

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji

Adres:
ul. Bł. Czesława 16-18
44 – 100 GLIWICE



tel. ++(48-32) 33-58-348
fax ++(48-32) 33-58-298
e-mail: is@is.gliwice.pl

Program certyfikacji ZKP PCZ 1

Zarządzający dokumentacją	Zatwierdził
mgr inż. Krzysztof Stefaniszyn	dr inż. Eugeniusz Szczok
Data:	Data:

Wydanie 02

Egzemplarz Nr 2

Status: *nienadzorowany*

Przeznaczony dla: *strona internetowa IS*

10.05.2019

**Niniejszy Program Certyfikacji stanowi własność Ośrodka
Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach**

**Program Certyfikacji jest dokumentem zastrzeżonym i może być
zmieniany, kopiowany i rozpowszechniany jedynie przez
Ośrodek Certyfikacji**

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 10.05.2019
Program certyfikacji ZKP PCZ 1 Wydanie 2	Strona/Stron 3/11

1 Ośrodek Certyfikacji

Ośrodek Certyfikacji Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach (zwany dalej Ośrodkiem) jest jednostką certyfikującą zakładową kontrolę produkcji (ZKP) w oparciu o akredytację Polskiego Centrum Akredytacji (PCA), certyfikat akredytacji Nr AC 029.

Certyfikacja zakładowej kontroli produkcji (ZKP) jest prowadzona według systemu 2+ wg CPR 305/2011.

2 Podstawy certyfikacji

Certyfikacja ZKP prowadzona przez Ośrodek oparta jest na postanowieniach niżej wymienionych dokumentów:

- a) Notyfikacja 1405 do Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 (CPR),
- b) Ustawa z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. z 19 kwietnia 2016 r. Poz. 542),
- c) Norma PN-EN ISO/IEC 17065:2013 Ocena zgodności. Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi,
- d) Dokumentacja systemu jakości Ośrodka.

3 Zakres świadczonych usług certyfikacyjnych

Usługi świadczone przez Ośrodek w zakresie certyfikacji ZKP to certyfikacja zakładowej kontroli produkcji wg PN-EN 1090-1+A1:2012 w organizacjach wytwarzających konstrukcje stalowe wg norm serii PN-EN 1090.

4 System 2+ wg CPR 305/2011

Podczas certyfikacji zakładowej kontroli produkcji Ośrodek stosuje system 2+ wg CPR 305/2011, który zawiera następujące elementy:

- a) wybór obejmujący planowanie, określenie wymagań i określenie próbki inspekcyjnej;
- b) wstępną inspekcję zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji;
- c) przegląd wyników;
- d) decyzję i udzielenie certyfikatu;
- e) nadzór obejmujący inspekcję i ocenę ZKP;

5 Wstępne kontakty z zainteresowanym certyfikacją

Po zwrócenia się do Ośrodka organizacji zainteresowanej certyfikacją ZKP podejmowane są następujące działania:

- wstępna analiza możliwości zrealizowania usługi
- potwierdzone na piśmie zgłoszenie z podaniem szczegółów dotyczących normy odniesienia, rodzaju działalności (branża, produkowane wyroby) oraz wielkości organizacji (liczby zatrudnionych). Potwierdzenie zgłoszenia może również mieć formę notatki służbowej sporządzonej przez pracownika Ośrodka.
- przygotowanie oferty zawierającej podstawowe informacje o procesie certyfikacji, terminie realizacji usługi, opłatach itp. Ofertę sporządza się pisemnie, chyba, że zainteresowany akceptuje ofertę ustną, która pozwoli na dalsze prowadzenie prac. Wraz z ofertą wnioskodawca może otrzymać niniejszy program, która zawiera między innymi aktualny i szczegółowy opis procedur oceny ZKP oraz prawa i obowiązki certyfikowanych organizacji. Po zaakceptowaniu oferty przez organizację lub, jeśli wcześniej tak uzgodniono, wraz z ofertą, Ośrodek Certyfikacji dostarcza wnioskodawcy wniosek o certyfikację i kwestionariusz wykonawcy.

