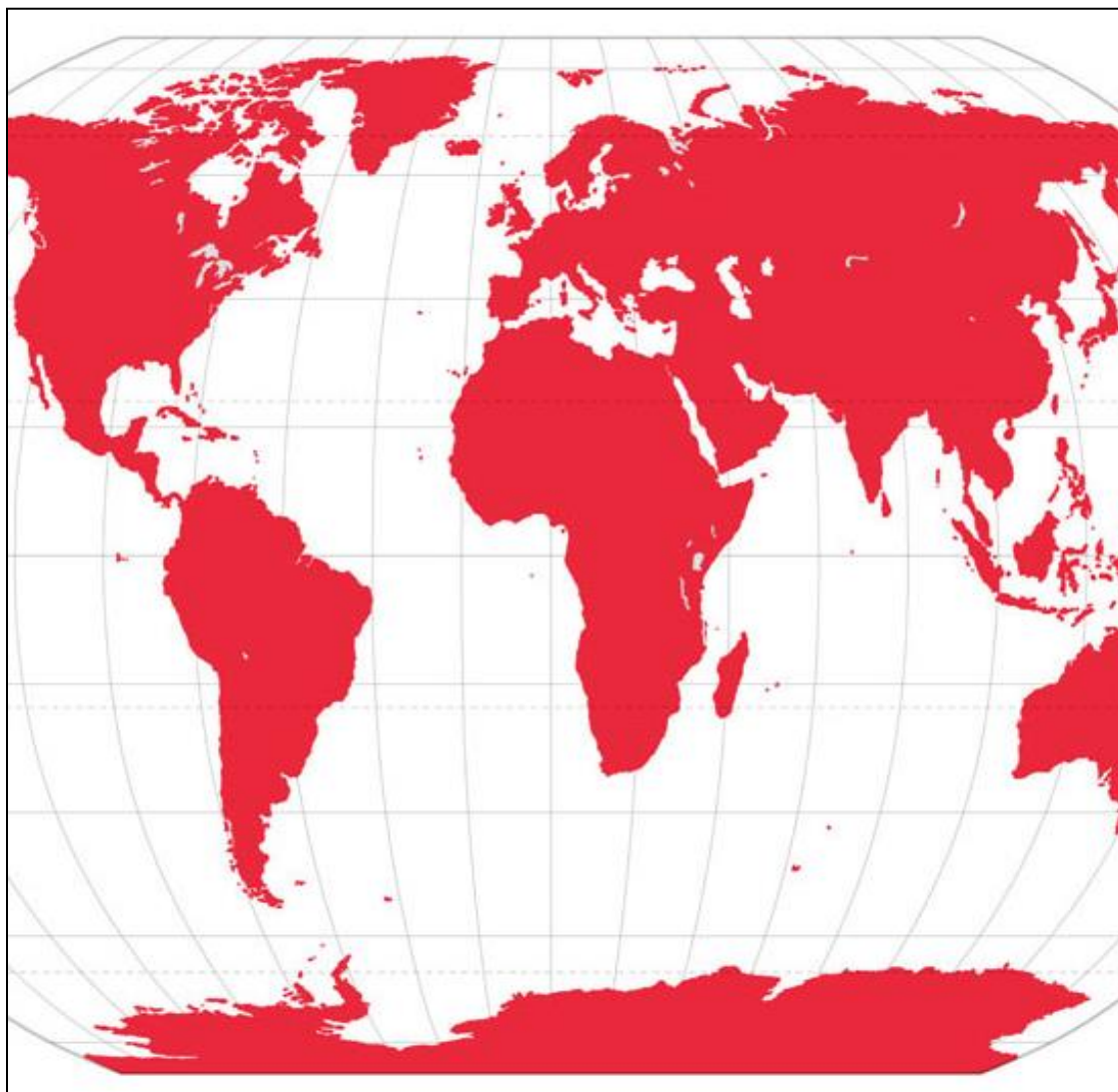


**Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa
Ośrodek Certyfikacji - ANB**

PROGRAM CERTYFIKACJI SPAWACZY



Opracował: <i>dr inż. Michał Kubica</i>	
Zatwierdził: <i>dr inż. Eugeniusz Szczok</i>	

W-08/IS-89, wydanie VII

Gliwice, Maj 2018 r

Wydawca: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa

Ośrodek Certyfikacji

44-100 Gliwice, ul. Bł. Czesława 16/18

Telefon: (032) 231-00-11

FAX: (032) 231-46-52

email: is@is.gliwice.pl

Powielanie i rozpowszechnianie bez zgody Sieci Badawczej Łukasiewicz - Instytut
Spawalnictwa jest zabronione

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: b 01.07.2019
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 3/17

1. WPROWADZENIE

Ośrodek Certyfikacji Sieci Badawczej Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa, zwany dalej Ośrodkiem, jest jednostką certyfikującą spawaczy w oparciu o akredytację Polskiego Centrum Akredytacji (PCA). Ośrodek działa zgodnie z wymaganiami określonymi w normie PN-EN ISO/IEC 17024.

Ośrodek posiada także autoryzację Międzynarodowego Instytutu Spawalnictwa (IIW) i Europejskiej Federacji Spawalniczej (EWF) do szkolenia i kwalifikowania Międzynarodowych/Europejskich Spawaczy I/EW.

