CP-F03-PS</i>   | <i>Raport z auditu_ISO 3834</i>                         |
| <i>CP-F04-PS</i>   | <i>Formularz danych do wydania certyfikatu_ISO 3834</i> |
| <i>F-060-x03pl</i> | <i>Zlecenie auditu</i>                                  |

## 3.2. Niezgodności w trakcie auditu certyfikacyjnego

# Program certyfikacji

## Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834

### w DEKRA Certification Sp. z o.o.

W trakcie przeprowadzania procesu certyfikacji mogą wystąpić niezgodności oraz potencjały do doskonalenia. Zostaną one następnie omówione przez auditorów podczas spotkania zamykającego audit.

W przypadku stwierdzenia niezgodności, Wnioskodawca zobowiązany jest przeprowadzić analizę przyczyn wystąpienia niezgodności i wykonać wszelkie niezbędne działania korygujące, mające na celu usunięcie tych niezgodności.

Czas przewidziany na usunięcie niezgodności ustalany jest pomiędzy Wnioskodawcą a auditorem. Uzależniony jest od wagi niezgodności oraz stopnia ryzyka w odniesieniu do spełnienia odpowiednich wymagań i nie powinien przekroczyć 3 miesięcy od daty zakończenia auditu.

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

#### Dokumenty związane:

CP-F05-PS      *Karta niezgodności\_ISO 3834*  
CP-F06-PS      *Raport z przeglądu działań korygujących\_ISO 3834*

### **3.3. Przerwanie procesu certyfikacji**

Proces certyfikacji może być przerwany w przypadku gdy:

- życzy sobie tego Wnioskodawca
- Wnioskodawca nie wywiązał się wobec jednostki certyfikującej ze zobowiązań, wynikających z deklaracji zawartej we wniosku o certyfikację,
- Wnioskodawca nie przekazał w wymaganym terminie dokumentów uzupełniających, niezbędnych do kontynuowania procesu certyfikacji,
- Wnioskodawca nie wykonał i nie przedstawił w uzgodnionym terminie skutecznych działań korygujących.

Wnioskodawca informowany jest na piśmie o przerwaniu procesu certyfikacji.

#### Dokumenty związane:

CP-D06-PS      *Wniosek o certyfikację SJ w procesach spawania*  
CP-D02-PS      *Ogólne Warunki Handlowe SJ wg ISO 3834*  
CW-D05-W      *Decyzja certyfikacyjna*  
D-091-x01.....x18      *Pisma przewodnie*

### **4. Decyzja o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu**

Decyzję dotyczącą certyfikacji podejmuje właściwy **Komitet Certyfikacyjny** zgodnie z procedurą CP-V01-PS\_Warunki wydawania decyzji certyfikacyjnych przez jednostkę certyfikującą SJ w procesach spawania:

Wnioskodawca zawiadamiany jest pisemnie o zakończeniu procesu certyfikacji. Otrzymuje **raport z auditu oraz decyzję - list przewodni**. Do pozytywnej decyzji załączany jest **certyfikat zgodności**.

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 może być stosowany przez Wnioskodawcę wyłącznie w celu wykazania, iż Wnioskodawca posiada zdolność do wytwarzania konstrukcji spawanych w pełni spełniających określone wymagania jakości. Wnioskodawcy wolno udzielać informacji na temat certyfikacji wyłącznie w odniesieniu do zakresów, dla których certyfikat przyznano. Certyfikat nie może być stosowany w formie, która dyskredytuje **DEKRA Certification Sp. z o.o.**, lub, która może być uznana za wprowadzającą w błąd. Po zawieszeniu, cofnięciu lub wygaśnięciu ważności certyfikatu Wnioskodawca wstrzyma wszelką reklamę odnoszącą się w jakikolwiek sposób do certyfikatu, oraz zwróci oryginał i wszystkie kopie certyfikatu.

# Program certyfikacji Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834 w DEKRA Certification Sp. z o.o.

Od decyzji klient ma prawo wnieść do jednostki odwołanie zgodnie z [V-013-x01pl Odwołania skargi - postępowanie](#).