Wszystkie wyżej wymienione dokumenty i formularze mogą być na życzenie organizacji przesłane drogą elektroniczną lub pobrane przez nią ze strony internetowej Instytutu.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 10.05.2019
Program certyfikacji ZKP PCZ 1 Wydanie 2	Strona/Stron 4/11

6 Etapy procesu certyfikacji

Proces certyfikacji ZKP składa się z następujących etapów:

- a) formalna ocena kompletności przekazanych dokumentów wstępnych,
- b) rejestracja wniosku o certyfikację,
- c) zawarcie umowy,
- d) formalna ocena kompletności dokumentów przekazanych przez organizację,
- e) powołanie zespołu inspekcyjnego,
- f) ocena dokumentacji, wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji i ocena realizacji działań korygujących (jeżeli mają zastosowanie),
- g) przegląd i ocena całego materiału zebranego podczas procesu certyfikacji,
- h) decyzja o przyznaniu lub odmowie przyznania certyfikatu i powiadomienie organu notyfikującego w przypadku odmowy,
- i) wydanie certyfikatu,
- j) nadzór nad certyfikatem.

7 Przegląd i rejestracja wniosku

Przesłanie do Ośrodka kompletu wypełnionych dokumentów jest równoznaczne z akceptacją oferty dotyczącej certyfikowania ZKP. Dostarczony przez organizację wypełniony wniosek wraz z kwestionariuszem wykonawcy, w jest przeglądany pod względem formalnym i jeśli spełnia wymagania jest rejestrowany i oznakowany wg zasady przyjętej w Ośrodku. Wniosek może dotyczyć całej organizacji lub wybranych zakładów/wydziałów organizacji zlokalizowanych w głównej siedzibie lub poza nią. W przypadku gdy wniosek nie spełnia wymogów formalnych, Koordynator ds. Certyfikowania Procesów Spawalniczych i ZKP (nazywany dalej Koordynatorem) niezwłocznie prosi organizację o jego uzupełnienie. W przypadku nie przyjęcia wniosku organizacja zostaje poinformowana o przyczynach.

8 Zawarcie umowy

Po zarejestrowaniu wniosku jest sporządzana umowa określająca warunki certyfikacji.

Każdorazowo treść umowy jest dostosowywana do konkretnej organizacji i konkretnego procesu certyfikacji. Opłaty ustala się zgodnie z cennikiem.

Umowę sporządza się w 2 egzemplarzach po jednym dla każdej ze stron. Zmiany w umowie są dokonywane w formie aneksów do umowy, które podpisują obie strony.

Organizacja po przyjęciu i podpisaniu umowy przesyła ją do Ośrodka łącznie z kompletem wymaganych dokumentów. Podpisanie i zwrócenie przez organizację umowy jest warunkiem realizacji następnych etapów procesu certyfikacji.

Podczas oceny formalnej sprawdza się zwróconą umowę pod kątem zaakceptowania treści umowy, względnie zmian treści zaproponowanych przez organizację w aneksie do umowy.

W takim przypadku zmiany w umowie są szczegółowo analizowane przed ich zatwierdzeniem. Następnie sprawdza się czy dostarczona wraz z umową dokumentacja odnosi się do wszystkich wymagań ZKP. W przypadku gdy nadesłana dokumentacja jest niekompletna pod względem spełnienia wymagań, występuje się do organizacji o ich uzupełnienie. Wynik formalnej oceny jest zapisywany.

9 Powołanie zespołu inspekcyjnego

Po podpisaniu umowy przez obie strony i pozytywnym wyniku oceny dokumentacji pod względem formalnym, Zastępca Kierownika Ośrodka powołuje zespół inspekcyjny oraz osobę dokonującą oceny i podejmującą decyzję o certyfikacji.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 10.05.2019
Program certyfikacji ZKP PCZ 1 Wydanie 2	Strona/Stron 5/11

Dobór członków zespołów inspekcyjnych do konkretnych zadań certyfikacyjnych przeprowadzony jest w oparciu o kwalifikacje, wiedzę i doświadczenie w taki sposób aby zespół inspekcyjny posiadał pełną wiedzę i umiejętności niezbędne do osiągnięcia celów inspekcji. Do zespołu nie powołuje się osób, które są lub były związane lub zatrudnione przez jakąkolwiek jednostkę zaangażowaną w projektowanie, wdrażanie lub utrzymywanie ZKP podlegającej certyfikacji.