2. PODSTAWY PRAWNE I DOKUMENTY ZWIĄZANE

Organizacja i system jakości Ośrodka w zakresie kwalifikacji i certyfikacji spawaczy spełniają kryteria następujących dokumentów:

- a) IAB-001 „Zasady wprowadzania Wytycznych IIW odnośnie szkolenia, egzaminowania i kwalifikowania personelu spawalniczego”,
- b) EWF 416 „Zasady wprowadzania Wytycznych EWF odnośnie szkolenia, egzaminowania i kwalifikowania personelu spawalniczego”,
- c) PN-EN ISO/IEC 17024 Ocena zgodności. Ogólne wymagania dotyczące jednostek certyfikujących osoby.
- d) IAB-089 „International Welder - Minimum Requirements for Education, Training, Examination and Qualification”,
- e) Wytyczne W-19/IS-17 „Egzaminowanie spawaczy po kursach spawania objętych merytorycznym nadzorem Sieci Badawczej Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa”,
- f) PN-EN ISO 9606-1 „Egzamin kwalifikacyjny spawaczy. Spawanie. Część 1: Stale.”,
- g) PN-EN ISO 9606-2 „Egzamin kwalifikacyjny spawaczy. Spawanie. Część 2: Aluminium i jego stopy.”

Przywołanie w dokumencie niedatowanych norm i wytycznych dotyczy ich aktualnych wydań.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 4/17

3. DEFINICJE I SKRÓTY

Wnioskujący	Osoba, która złożyła wniosek o dopuszczenie do procesu certyfikacji
Kandydat	→ Wnioskujący, który spełnił wyspecyfikowane wstępne wymagania i został dopuszczony do procesu certyfikacji
Dyplom	→ Dokument wydany zgodnie z zasadami systemu certyfikacji Ośrodka wykazujący, że zapewniono odpowiedni stopień zaufania, iż wymieniona z nazwiska osoba posiada wiedzę i kwalifikacje do wykonywania określonych usług – bez daty ważności
Uprawnienie- Certyfikacja	→ Dokument wydany przez Ośrodek zgodnie z postanowieniami normy PN-EN ISO/IEC 17024 wykazujący, że zapewniono odpowiedni stopień zaufania, iż wymieniona z nazwiska osoba spełnia wyspecyfikowane wymagania, łącznie z wymaganiami dokumentów odniesienia, które mają być spełnione w celu ustanowienia lub utrzymania certyfikacji
Dokument odniesienia	Normy stanowiące podstawę uprawniania personelu wykonującego połączenia nierozłączne
Egzaminator ISPL	→ Osoba posiadająca kompetencje do przeprowadzenia i podania oceny wyników egzaminu, gdy w ramach egzaminu jest wymagana profesjonalna ocena. Egzaminatorzy ISPL muszą spełniać określone wymagania Procedury PO-01
Komisja Egzaminacyjna	→ Zespół egzaminatorów powołany przez Kierownictwo Ośrodka do przeprowadzenia egzaminu personelu spawalniczego zgodnie z wytycznymi IIW/EFWF
EFWF	→ Europejska Federacja Spawalnicza (European Federation for Welding, Joining and Cutting),
IIW	→ Międzynarodowy Instytut Spawalnictwa (International Institute of Welding)
ISPL	→ Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa
PCA	→ Polskie Centrum Akredytacji

4. WYMAGANIA WSTĘPNE UBIEGANIA SIĘ O CERTYFIKACJĘ – ŚWIADECTWO EGZAMINU KWALIFIKACYJNEGO

Warunkiem ubiegania się o certyfikację jest ukończenie kursu zorganizowanego wg wytycznych Sieci Badawczej Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa (ISPL), zwanym dalej Instytutem, w ośrodkach szkoleniowych atestowanych przez Instytut lub kursu Międzynarodowego/Europejskiego Spawacza (I/EW) zorganizowanego w Ośrodkach Szkoleniowych (ATB) zatwierdzonych przez Ośrodek.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 5/17

Osoba ubiegająca się o certyfikację powinna:

- spełnić minimalne wymagania kwalifikacyjne,
- złożyć wniosek wraz z wymienionymi w nim dokumentami uzupełniającymi,
- zdać egzamin przed komisją egzaminacyjną Ośrodka (po kursach I/EW) lub egzaminatorem ISPL ośrodka egzaminacyjnego (po kursach wg wytycznych ISPL).

Minimalne wymagania kwalifikacyjne:

- ukończone 18 lat,
- ukończenie szkoły podstawowej lub technicznej zawodowej (wymagania dla IW),
- ukończony kurs spawacza dotyczący wnioskowanej certyfikacji (nie dotyczy ponownej certyfikacji),
- posiadanie aktualnego zaświadczenia lekarskiego pozwalającego na wykonywanie zawodu spawacza.

5. CERTYFIKACJA POCZĄTKOWA

5.1 Wnioskowanie

W celu rozpoczęcia procesu certyfikacji wnioskujący wypełnia i podpisuje wniosek o certyfikację - formularz FP-02/9 (PN-EN ISO 9606-2) lub FP-02/9_a (PN-EN ISO 9606-1).