## Dokumenty związane:

|                         |   |
|-------------------------|---|
| <i>CP-V01-PS</i>        | <i>Warunki wydania decyzji certyfikacyjnych przez jednostkę certyfikującą SJ w procesach spawania</i> |
| <i>CW-D05-W</i>         | <i>Decyzja certyfikacyjna</i>   |
| <i>D-091-x01....x18</i> | <i>Pisma przewodnie</i>   |
| <i>CP-D1-PS</i>         | <i>Certyfikat ISO 3834</i>  |
| <i>V-013-x01pl</i>      | <i>Odwołania i skargi – postępowanie</i>  |

## **5. Nadzorowanie wydanych certyfikatów**

**DEKRA Certification Sp. z o.o.** sprawuje nadzór nad wydanymi przez siebie certyfikatami poprzez m.in.

- Audyty nadzoru oraz audyty specjalne;
- Audyty recertyfikacyjne;
- Nadzorowanie sposobu stosowania certyfikatów przez certyfikowane organizacje.

### **5.1 Audyty nadzoru**

Przed realizacją auditu nadzoru lub auditu specjalnego Auditor Wiodący weryfikuje status danych klienta w odniesieniu do danych zawartych w zleceniu auditu nadzoru.

Audit nadzoru odbywa się przynajmniej raz na rok poprzez wizytację zakładu produkcyjnego. Audit nadzoru obejmuje wszystkie elementy systemu ze szczególnym uwzględnieniem znaków DEKRA.

Audyty nadzoru wykonywane są odpowiednio w okresie 12 i 24 miesięcy od daty auditu certyfikacyjnego. Można przesunąć audit nadzoru maksymalnie do **3 miesięcy**.

Pierwszy audit nadzoru po certyfikacji musi zostać wykonany do rocznicy ostatniego dnia auditu certyfikacyjnego.

**DEKRA Certification Sp. z o.o.** w trakcie nadzoru nad wydanym certyfikatem może:

- utrzymać ważność wydanego certyfikatu,
- zawiesić certyfikat,
- cofnąć certyfikat,
- rozszerzyć lub ograniczyć zakres certyfikatu,
- przenieść prawa do certyfikatu na nowego właściciela firmy (zakładu produkcyjnego).
- podnieść poziom wymagań w procesach spawania

Decyzje o utrzymaniu, rozszerzeniu, ograniczeniu, zawieszeniu lub cofnięciu certyfikatu podejmuje Komitet Certyfikacyjny na podstawie przedłożonej mu dokumentacji, zgodnie z procedurą CP-V01-PS Warunki wydawania decyzji certyfikacyjnych przez jednostkę certyfikującą SJ w procesach spawania.

## Dokumenty związane:

|                    |  |
|--------------------|--|
| <i>CP-F02-PS</i>   | <i>Plan auditu_ISO 3834</i>  |
| <i>CP-C01-PS</i>   | <i>Lista kontrolna_ISO 3834</i>  |
| <i>CP-F03-PS</i>   | <i>Raport z auditu_ISO 3834</i>  |
| <i>F-060-x03pl</i> | <i>Zlecenie auditu</i>   |
| <i>CP-V01-PS</i>   | <i>Warunki wydawania decyzji certyfikacyjnych przez jednostkę certyfikującą SJ w procesach spawania.</i> |

### **5.2 Audyty specjalne**

**DEKRA Certification Sp. z o.o.** może przeprowadzić audit specjalny w przypadku:

- jakichkolwiek wątpliwości co do spełnienia przez organizację warunków certyfikacji (np. w wyniku otrzymanej skargi),

# Program certyfikacji

## Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834

### w DEKRA Certification Sp. z o.o.

- w przypadku stwierdzenia przez auditorów niezgodności podczas auditów planowych,
- w przypadku zawiadomienia o zmianach, które mogą mieć wpływ na spełnienie wymagań dotyczących procesów spawania podlegających certyfikacji lub na wymagania certyfikacyjne
- w ramach dalszego postępowania w przypadku zawieszenia certyfikatu
- W przypadku złożenia wniosku przez klienta o rozszerzenie zakresu udzielonego certyfikatu DEKRA Certification