W przypadku gdy członkiem zespołu jest osoba nie będąca pracownikiem Ośrodka, skład zespołu inspekcyjnego akceptuje Dyrektor Instytutu.

Liczba osób powołanych do jednego zespołu inspekcyjnego powinna być odpowiednia do pracochłonności działań, która wynika z wielkości organizacji (liczby zatrudnionych pracowników) oraz rodzaju inspekcji.

Organizacja może wnioskować o zmianę poszczególnych członków zespołu inspekcyjnego, przedstawiając racjonalne uzasadnienie, np. dotyczące sytuacji związanej z konfliktem interesów.

10 Ocena dokumentacji pod względem merytorycznym

Ocena dokumentacji pod względem merytorycznym dotyczy podstawowych dokumentów związanych z ZKP. Spostrzeżenia dotyczące merytorycznej oceny dokumentacji w odniesieniu do poszczególnych elementów właściwej normy są zapisywane przez inspektora wiodącego. Zespół inspekcyjny podczas oceny merytorycznej określa wykonalność lub niewykonalność inspekcji wstępnej. Zespół inspekcyjny może stwierdzić, że nadesłana dokumentacja nie może być podstawą do przeprowadzenia wstępnej inspekcji i konieczne są określone działania korygujące. W takim przypadku występuje się do organizacji o przeprowadzenie stosownych działań korygujących.

11 Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji

Podczas wstępnej inspekcji ocenia się spełnienie wymagań związanych z ZKP. Inspekcję przeprowadza się w siedzibie organizacji, a także w miejscach prowadzenia przez nią działalności. Ośrodek jest zobowiązany, najpóźniej 1 tydzień przed planowanym terminem, przedstawić do zaakceptowania przez organizację termin i plan inspekcji oraz skład zespołu inspekcyjnego.

Organizacja jest zobowiązana poinformować Ośrodek o akceptacji lub braku akceptacji terminu, planu inspekcji oraz składu zespołu inspekcyjnego.

Przed rozpoczęciem działań w organizacji inspektor wiodący przeprowadza spotkanie otwierające z udziałem kierownictwa organizacji.

W czasie inspekcji zbierane są dowody praktycznego wdrożenia ZKP poprzez rozmowy z personelem organizacji, obserwację działań oraz warunków otoczenia i środowiska pracy, ocenę takich dokumentów jak: plany, procedury, instrukcje, licencje i pozwolenia, specyfikacje, rysunki, umowy i zamówienia, ocenę zapisów, ocenę zapisów z innych źródeł, np. informacje zwrotne od klientów, ocenę podwykonawców, ocenę kwalifikacji pracowników.

Członkowie zespołu inspekcyjnego zapisują wszystkie spostrzeżenia poczynione w trakcie inspekcji na dokumentach roboczych. Następnie inspektor wiodący dokonuje przeglądu wszystkich zapisów w celu określenia, które z nich będą zgłoszone jako niezgodności.

Jeżeli dostępne dowody z inspekcji wskazują, że cele inspekcji są niemożliwe do osiągnięcia, inspektor wiodący może podjąć decyzję o zakończeniu inspekcji lub zmianie celów inspekcji i/lub zakresu inspekcji, o której informuje kierownictwo organizacji.

Podczas inspekcji zespół weryfikuje i ocenia dane dotyczące zakresu certyfikacji podane przez organizację we wniosku o certyfikację i kwestionariuszu wytwórcy.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 10.05.2019
Program certyfikacji ZKP PCZ 1 Wydanie 2	Strona/Stron 6/11

Zespół inspekcyjny przed spotkaniem zamykającym przeprowadza spotkanie w celu przeglądu ustaleń z inspekcji i zebranych informacji oraz uzgodnienia wniosków z inspekcji biorąc pod uwagę niepewność związaną z oceną.

Następnie inspektor wiodący wraz z upoważnionym przedstawicielem organizacji dokonuje przeglądu spostrzeżeń i niezgodności. Wszystkie ustalone niezgodności powinny być zaakceptowane lub przyjęte do wiadomości przez upoważnionego przedstawiciela kierownictwa organizacji.