Wnioskujący o certyfikację wg PN-EN ISO 9606-1 jest zobligowany do wskazania we wniosku okresowej weryfikacji kompetencji wg metody 9.3 a) tzn. przystępowania co 3 lata do egzaminu w ramach ponownej certyfikacji.

Wnioskujący o certyfikację wg PN-EN ISO 9606-2 jest w ramach ponownej certyfikacji poddawany co 2 lata okresowej weryfikacji kompetencji zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9606-2 lub może przystąpić ponownie do egzaminu.

Przed przekazaniem do Ośrodka, wniosek jest wstępnie weryfikowany przez egzaminatora ISPL, który sprawdza prawidłowość jego wypełnienia i kompletność załączników oraz określa termin i miejsce egzaminu.

Wniosek o certyfikację, wstępnie zweryfikowany i podpisany przez egzaminatora ISPL, należy złożyć w formie papierowej w Ośrodku. Złożony wniosek staje się formalnym zleceniem do przeprowadzenia procesu certyfikacji, umową o wzajemnych zobowiązaniach i prawach oraz zobowiązuje wnioskującego do wniesienia opłaty zgodnie z obowiązującym cennikiem.

Wniosek jest do pobrania w Ośrodku, Ośrodku Egzaminacyjnym Spawaczy Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa, zwanym dalej Ośrodkiem Egzaminacyjnym Spawaczy, u egzaminatorów ISPL oraz ze strony internetowej Instytutu.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 6/17

5.1.1. Ocena wnioskującego

Po otrzymaniu wniosku pracownik Ośrodka sprawdza:

- spełnienie wymagań kwalifikacyjnych,
- prawidłowość wypełnienia wniosku pod względem kompletności i poprawności wypełnienia (w zakresie formalnym i merytorycznym),
- wymagane do wniosku załączniki.

W przypadku niepełnych lub błędnych danych zawartych we wniosku, wnioskujący jest informowany o konieczności dokonania niezbędnych uzupełnień lub poprawek.

Pozytywny wynik oceny jest warunkiem dopuszczającym wnioskującego do procesu certyfikacji, który przyjmuje status kandydata.

Wnioskujący o zakwalifikowaniu lub o braku zakwalifikowania do egzaminu powiadamiany jest telefonicznie, mailowo, listownie lub faxem w ciągu siedmiu (7) dni kalendarzowych od daty przeglądu wniosku pod względem formalnym i merytorycznym. Nie poinformowanie wnioskującego o wyniku oceny jest równoznaczne z jego dopuszczeniem do egzaminu certyfikacyjnego.

5.2 Egzamin certyfikacyjny

Egzamin certyfikacyjny spawacza składa się z części teoretycznej i praktycznej.

W celu uzyskania dopuszczenia do egzaminu dla uzyskania certyfikacji wnioskujący zobowiązany jest przedstawić dokument potwierdzający ukończenie szkolenia właściwego do wnioskowanej certyfikacji. Może to być zaświadczenie o ukończeniu kursu lub kopia książki spawacza z wpisaną adnotacją o ukończonym kursie.

W celu dopuszczenia do egzaminów wznawiających certyfikację, zgodnie z wymaganiami norm PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2, wnioskujący zobowiązany jest dostarczyć kopię wcześniej wydanego certyfikatu lub przywołać we wniosku jego numer identyfikacyjny.

W przypadku dopuszczenia do egzaminów po kursach IW wnioskujący musi przedstawić dokument potwierdzający jego uczestnictwo w co najmniej 90% zajęć na odpowiednim kursie.

Egzaminy przeprowadzane są przez egzaminatora ISPL w zatwierdzonym przez Ośrodek Ośrodka Egzaminacyjnym Spawaczy oraz w ośrodkach szkoleniowych lub pomieszczeniach pracodawcy kandydata (ów).

Egzaminatorzy do przeprowadzenia egzaminów spawaczy po kursach wg wytycznych ISPL w ramach akredytacji PCA są licencjonowanymi egzaminatorami ISPL i są zatwierdzeni przez kierownika Ośrodka Egzaminacyjnego Spawaczy.

Komisje egzaminacyjne do egzaminów po kursach IW są powoływane przez Ośrodek zgodnie z procedurą Ośrodka. W skład komisji egzaminacyjnej (po kursach IW)

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 7/17

wchodzi pracownik Ośrodka, jako przewodniczący, egzaminator ISPL i przedstawiciel przemysłu.

Formularze i zestawy pytań egzaminacyjne po kursach IW przekazuje komisji egzaminacyjnej Koordynator ds. Kwalifikowania i certyfikowania personelu.

Arkusze z pytaniami do egzaminu po kursach wg wytycznych ISPL jest przekazywany egzaminatorowi ISPL mailowo przez Koordynatora ds. Kwalifikowania i certyfikowania personelu lub osobę wyznaczoną przez Kierownika Ośrodka. Formularze egzaminacyjne egzaminator pobiera ze strony internetowej ISPL.

Zestaw pytań obowiązujący do danego egzaminu musi zostać zweryfikowany i zatwierdzony przez egzaminatora ISPL lub komisję egzaminacyjną.

W razie potrzeby, Ośrodek przekazuje komisji egzaminacyjnej lub egzaminatorowi ISPL kopię procedury „Proces kwalifikacji i certyfikacji spawaczy”.