#### Dokumenty związane:

|                    |                                 |
|--------------------|---------------------------------|
| <i>CP-F02-PS</i>   | <i>Plan auditu_ISO 3834</i>     |
| <i>CP-C01-PS</i>   | <i>Lista_kontrolna_ISO 3834</i> |
| <i>CP-F03-PS</i>   | <i>Raport z auditu_ISO 3834</i> |
| <i>F-060-x03pl</i> | <i>Zlecenie auditu</i>          |

### **5.3 Przedłużenie ważności certyfikatu (recertyfikacja)**

Przedłużenie ważności certyfikatu następuje na pisemny wniosek jego posiadacza. Wniosek o przedłużeniu powinien być złożony nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności certyfikatu.

Proces przedłużenia ważności certyfikatu realizowany jest analogicznie jak w pkt 2 i 3 programu.

Audit recertyfikacyjny jest zawsze wykonywany na miejscu. Na podstawie wyników z auditu oraz rekomendacji Auditora Wiodącego podejmowana jest przez Komitet Certyfikacyjny decyzja o przedłużeniu lub odmowie przedłużenia certyfikatu.

#### Dokumenty związane:

|                    |   |
|--------------------|---|
| <i>CP-F02-PS</i>   | <i>Plan auditu_ISO 3834</i>                             |
| <i>CP-C01-PS</i>   | <i>Lista_kontrolna_ISO 3834</i>                         |
| <i>CP-F03-PS</i>   | <i>Raport z auditu_ISO 3834</i>                         |
| <i>CP-F04-PS</i>   | <i>Formularz danych do wydania certyfikatu_ISO 3834</i> |
| <i>F-060-x03pl</i> | <i>Zlecenie auditu</i>                                  |

## **6. Sposób stosowania certyfikatu**

DEKRA Certification Sp. z o.o. wymaga aby posiadacz certyfikatu:

- powoływał się na certyfikację wyłącznie w odniesieniu do zakresu, na który certyfikacji udzielono,
- nie wykorzystywał udzielonej certyfikacji w sposób mogący narazić na szwank dobre imię **DEKRA Certification Sp. z o.o.** oraz nie składał takich oświadczeń odnośnie do tej certyfikacji, które jednostka certyfikująca może uznać za wprowadzające w błąd lub nieuprawnione,
- dążył do zapewnienia, że żaden certyfikat lub raport ani jakakolwiek ich część nie zostaną wykorzystane w sposób wprowadzający w błąd.

#### Dokumenty związane:

|                    |   |
|--------------------|---|
| <i>CP-D02-PS</i>   | <i>Ogólne Warunki Handlowe SJ wg ISO 3834</i>   |
| <i>V-092-x05pl</i> | <i>Postępowanie w przypadku niewłaściwego używania certyfikatu lub znaku DEKRA lub numeru notyfikacji</i> |

### **6.1. Zmiany zakresu certyfikatu**

Posiadacz certyfikatu może wystąpić o rozszerzenie lub ograniczenie zakresu certyfikacji. Wniosek o rozszerzenie może dotyczyć obszarów, działań lub elementów, które nie były objęte certyfikacją.



# Program certyfikacji

## Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834

### w DEKRA Certification Sp. z o.o.

Rozszerzenie certyfikatu może nastąpić po przeprowadzeniu specjalnego auditu lub podczas kolejnego auditu nadzoru. Zakres tego procesu i wymaganą dokumentację określa **DEKRA Certification Sp. z o.o.**

#### Dokumenty związane:

*CP-F09-PS      Wniosek o certyfikację SJ w procesach spawania*

### **6.2 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 **DEKRA Certification Sp. z o.o.**

### **7. Zawieszenie certyfikatu lub ograniczenie zakresu certyfikacji**

Decyzje o zawieszeniu lub ograniczeniu zakresu certyfikacji podejmowana jest na podstawie dokumentacji z auditu nadzoru lub na wniosek klienta. Każdorazowo klient jest pisemnie informowany o zawieszeniu bądź ograniczeniu certyfikacji.