Po zakończeniu inspekcji odbywa się spotkania zespołu inspekcyjnego z wyższym kierownictwem organizacji oraz z osobami odpowiedzialnymi za obszary działania poddane badaniom, przedstawiając wnioski i ustalenia z inspekcji kierownictwu organizacji w taki sposób, aby nie było wątpliwości co do zrozumienia wyników inspekcji.

W przypadku zaistnienia rozbieżnych ocen/opinii pomiędzy zespołem inspekcyjnym a kierownictwem organizacji, inspektor wiodący informuje o możliwości zajęcia odpowiedniego stanowiska przez organizację po audycie, w formie odwołania lub skargi.

Po przeprowadzeniu inspekcji zostaje sporządzony przez inspektora wiodącego raport z inspekcji. Ośrodek Certyfikacji w terminie do 1 miesiąca dostarcza oryginał raportu z inspekcji Organizacji. W przypadku wystąpienia niezgodności Organizacja ma obowiązek zainicjować i przeprowadzić działania korygujące lub zapobiegawcze niezbędne do wyeliminowania niezgodności i/lub ich przyczyn. Przeprowadzone przez organizację działania korygujące i zapobiegawcze oceniane są na podstawie dostarczonej przez organizację dokumentacji lub podczas inspekcji dodatkowej, obejmującego ponowną częściową lub pełną ocenę.

Inspekcję uważa się za zakończoną gdy raport z inspekcji zostanie przekazany organizacji.

12 Przegląd i ocena całej dokumentacji

Na podstawie przebiegu procesu certyfikacji oraz dokumentacji procesu certyfikacji, dokonywana jest ocena spełnienia wymagań ZKP.

Na podstawie pozytywnej oceny całej zebranej dokumentacji, podejmowana jest decyzja o wydaniu certyfikatu.

13 Decyzja o certyfikacji i wydanie certyfikatu

Na podstawie pozytywnej oceny całej zebranej dokumentacji, podejmowana jest przez powołaną do tego osobę decyzja o wydaniu certyfikatu.

W przypadkach losowych pod nieobecność osoby powołanej do podejmowania decyzji decyzję o wydaniu certyfikatu podejmuje inna wskazana przez Kierownika Ośrodka osoba o ile nie uczestniczyła w pracach zespołu inspekcyjnego.

Uprawnienia tego nie można przekazywać osobie, która miała w ostatnich 2 latach jakiegokolwiek związku z ocenianą organizacją ani osobie lub jednostce z zewnątrz.

Na podstawie decyzji Koordynator przygotowuje certyfikat wraz z załącznikiem, w języku polskim i angielskim. Certyfikat jest bezterminowy.

Wydany certyfikat jest rejestrowany. Organizacja otrzymuje oryginał i jedną kopię certyfikatu, natomiast druga kopia certyfikatu pozostaje w Ośrodku. Przekazanie certyfikatu może odbywać się sposobem ustalonym z organizacją: przesyłką poleconą lub bezpośrednio.

Przedstawiciel organizacji w tym drugim przypadku potwierdza pisemnie otrzymanie certyfikatu. Nie przewiduje się wydawania kolejnych egzemplarzy certyfikatu a jedynie, w przypadkach szczególnych, kopii certyfikatu będącego w aktach Ośrodka.

Organizacja ma prawo do publikowania certyfikatów w celach reklamowych, jednak jedynie w całości i w sposób uznany za właściwy, zapewniając, że publikacje te dotyczą wyłącznie obszarów działalności objętych certyfikatem.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 10.05.2019
Program certyfikacji ZKP PCZ 1 Wydanie 2	Strona/Stron 7/11

W szczególności zabrania się organizacji dokonywania zmian w certyfikacie i jego kopiach oraz publikować i używać kopii certyfikatu w materiałach dotyczących innych, nie objętych certyfikatem obszarów działalności organizacji.

W przypadku naruszenia tych zasad certyfikat może zostać zawieszony lub unieważniony.

W przypadku wystąpienia organizacji o certyfikaty w obcych wersjach językowych, stosowną decyzję podejmuje Kierownik Ośrodka.