Kandydat przed rozpoczęciem egzaminu kwalifikacyjnego okazuje dokument potwierdzający jego tożsamość.

Kandydat w trakcie egzaminu, jest zobowiązany do przestrzegania zasad obowiązujących w trakcie jego trwania, o których informuje egzaminator ISPL lub komisja egzaminacyjna.

Przewodniczący komisji egzaminacyjnej lub egzaminator ISPL ma prawo wykluczyć z egzaminu kandydata, które podczas egzaminu korzystał z pomocy innych kandydatów, posługiwał się niedozwolonymi materiałami pomocniczymi, pomagał innym kandydatom lub w inny sposób zakłócał przebieg egzaminu.

5.2.1 Egzamin teoretyczny

Egzamin teoretyczny pisemny przeprowadzany jest tylko przy pierwszym egzaminie certyfikacyjnym wnioskującego w danej metodzie.

Arkusze testowych pytań egzaminacyjnych przygotowywane są przez Koordynatora ds. Kwalifikowania i certyfikowania personelu z bazy pytań Ośrodka lub dla kursu IW z bazy pytań Międzynarodowego Instytutu Spawalnictwa. Do każdego arkusza egzaminacyjnego przygotowany jest arkusz oceny.

Kandydat otrzymuje arkusz egzaminacyjny (formularz FP-04) i arkusz oceny (formularz FP-05), w którym wpisuje ostateczną wersję odpowiedzi uznaną za prawidłową. Na każde pytanie istnieją cztery możliwe odpowiedzi. W każdym pytaniu jedna odpowiedź jest prawidłowa.

Czas trwania egzaminu pisemnego określany jest przez przewodniczącego komisji egzaminacyjnej lub egzaminatora ISPL przed rozpoczęciem egzaminu. Minimalny czas egzaminu wynika z liczby pytań (min. 20 pytań) i czasu odpowiedzi na jedno pytanie, który wynosi 1,5 minuty.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: b 01.07.2019
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 8/17

Wypełnione arkusze egzaminacyjne i arkusze oceny po egzaminie zabezpiecza przewodniczący komisji egzaminacyjnej lub egzaminator ISPL.

5.2.2 Ocena egzaminu pisemnego

Arkusze oceny kandydatów są oceniane przez komisję egzaminacyjną lub egzaminatora ISPL.

Każde pytanie testu egzaminacyjnego oceniane jest według skali:

- odpowiedź prawidłowa : (+1) punkt,
- odpowiedź nieprawidłowa : (0) punktów,
- brak odpowiedzi : (0) punktów.

Wynikiem egzaminu jest pozytywny, gdy kandydat uzyskał, co najmniej 60% punktów możliwych do uzyskania.

Po egzaminie i ogłoszeniu wyników kandydatowi przysługuje prawo wglądu do arkusza oceny w obecności komisji egzaminacyjnej lub egzaminatora ISPL.

5.2.3 Egzamin praktyczny

Egzamin praktyczny po kursie wg wytycznych Instytutu przeprowadzany jest zgodnie z wymaganiami wytycznych W-19/IS-17.

Egzamin Międzynarodowych/Europejskich Spawaczy (I/EW) przeprowadzany jest zgodnie z wymaganiami dok . IAB 89.

Egzamin praktyczny przeprowadzany jest w oparciu o dostarczone lub zatwierdzone przez komisje egzaminacyjną lub egzaminatora ISPL Instrukcje Technologiczne Spawania (WPS).

5.2.3.1 Przygotowanie egzaminacyjnych złączy próbnych

Rodzaje i wymiary egzaminacyjnych złączy próbnych spełniają wymagania normy PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2.

Egzaminacyjne złącze próbne należy wykonać z materiału w gatunku przewidzianym w wymaganiach norm lub wytycznych IIW. Materiały podstawowe egzaminacyjnych złączy próbnych oraz spoiwa do ich wykonania muszą posiadać certyfikaty (atesty) jednoznacznie potwierdzające wymagane własności i wymiary.

Przed rozpoczęciem egzaminu komisja egzaminacyjna lub egzaminator ISPL ustala z kierownikiem ośrodka szkoleniowego lub przedstawicielem pracodawcy wnioskującego, liczbę, wymiary i grupy materiałowe, z których wykonane będą egzaminacyjne złącza próbne oraz rodzaj i wymiary spoiwa niezbędnego do wykonania złączy próbnych. Ustalenia dotyczą również pozycji spawania złączy próbnych.

Za prawidłowe przygotowanie materiałów egzaminacyjnych pod względem wymiarowym, ilościowym oraz jakościowym odpowiedzialny jest kierownik ośrodka szkoleniowego lub przedstawiciel pracodawcy wnioskującego.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: b 01.07.2019
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 9/17

5.2.3.2 Spawanie egzaminacyjnych złączy próbnych

Przed rozpoczęciem spawania egzaminacyjnych złączy próbnych kandydat otrzymuje Instrukcję Technologiczną Spawania (WPS), przygotowaną zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 15609-1 lub PN-EN ISO 15609-2. Spawanie złączy próbnych należy przeprowadzić zgodnie z w/w Instrukcją Technologiczną.