Zawieszenie certyfikatu lub ograniczenie zakresu certyfikacji następuje w przypadkach, gdy:

- podczas auditu nadzoru stwierdzono niezgodność a w ustalonym czasie organizacja nie przedstawiła dowodów usunięcia tych niezgodności;
- nie podjęto w uzgodnionym terminie działań dla wprowadzenia zmian w systemie jakości procesów spawania, wynikających ze zmiany wymagań w dokumencie odniesienia;
- klient uniemożliwia **DEKRA Certification Sp. z o.o.** lub sprzeciwia się przeprowadzeniu auditów nadzoru;
- zaprzestano produkcji w danym procesie;
- organizacja nie spełnia wymagań danego procesu;
- nastąpiła długotrwała przerwa w produkcji przekraczająca 6 miesięcy;
- na wniosek posiadacza certyfikatu.

Przy zawieszeniu certyfikatu lub ograniczeniu zakresu certyfikacji **DEKRA Certification Sp. z o.o.** określa warunki pod jakimi certyfikat może być przywrócony. Okres zawieszenia nie może przekroczyć 6 miesięcy. W przypadku zawieszenia informujemy klienta, o zakazie korzystania z naszych znaków i wykorzystywaniu informacji posiadania certyfikatu DEKRA Certification Sp. z o.o.

#### Dokumenty związane:

*CP-V01-PS      Warunki wydania decyzji certyfikacyjnych przez jednostkę certyfikującą SJ w procesach spawania*

*CW-D05-W      Decyzja certyfikacyjna*

*D-091-x01.....x18      Pisma przewodnie*

*V-013-x01pl      Odwołania i skargi – postępowanie*

### **8. Wycofanie certyfikatu**

Cofanie certyfikatu następuje w przypadkach, gdy:

- nie zostały spełnione w ustalonym terminie warunki postawione przez **DEKRA Certification Sp. z o.o.** przy zawieszeniu certyfikatu,
- posiadacz certyfikatu uniemożliwia przeprowadzenie auditu nadzoru/auditów specjalnego,
- nie zostały usunięte w uzgodnionych terminach stwierdzone podczas auditów nadzoru niezgodności wskazujące, że organizacja nie spełnia kryteriów certyfikacji,
- nie zostały spełnione wymagania finansowe wobec **DEKRA Certification Sp. z o.o.**
- nastąpiło wydanie nowego certyfikatu w wyniku przeniesienia praw własności lub wprowadzenie nowego dokumentu odniesienia (specyfikacji technicznej),
- klient nadużył uprawnień wynikających z posiadania certyfikatu,
- nie zostały spełnione w ustalonym terminie warunki przedstawione przez DEKRA Certification Sp. z o.o. przy zawieszeniu certyfikatu;

# Program certyfikacji Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834 w DEKRA Certification Sp. z o.o.

- klient zgłasza rezygnację z certyfikatu.

Decyzja o cofnięciu certyfikatu przekazywana jest w formie pisemnej z podaniem jej uzasadnienia. Po cofnięciu certyfikacji klient zobowiązany jest do zaprzestania wykorzystywania wszystkich materiałów reklamowych powołujących się na tę certyfikację oraz do zwrócenia na żądanie **DEKRA Certification Sp. z o.o.** oryginał certyfikatu i wszystkich kopii certyfikatu.