14 Przerwanie procesu certyfikacji

Przerwanie procesu certyfikacji następuje, jeżeli:

- organizacja wystąpi z wnioskiem o przerwanie procesu certyfikacji,
- organizacja nie wywiązuje się z zobowiązań wynikających z zawartej umowy,
- organizacja w ciągu 3 miesięcy nie nadesłała informacji uzupełniających,
- organizacja nie wykonana w ciągu 3 miesięcy działań korygujących po audycie (chyba, że uzgodniono z Ośrodkiem zmianę terminu),
- z przyczyn leżących po stronie organizacji proces certyfikacji nie został zakończony w ciągu 2 lat.

O przerwaniu procesu Ośrodek powiadamia organizację pisemnie listem poleconym.

15 Nadzór

W okresie ważności certyfikatu Ośrodek sprawuje nadzór nad organizacją w celu upewnienia się, czy spełnia ona w dalszym ciągu wymagania stawiane przy certyfikacji oraz wynikające z zawartej umowy.

Zasady nadzoru nad certyfikowaną organizacją reguluje norma PN-EN 1090-1+A1:2012.

Nadzór jest sprawowany przez przeprowadzanie inspekcji w nadzorze (planowanych, dodatkowych lub specjalnych). Inspekcje planowane dla organizacji wytwarzających konstrukcje budowlane są prowadzone według następującego schematu:

Klasa wykonania konstrukcji	Odstępy między kontrolami (w latach)
EXC1 i EXC2	1 – 2 – 3 – 3
EXC3 i EXC4	1 – 1 – 2 – 3 – 3

W okresach przerw pomiędzy inspekcjami planowanymi dłuższych niż 1 rok organizacja deklaruje w każdym roku, wypełniając odpowiednią ankietę, że nie wystąpiła żadna z wymienionych niżej sytuacji:

- nowe lub zmienione urządzenia w organizacji;
- zmiana odpowiedzialnego nadzoru spawalniczego;
- nowy proces spawalniczy, rodzaj materiału podstawowego oraz kwalifikacje technologii spawania (WPQR);
- nowe podstawowe wyposażenie.

W przypadku wystąpienia jednego z wyżej wymienionych czynników jest przeprowadzana inspekcja. Inspekcja w nadzorze jest przeprowadzana po roku także w przypadku, kiedy podczas poprzedniej inspekcji w nadzorze zostaną stwierdzone niezgodności podważające zdolność organizacji do spełnienia wymagań zakładowej kontroli produkcji. W takich przypadkach częstotliwość inspekcji powraca do częstotliwości stosowanej po wstępnej inspekcji według zasad podanych w tablicy powyżej.

Jakiegolwiek zmiany, dotyczące ZKP, a znajdujące swoje odzwierciedlenie w zakresie certyfikatu wymagają jego aktualizacji. Zmiana taka może wymagać przeprowadzenia inspekcji dodatkowej. Powodem przeprowadzenia inspekcji specjalnej mogą być skargi na działalność certyfikowanej organizacji wpływające do Ośrodka, znaczące zmiany organizacyjne lub w infrastrukturze i zasobach, o których nie poinformowano Ośrodka, a także analiza reklamacji.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 10.05.2019
Program certyfikacji ZKP PCZ 1 Wydanie 2	Strona/Stron 8/11

W przypadku zmian w systemie certyfikacji, Ośrodek ma obowiązek poinformowania o zmianach w celu dostosowania się organizacji do nowych wymagań. Termin tego dostosowania jest uzgadniany pomiędzy stronami umowy. Ośrodek ocenia wprowadzenie przez organizację nowych wymagań przy najbliższej inspekcji w nadzorze lub podczas inspekcji dodatkowej.

Inspekcje w nadzorze oraz inspekcje dodatkowe i specjalne, wykonywane są zgodnie z zasadami podanymi dla wstępnej inspekcji.

Podczas każdej inspekcji w nadzorze bierze się pod uwagę reklamacje i odwołania klientów organizacji, zmiany w dokumentacji związanej z ZKP, obszary, które podlegały zmianom, wybrane elementy normy, stanowiącej podstawę certyfikacji i inne wybrane obszary, jeśli to właściwe.

W trakcie nadzoru sprawdza się posiadanie, wykorzystywanie i okazywanie certyfikatów oraz powoływanie się na numer jednostki notyfikowanej.