Spawanie egzaminacyjnych złączy próbnych przeprowadzone jest pod nadzorem komisji egzaminacyjnej lub egzaminatora ISPL. Złącze próbne należy bezpośrednio przed spawaniem oznakować przy użyciu znaku egzaminatora, znaku kandydata oraz powinny być oznaczone pozycje spawania zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2. W przypadku spawania rur w położeniu stałym o osi poziomej oznaczone jest również położenie „godz. 12”.

Próbne doczołowe złącza egzaminacyjne kandydatów ubiegających się o uprawnienia do spawania wyrobów podlegających dyrektywie 2014/68/UE z blach lub rur, wykonane spoinami czołowymi muszą zostać poddane badaniom zgodnie z wymaganiami PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2. Dodatkowo wymaga się, aby złącza egzaminacyjne spawane gazowo wykonane zostały techniką spawania w prawo.

Komisja egzaminacyjna lub egzaminator ISPL może przerwać egzamin, jeśli warunki spawania są niewłaściwe lub uzna, że kandydat nie posiada technicznych zdolności do spełnienia wymagań egzaminu praktycznego, np. gdy ma miejsce nadmierne i/lub ciągle poprawianie spoin złączy próbnych.

5.2.3.3 Kryteria akceptacji egzaminacyjnych złączy próbnych

Badania nieniszczące wizualne (VT) przeprowadza komisja egzaminacyjna lub egzaminator ISPL. W przypadku złączy ze spoinami pachwinowymi dopuszcza się ocenę wyników próby łamania przez komisję egzaminacyjną lub egzaminatora ISPL.

Jeśli, zgodnie z normami PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2 wymagane jest przeprowadzenie dodatkowych badań niszczących i nieniszczących, to muszą one zostać przeprowadzone w Laboratorium Badawczym Spawalnictwa ISPL lub przez laboratorium niezależne od egzaminowanych osób, które zaproponowane zostało przez egzaminatora ISPL i zaakceptowane przez Ośrodek. Dopuszcza się przeprowadzenie objętościowych badań nieniszczących złączy egzaminacyjnych przez egzaminatora ISPL w przypadku posiadania przez niego odpowiednich uprawnień.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 10/17

Jeśli istnieją wymagania ze strony kandydata, zamawiającego lub branży przemysłowej, to badania egzaminacyjnych złączy próbnych mogą być kontrolowane przez niezależną Trzecią Stronę. Dobór zakresu i metody badania oraz sposobu przeprowadzenia i oceny wyników badań powinny być zgodne z wymaganiami odpowiedniej części normy PN-EN ISO 9606.

Ostatecznej oceny i akceptacji wyników badań złączy próbnych dokonuje komisja egzaminacyjna lub egzaminator ISPL.

Sprawdzanie egzaminacyjnych złączy próbnych pod kątem wystąpienia niezgodności spawalniczych należy przeprowadzić, jeśli nie podano inaczej, wg normy PN-EN ISO 5817 lub PN-EN ISO 10042 przy użyciu metod badawczych określonych w normie PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2.

Każdą złączy próbne poddaje się badaniom wizualnym wg normy PN-EN ISO 17637. Badania wizualne można uzupełnić, jeśli jest to wymagane, innymi metodami badań zgodnie z wymaganiami PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2.

Złączy próbne należy oceniać zgodnie z wymaganiami odbiorowymi określonymi dla odpowiednich rodzajów niezgodności spawalniczych opisanych w normie PN-EN ISO 6520-1.

Wynik egzaminu praktycznego jest pozytywny, gdy niezgodności w złączy próbnym mieszczą się w poziomach jakości wymaganych normą PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2

Komisja egzaminacyjna lub egzaminator ISPL po egzaminie dostarcza do Ośrodka następujące dokumenty:

- oświadczenie o bezstronności komisji egzaminacyjnej/egzaminatora ISPL (FP-33),
- wynik egzaminu teoretycznego (formularz FP-05) Nie dotyczy ponownej certyfikacji,
- protokół badań złączy egzaminacyjnego dla każdego kandydata wg odpowiedniej części normy PN-EN ISO 9606 (FP - 97),
- uproszczony protokół z egzaminu dla każdego kandydata, według którego zostaje wystawiony Certyfikat (FP – 93),
- zbiorczy protokół z egzaminu kandydatów (FP-98),
- protokoły z dodatkowych badań niszczących i nieniszczących, wymaganych normami serii PN-EN ISO 9606, przeprowadzonych przez Laboratorium Badawcze Spawalnictwa ISPL lub przez niezależne od kandydatów laboratorium zgłoszone przez egzaminatora i zaakceptowane przez Ośrodek,
- protokół oceny i decyzji o wydaniu dyplomu IW (FP-06).

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 11/17

5.3 Egzamin poprawkowy

Kandydaci, którzy nie uzyskali minimum 60% punktów z egzaminu pisemnego i/lub nie zdali egzaminu praktycznego mogą przystąpić do egzaminu poprawkowego. Kandydat powtarza część egzaminu, której nie zdał.

Jeżeli komisja egzaminacyjna lub egzaminator ISPL stwierdzą, że egzaminacyjne złącze próbne nie spełnia wymagań normy wówczas kandydat ma możliwość do jednokrotnego powtarzania egzaminu kwalifikacyjnego bez dodatkowego szkolenia.