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

## Dokumenty związane:

|                          |   |
|--------------------------|---|
| <i>CP-V01-PS</i>         | <i>Warunki wydania decyzji certyfikacyjnych przez jednostkę certyfikującą SJ w procesach spawania</i> |
| <i>CW-D05-W</i>          | <i>Decyzja certyfikacyjna</i>   |
| <i>D-091-x01.....x18</i> | <i>Pismo przewodnie</i>   |
| <i>V-013-x01pl</i>       | <i>Odwołania i skargi – postępowanie</i>  |

## **9. Opłaty za certyfikację i nadzór**

Opłaty związane z certyfikacją ponosi Wnioskodawca, na podstawie faktur wystawianych przez **DEKRA Certification Sp. z o.o.**

Wynagrodzenie za wykonane zlecenie przeprowadzenia procesu certyfikacji Systemu Jakości procesów spawania, auditu nadzoru, auditu specjalnego, płatne jest bez potrąceń, w terminie nie później niż podany na fakturze. Decyzja Zleceniobiorcy o odmowie wydania lub utrzymania certyfikatu nie zwalnia Wnioskodawcy od obowiązku zapłaty ustalonego wynagrodzenia.

### **Przerwanie procesu certyfikacji zgodnie z pkt. 3.3 powoduje:**

- anulowanie zlecenia. **DEKRA Certification Sp. z o.o.** jest uprawniona do obciążenia Wnioskodawcy i żądania zapłaty 100% ustalonego wynagrodzenia za proces certyfikacji.

Wysokość opłat ustala się na podstawie obowiązującego cennika opłat *CP-D09-PS \_ Cennik opłat ISO 3834* chyba, że strony uzgodnią w sposób wyraźny, w formie pisemnej, cenę stałą lub inną podstawę naliczania ceny.

## Dokumenty związane:

|                  |                              |
|------------------|------------------------------|
| <i>CP-D09-PS</i> | <i>Cennik opłat ISO 3834</i> |
|------------------|------------------------------|

## **10. Poufność**

**DEKRA Certification Sp. z o.o.** zobowiązuje się do ściśle poufnego traktowania oraz wykorzystywania wszystkich udostępnionych Zleceniobiorcy i jego pracownikom oraz osobom zaangażowanym w wykonywanie zlecenia informacji na temat Wnioskodawcy oraz do wykorzystywania ich wyłącznie w ramach wykonywania czynności uzgodnionych ze Zleceniodawcą. Wyjątki od powyższego wymagają zgody Wnioskodawcy w formie pisemnej. **DEKRA Certification Sp. z o.o.** uprawniony jest do ujawnienia danych Wnioskodawcy, w przypadku wymagań wynikających z przepisów prawa zobowiązujących **DEKRA Certification Sp. z o.o.** do ujawnienia takich danych.

## Dokumenty związane:

|                   |                                   |
|-------------------|-----------------------------------|
| <i>D-060-09pl</i> | <i>Warunki realizacji auditów</i> |
|-------------------|-----------------------------------|

## **11. Roszczenia, odwołania i reklamacje**

## **Program certyfikacji Systemu Jakości w procesach spawania wg ISO 3834 w DEKRA Certification Sp. z o.o.**

Roszczenia w stosunku do raportu z auditu, przerwania realizacji auditu bądź decyzji o przyznaniu lub nie przyznaniu certyfikatu Wnioskodawca może dochodzić wyłącznie w ciągu 30 dni po otrzymaniu raportu lub decyzji.

Jeśli Wnioskodawca nie jest usatysfakcjonowany sposobem załatwienia odwołania właściwym do rozpatrzenia sporu jest sąd powszechny.

Wnioskodawca ma prawo wnieść do **DEKRA Certification Sp. z o.o.** skargi, dotyczące procesu certyfikacji lub działania Zleceniobiorcy. Skargi rozpatrywane są w terminie 14 dni od daty ich złożenia, lub dłuższym, jeśli tego wymaga sprawa, o czym powiadamiany jest Wnioskodawca. Skargi rozpatrują osoby, które poprzednio nie były zaangażowane w sprawę będącą przedmiotem skargi. O sposobie załatwienia skargi Wnioskodawca powiadamiany jest w formie pisemnej.

### [Dokumenty związane:](#)

[V-013-x01pl](#)      [Odwołania i skargi – postępowanie](#)