W przypadku stwierdzenia nieprawidłowego powoływania się (np. w katalogach, prospektach, instrukcjach użytkownika itp.) na system certyfikacji, numer jednostki notyfikowanej lub certyfikat podejmuje się stosowne działania np. cofnięcie certyfikatu, działania korygujące, opublikowanie informacji o wykroczeniu lub odpowiednie działania prawne.

Jednostka publikuje na swojej stronie internetowej wykaz wydanych certyfikatów zawierający numer certyfikatu, dane adresowe właściciela certyfikatu, nazwę wyrobu(-ów) objętych zakładową kontrolą produkcji i datę wydania certyfikatu.

Na życzenie dowolnego podmiotu Jednostka udziela tylko i wyłącznie informacji zgodnych z wykazem publikowanym na stronie internetowej.

16 Zmiana statusu udzielonego certyfikatu

16.1 Rozszerzenie lub ograniczenie zakresu certyfikatu

Podstawą działania Ośrodka Certyfikacji w zakresie rozszerzenia lub ograniczenia zakresu certyfikatu jest wystąpienie organizacji.

Ograniczenie zakresu certyfikatu następuje na podstawie zgłoszenia organizacji o rezygnacji z objętych certyfikatem procesów spawania lub grup materiałów podstawowych. Na tej podstawie jest podejmowana decyzja i wystawiane są nowe wersje zakresów certyfikatów.

W przypadku rozszerzenia inspektor wiodący z ostatniego nadzoru w organizacji analizuje przesłane dokumenty związane z rozszerzeniem zakresu i decyduje czy niezbędna jest inspekcja dodatkowa czy też zmiana może nastąpić na podstawie przesłanych dokumentów. Ośrodek przekazuje tę decyzję organizacji i albo wystawia nowe, zmienione zakresy albo organizuje inspekcję dodatkową, prowadzoną na takich samych zasadach jak inspekcja w nadzorze.

16.2 Zawieszenie i wznowienie ważności certyfikatu

Zawieszenie ważności certyfikatu może nastąpić w wyniku:

- nieusunięcia w terminie stwierdzonych podczas inspekcji w nadzorze dużych niezgodności wskazujących, że certyfikowana organizacja nie spełnia wszystkich kryteriów certyfikacji,
- uchybień w wywiązywaniu się organizacji z zobowiązań określonych w umowie,
- niewłaściwego użycia certyfikatu lub numeru jednostki notyfikowanej,
- zmian w organizacji, które zostały wdrożone ale nie zostały udokumentowane i/lub nie zostały ocenione przez Ośrodek,
- zgłoszenia przez organizację czasowej rezygnacji z certyfikatu.

Ośrodek przekazuje organizacji decyzję o zawieszeniu ważności certyfikatu w formie pisemnej, w której podaje się przyczynę zawieszenia ważności certyfikatu, okres zawieszenia ważności certyfikatu, warunki wznowienia ważności certyfikatu oraz zakres ponownej oceny.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 10.05.2019
Program certyfikacji ZKP PCZ 1 Wydanie 2	Strona/Stron 9/11

Pisemną decyzję o zawieszeniu ważności certyfikatu Ośrodek przekazuje niezwłocznie, prosząc o zwrot certyfikatu.

Wznowienie ważności certyfikatu może nastąpić w przypadku przekazania przez organizację, informacji o spełnieniu warunków określonych w decyzji o zawieszeniu. Podstawą wznowienia ważności certyfikatu jest decyzja wydana w oparciu o pozytywny wynik inspekcji w organizacji.

Decyzja o wznowieniu ważności certyfikatu jest przekazywana organizacji pisemnie. Wznowienie ważności certyfikatu nie powoduje zmiany numeru posiadanego certyfikatu.

16.3 Unieważnienie certyfikatu

Unieważnienie certyfikatu może nastąpić w wyniku:

- świadomego naruszenia przez certyfikowaną organizację praw klienta organizacji lub nadużycia jego zaufania,
- istotnych odchyłeń od spełnienia wymagań
- niewłaściwego użycia certyfikatu,
- uniemożliwienia przeprowadzenia inspekcji w nadzorze,
- niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przy zawieszeniu ważności certyfikatu,
- przeprowadzenie przez producenta zmian nie zaakceptowanych przez Ośrodek Certyfikacji
- zaprzestania działalności objętej zakresem certyfikatu lub cesji działalności objętej zakresem certyfikatu.