Jeśli komisja egzaminacyjna lub egzaminator ISPL stwierdzą, że negatywny wynik kolejnego złącza próbnego jest wynikiem braku umiejętności i kandydat nie jest zdolny do spełnienia wymagań normy PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2 oraz wytycznych IIW, to kandydat musi przejść dodatkowe szkolenie i przystąpić do egzaminu poprawkowego.

Niezdana część egzaminu końcowego (teoretyczną lub praktyczną) można poprawić w terminie do 3 miesięcy od daty zakończenia niezdanego egzaminu końcowego. W uzasadnionych przypadkach komisja egzaminacyjna lub egzaminator ISPL może ten czas wydłużyć.

Termin egzaminu poprawkowego ustalany jest w porozumieniu z kandydatem przez przedstawiciela ośrodka egzaminacyjnego, komisji egzaminacyjnej lub egzaminatora ISPL.

Nie przystąpienie do egzaminu poprawkowego w wyznaczonym terminie powoduje, że kandydat zobowiązany jest do ponownego uczestnictwa w części szkolenia, której nie zdał.

Kandydatowi, który nie zdał egzaminu przysługuje prawo odwołania się od decyzji komisji egzaminacyjnej lub egzaminatora ISPL.

6. DECYZJA O CERTYFIKACJI i/lub WYDANIU DYPLOMU IW

Certyfikaty i/lub Dyplomy IW wystawiane są w terminie do 6 tygodni od daty podjęcia decyzji przez Ośrodek wszystkim kandydatom spełniającym wymagania certyfikacyjne.

Podstawą do wydania decyzji o udzieleniu certyfikacji jest pozytywny wynik egzaminu certyfikacyjnego, pod warunkiem uzyskania pozytywnego wyniku badań wszystkich prób i badań laboratoryjnych złączy egzaminacyjnych i ich akceptacji przez komisję egzaminacyjną lub egzaminatora ISPL. Ośrodek udziela kandydatowi certyfikacji w oparciu o weryfikację dokumentacji z egzaminu certyfikacyjnego oraz pozytywny wynik oceny jego dokumentacji, przeprowadzonej przez pracownika Ośrodka przed egzaminem.

Decyzję o udzieleniu lub o nieudzieleniu certyfikacji i/lub Dyplomu I/EW podejmuje Kierownik Ośrodka lub jego Zastępca (jest to osoba, która nie była członkiem komisji egzaminacyjnej lub egzaminatorem dla danego kandydata). Decyzja o udzieleniu

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 12/17

certyfikacji jest równoznaczna z podpisaniem Umowy - Zobowiązania ze strony Instytutu Spawalnictwa.

W przypadku Dyplomu I/EW, decyzja o jego wydaniu podejmowana jest na formularzu – FP-06 „Protokół oceny i decyzji o wydaniu dyplomu IW” .

Ośrodek zachowuje wyłączne prawo własności do każdego wydanego certyfikatu. Certyfikat jest podpisywany zgodnie z zasadami dokumentów odniesienia i jest autoryzowany przez Kierownika Ośrodka lub jego Zastępcę.

W przypadku decyzji o nieudzieleniu certyfikacji, kandydat jest powiadamiany na piśmie o podjętej decyzji wraz z uzasadnieniem. Kandydatowi przysługuje możliwość odwołania się od tej decyzji, zgodnie z Procedurą PO-06.

Ośrodek, Ośrodek Egzaminacyjny Spawaczy i egzaminator ISPL musi poinformować wszystkich jego uczestników kursów o możliwości poniesienia konsekwencji finansowych i formalnych w przypadku podania błędnych danych osobowych, które wykorzystane będą w czasie trwania procesu certyfikacji i przy wydawaniu Dyplomów I/EW i/lub certyfikatu.

6.1 Dokumenty wydane w procesie certyfikacji

Dokumentami wydanymi w procesie certyfikacji spawaczy są:

- wg akredytacji PCA, Certyfikat - Świadcstwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza, zachowujące ważność zgodnie z zasadami opisanymi w normie PN-EN ISO 9606-1 pkt 9.3 a lub PN-EN ISO 9606-2.
- wg akredytacji PCA ,umowa – zobowiązanie dotyczące Certyfikatu - Świadcstwa Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza zamieszczone we wniosku kandydata (formularze FP-2/9 lub FP-2/9_a)
- wg autoryzacji IIW, dyplom Międzynarodowego Spawacza (IW), bez daty ważności, jako podstawa do wydania Certyfikatu - Świadcstwa Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza, zachowującego ważność zgodnie z zasadami opisanymi w normie PN-EN ISO 9606-1 pkt 9.3 a lub PN-EN ISO 9606-2.

Posiadacze certyfikatów są zarejestrowani w komputerowej bazie ISPL, a dokumentacja poegzaminacyjna przechowywana jest w Ośrodku Egzaminacyjnym Spawaczy ISPL.

6.1.1 Dyplom I/EW

Absolwenci kursów IW otrzymują dyplomy Międzynarodowego Instytut Spawalnictwa IIW i Europejskiej Federacji Spawalniczej EWF. Posiadacz dyplomu I/EW jest odpowiedzialny za jego prawidłowe wykorzystanie oraz powinien zabezpieczyć go przed możliwością wprowadzeniem do niego zmian.

W przypadku stwierdzenia niewłaściwego użycia dyplomu I/EW przez jego posiadacza lub przez trzecią stronę Ośrodek (ANB) powinien natychmiast powiadomić przewodniczącego Grupy B Międzynarodowej Rady Autoryzacji (IAB)

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 13/17

Międzynarodowego Instytutu Spawalnictwa (IIW). Przewodniczący Grupy B IAB po podjęciu odpowiednich decyzji przekazuje je do stosowania przez Ośrodek.

6.1.2 Certyfikat

Certyfikat wydawany jest na wyłączną odpowiedzialność Ośrodka i zawiera wszystkie wymagane informacje określone w dokumencie odniesienia, do których należą:

- a) imię i nazwisko certyfikowanej osoby,
- b) datę certyfikacji,
- c) datę ważności certyfikatu,
- d) kategorię certyfikatu,
- e) nazwę jednostki certyfikującej i znak jej akredytacji,
- f) zakres certyfikatu,
- g) dokument odniesienia wg, którego osoba jest certyfikowana,
- h) numer identyfikacyjny certyfikowanej osoby,
- i) podpis egzaminatora,
- j) autoryzacja certyfikatu przez Kierownika Ośrodka lub jego Zastępcę.

Certyfikaty wystawiane są wg wzorów ujętych w odpowiedniej części normy PN-EN ISO 9606. Certyfikaty spawaczy stali wystawiane są w języku polskim oraz dodatkowo, na życzenie, w języku angielskim lub niemieckim.

Certyfikaty spawaczy metali nieżelaznych wystawiane są w angielskiej lub niemieckiej wersji językowej z tłumaczeniem na język polski.

Jeśli certyfikacja uprawnia do wykonywania złączy podlegających Dyrektywie 2014/68/UE to fakt ten zostaje odnotowany na Certyfikacie (certyfikat zostaje wydany na podstawie posiadanego przez Instytut statusu Organizacji Strony Trzeciej; Art. 20 Dyrektywy 2014/68/UE).

7. KODEKS ETYCZNY

Posiadacz certyfikatu zobowiązany jest do:

- wykorzystywania certyfikatu w celu zgodnym z jego przeznaczeniem i tylko w zakresie w nim opisanym,
- przestrzegania zasad programu certyfikacji,
- niepowoływania się na certyfikację oraz używania certyfikatu w reklamach, katalogach itp. w sposób niewłaściwy lub mogący wprowadzać w błąd,
- nieużywania i niepozwalania swoim pracodawcom na używanie certyfikatu lub jego części (logo/znaku) w sposób niezgodny z przeznaczeniem,
- bezzwłocznego poinformowania Ośrodka o sprawach, które mogłyby mieć wpływ na zdolność do dalszego spełnienia wymagań certyfikacyjnych,
- etycznego zachowania się nieprzynoszącego złej reputacji Instytutowi,

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 14/17

- zaniechania wszelkich roszczeń, co do praw wynikających z procesu certyfikacji oraz niepowoływania się na Instytut w przypadku zawieszenia lub wycofania certyfikatu, a także jego zwrotu do Ośrodka.

Ośrodek podejmuje stosowne działania o charakterze prawnym oraz mogące prowadzić do zawieszenia lub wycofania certyfikatu względnie publikuje wyczerpujące informacje wyjaśniające w przypadku:

- naruszenia programu certyfikacji,
- zgłoszenia przez pracodawców lub klientów uzasadnionych i powtarzających się zastrzeżeń i reklamacji do kwalifikacji Posiadacza certyfikatu.

8. WAŻNOŚĆ CERTYFIKACJI

Ważność certyfikacji jest zgodna z wymaganiami norm PN-EN ISO 9606-1 pkt. 9.3 a lub PN-EN ISO 9606-2. Data wydania i data upływu ważności podane są na certyfikacie.

Okres ważności certyfikacji rozpoczyna się od daty wystawienia certyfikatu, która jest co najmniej datą decyzji o certyfikacji. Data ta może być datą późniejszą, zgodnie z pkt. 6.

9. NADZÓR

W okresie ważności certyfikacji Ośrodek sprawuje nadzór poprzez:

- sprawdzanie czy posiadacz certyfikatu nadal spełnia wymagania norm według, których jest certyfikowany,
- rozpatrywanie skarg dotyczących kompetencji posiadacza certyfikatu.

Nadzór jest przeprowadzany na życzenie posiadacza certyfikatu przy składaniu wniosku o ponowne jego wydanie. Nadzór odbywa się poprzez weryfikację ciągłości wykonywania zadań w udzielonej certyfikacji, prawidłowości powoływania się na certyfikację oraz ewentualną analizę skarg na certyfikowaną osobę.

Okresowy nadzór spawalniczy odbywa się co sześć 6 miesięcy od daty wydania certyfikacji. Personel nadzoru spawalniczego wytwórcy potwierdza, że osoba certyfikowana pracowała w zakresie swoich zadań i kompetencji.

Może mieć również miejsce pozaplanowy nadzór w sytuacji wpłynięcia do Ośrodka skargi na działalność certyfikowanej osoby, objętą zakresem certyfikacji.