W decyzji o unieważnieniu certyfikatu, przekazanej niezwłocznie w formie pisemnej, podaje się uzasadnienie decyzji, informację nt. możliwości i warunków ponownego ubiegania się o certyfikację.

W konsekwencji unieważnienia certyfikatu organizacja jest zobowiązana zwrócić certyfikat do Ośrodka, wycofać z użycia wszystkie kopie certyfikatu, usunąć z całej dokumentacji i wydawanych materiałów powoływanie się na certyfikat, poinformować swoich klientów o cofnięciu certyfikacji.

Ośrodek wykreśla organizację z wykazu certyfikowanych organizacji. Ośrodek informuje o tym fakcie Departament Architektury, Budownictwa i Geodezji Ministerstwa Inwestycji i Rozwoju, jako krajową jednostkę udzielającą autoryzacji do CPR.

Organizacja może ubiegać się ponownie o certyfikację po upływie co najmniej pół roku od daty unieważnienia, składając nowy wniosek w Ośrodku. Tryb postępowania jest taki jak przy pierwszym wniosku o certyfikację.

16.3 Przeniesienie praw do certyfikatu

W przypadku zmiany statusu prawnego posiadacza certyfikatu, zasady przeniesienia praw do certyfikatu określa Kierownictwo Ośrodka. Ustala się również dokumentację niezbędną do przeniesienia praw własności. Pisemna informacja o decyzji w tej sprawie przekazywana jest zainteresowanej organizacji w oparciu o jego udokumentowany wniosek. Jeżeli wymagają tego okoliczności, może zostać przeprowadzone przez zespół inspekcyjny postępowanie wyjaśniające w organizacji.

Przeniesienie praw do certyfikatu następuje w formie wydania nowego dokumentu, z takim samym zakresem i terminem ważności jak certyfikatu pierwotnego.

16.4 Rezygnacja z certyfikatu

Organizacja może zrezygnować z certyfikatu, z dowolnej przyczyny i w dowolnym terminie. Rezygnacja powinna mieć formę pisemną. W przypadku rezygnacji z certyfikatu, a w konsekwencji cofnięcia certyfikacji, organizacja jest zobowiązana zwrócić certyfikat do Ośrodka Certyfikacji, wycofać z użycia wszystkie kopie certyfikatu, usunąć z całej

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 10.05.2019
Program certyfikacji ZKP PCZ 1 Wydanie 2	Strona/Stron 10/11

dokumentacji i wydawanych materiałów wszystkie odwołania do certyfikatu i poinformować swoich klientów o rezygnacji z certyfikatu.

Ośrodek Certyfikacji jest zobowiązany wykreślić organizację z wykazu certyfikowanych organizacji. Ponowne uzyskanie przez organizację certyfikatu wymaga przeprowadzenia całego procesu certyfikacji w takim trybie jak przy pierwszym wniosku o certyfikację.

17 Zmiany w wymaganiach certyfikacyjnych

W przypadku wprowadzania zmian w wymaganiach certyfikacyjnych ustala się formę poinformowania o tych zmianach certyfikowanych organizacji. Może to być forma publikacji lub powiadamiania indywidualnego dostawców.

Informacja powinna zawierać opis zmiany oraz datę jej wprowadzenia, uwzględniając możliwość jej realizacji przez organizację (termin wprowadzenia, zakres).

W przypadku zmiany wydania normy będącej podstawą certyfikacji Jednostka przeprowadza analizę zmian zawartości normy. Na podstawie wyników analizy Jednostka ustala sposób postępowania i zawiadamia pisemnie zainteresowane organizacje, podając warunki do spełnienia zawierające zakres niezbędnych zmian oraz termin realizacji działań dostosowawczych.

Wprowadzenie zmian dostosowawczych należy sprawdzić przez inspekcje w ramach nadzoru lub inspekcje specjalne.

18 Opłaty za usługi certyfikacyjne

Opłaty za usługi certyfikacyjne są ustalone w oparciu o obowiązujący cennik dotyczący certyfikowania zakładowej kontroli produkcji, udostępniany organizacjom na życzenie.

Inne koszty pośrednie związane z usługą, nie ujęte w cenniku (np. koszty delegacji), ustala Koordynator w porozumieniu z Kierownictwem Ośrodka i organizacją.

Opłaty są ustalane z dostawcą i są ujęte w umowie, która zawiera również inne postanowienia związane z płatnościami (termin, podatek, itp.).

19 Odwołania, skargi i sprawy sporne

Organizacja ma prawo odwołania się od decyzji podjętej w trakcie procesu certyfikacji.

Mogą to być decyzje związane z odmową wydania certyfikatu lub zmianą jego status (zawieszenie, unieważnienie, ograniczenie, rozszerzenie, przedłużenie, itp.).

Odwołanie powinno być złożone na piśmie w terminie do 14 dni od daty otrzymania decyzji (pisma).

Odwołanie rozpatrywane jest przez niezależny Zespół Odwoławczy powołany przez Kierownika Ośrodka lub jego Z-cę. Po zapoznaniu się z opinią Zespołu Odwoławczego Kierownik Ośrodka lub jego Zastępca, w przypadku gdy Kierownik uczestniczył w ocenie której dotyczy odwołanie, podejmuje decyzję o uznaniu lub nie uznaniu odwołania. W przypadku nie uznania odwołania, organizacja może zwrócić się do Dyrektora Instytutu Spawalnictwa o ponowne rozpatrzenie odwołania. W takiej sytuacji Dyrektor Instytutu Spawalnictwa, przed podjęciem ostatecznej decyzji, może dodatkowo zwrócić się do Rady Zarządzającej lub Komitetu Technicznego o wydanie opinii do rozpatrywanego odwołania.

Warunkiem wniesienia odwołania od decyzji Ośrodka Certyfikacji jest uregulowanie przez organizację wszystkich zobowiązań finansowych wynikających z wykonywanych przez Ośrodek Certyfikacji czynności związanych z postępowaniem certyfikacyjnym.

Organizacja ma prawo do złożenia skargi dotyczącej uchybień w pracy Ośrodka np. błędnych zapisów, nie dotrzymania terminów, braku niezbędnych informacji itp.

Skargi mogą być złożone na piśmie w formie listowej lub drogą elektroniczną oraz telefonicznie.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 10.05.2019
Program certyfikacji ZKP PCZ 1 Wydanie 2	Strona/Stron 11/11

Skarga jest rozpatrywana wstępnie przez Kierownika Ośrodka, a następnie kierowana do osoby wyznaczonej do jej załatwienia. Osoba podejmująca decyzje oraz osoby rozpatrujące skargi nie mogą być w jakikolwiek sposób związane z organizacją wnoszącą skargę. Rozpatrywanie skarg prowadzone jest przy zachowaniu pełnej poufności.

Skarga załatwiana jest w przeciągu 14 dni licząc od daty wpłynięcia do Ośrodka.

O sposobie załatwienia skargi Ośrodek informuje dostawcę/organizację lub osobę pisemnie.

W przypadku wystąpienia spraw spornych między Ośrodkiem a organizacją stosuje się zasadę pozytywnego załatwienia sporu mając na uwadze dobro organizacji. Nie należy doprowadzać do zerwania umowy lub kontraktu z organizacją.

W działaniach zmierzających do załatwienia sporu brane są pod uwagę postanowienia przepisów prawnych, norm oraz systemu jakości Ośrodka i nie należy łamać tych postanowień.

Sposób składania i załatwiania odwołań, skarg i spraw spornych jest także zawarty w umowie o certyfikację.

20 Bezstronnością, poufność i ochrona informacji

Osoby wykonujące czynności związane z certyfikacją, będące zarówno pracownikami Ośrodka jak i innych komórek organizacyjnych Instytutu Spawalnictwa lub z poza niego, są zobowiązane do zachowania poufności w odniesieniu do informacji uzyskanych w trakcie procesu.

Są również zobowiązane do nienaruszania praw własności organizacji (prawa autorskie i pochodne). Osoby te obowiązują również zasada bezstronności i obiektywności wykonywanej oceny np. wyników badań lub systemu ZKP organizacji.

Ośrodek ma opracowane procedury dotyczące ww. zagadnień, które stanowią element dokumentacji systemu jakości Ośrodka i są stosowane w procesie certyfikacji i nadzoru nad wydanym certyfikatem.