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 15/17

10. ZAWIESZENIE CERTYFIKACJI

Zawieszenie certyfikacji następuje w przypadku:

- stwierdzenia, że jej posiadacz nie spełnia aktualnych wymagań odpowiednich norm i/lub programu certyfikacji,
- negatywnych zapisów, skarg dotyczących działalności jej posiadacza, stwierdzonych w ramach pełnionego nadzoru i pochodzących od jego zleceniodawców,
- nadużycia uprawnień wynikających z zakresu certyfikacji,
- na podstawie decyzji Ośrodka po sprawdzeniu i udowodnieniu nieetycznego postępowania.

11. WYCOFANIE CERTYFIKACJI

Wycofanie certyfikacji następuje w przypadku:

- niepodjęcia przez jej posiadacza działań korygujących zaleconych po zawieszeniu,
- niewystąpienia do Ośrodka o ponowną certyfikację,
- jeśli Posiadacz ma w przerwę w pracy, obejmującą zakres certyfikacji, przekraczającą okres czasu określony wymaganiami norm PN-EN ISO 9606-1 i PN-EN ISO 9606-2.

12. PONOWNA CERTYFIKACJA

Warunkiem ponownej certyfikacji jest złożenie przez jej posiadacza do Ośrodka wniosku nie później niż miesiąc przed terminem zakończenia jej ważności.

Certyfikacja dla tego samego zakresu uprawnień wg normy PN-EN ISO 9606-1 może zostać przedłużona na kolejne trzy(3) lata w oparciu o ponowny egzamin zgodnie z zasadami przedstawionymi w pkt. 5.2.

Ważność certyfikacji dla tego samego zakresu uprawnień wg normy PN-EN ISO 9606-2 może zostać przedłużona na kolejne dwa lata(2) w oparciu:

- o ponowny egzaminu, w tym samym zakresie uprawnień zgodnie z zasadami przedstawionymi w pkt. 5.2,
- bez egzaminu pod warunkiem, że:
 - a) nadzór spawalniczy lub odpowiedzialny personel pracowniczy potwierdza co 6 miesięcy, że spawacz pracował w zakresie swoich kwalifikacji,
 - b) wszystkie protokoły i dokumenty wykorzystane do przedłużenia oraz WPS powinny być przypisane spawaczowi i być zastosowane w produkcji
 - c) dokumenty będące podstawą przedłużenia powinny obejmować badania na obecność objętościowych niegodności (radiograficzne lub ultradźwiękowe) lub badania niszczące (przełomu lub zginania) wykonane na dwóch spoinach w ciągu ostatnich dwóch miesięcy. Badania, powinny przeprowadzone być zgodnie z zasadami pkt 5.2.3.3. Spoiny do badań są

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 16/17

wyberane przez egzaminatora lub przedstawiciela Ośrodka z ewidencji spoin wykonanych przez wnioskującego.

- d) dokumenty związane z przedłużeniem powinny być przechowywane min. 2 lata; spoiny powinny spełniać poziomy jakości dla niezgodności określonych w pkt. 5.2.3.3;
- e) wyniki badań wymienione w pkt. c) powinny wykazać, że spawacz powtórzył warunki pierwszego egzaminu.

W przypadku złożenia wniosku o przedłużenie ważności po terminie ważności wydanego certyfikatu, stosuje się tryb postępowania określony w pkt. 5.2.

13. ROZSZERZENIE ZAKRESU CERTYFIKACJI

Rozszerzenie zakresu certyfikacji może nastąpić tylko w tej samej metodzie spawania w wyniku:

- 1) ukończenia przez posiadacza uzupełniającego szkolenia obejmującego:
 - nową grupę materiału podstawowego i/lub dodatkowego,
 - dodatkową pozycję spawania,
 - nowy zakres grubości lub/i zakres średnic dla rur,
- 2) zdania egzaminu praktycznego w zakresie nowej grupy materiałowej, pozycji spawania, grubości lub średnicy dla rur,
- 3) podjęcia przez Kierownika Ośrodka lub jego Zastępcę decyzji o rozszerzeniu lub nierozszerzeniu certyfikatu.

Po spełnieniu ww. warunków wydawany jest certyfikat z nowym zakresem. Data ważności certyfikatu pozostaje bez zmian.

14. OCHRONA I POUFNOŚĆ

Ośrodek zapewnia ochronę i poufność informacji uzyskanych w trakcie wykonywania działań związanych z certyfikacją, w trakcie nadzoru oraz zapewnia ochronę praw własności kandydata lub posiadacza certyfikacji.

15. SKARGI I ODWOŁANIA

Kandydaci i posiadacze certyfikatów lub ich pracodawcy mają prawo składać skargi i odwoływać się do Zespołu Odwoławczego Ośrodka od decyzji Kierownika Ośrodka lub jego Zastępcy oraz decyzji komisji egzaminacyjnej lub egzaminatora ISPL.

Skargi i odwołania mogą również składać strony poszkodowane przez posiadacza certyfikacji w zakresie jego kompetencji. Skargi i odwołania składane do Ośrodka muszą mieć formę pisemną.

16. DOKUMENTOWANIE

W procesie certyfikacji spawaczy przechowywane są następujące dokumenty:

- 1) aktualna listę wszystkich certyfikowanych osób (wersja elektroniczna),

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Spawalnictwa Ośrodek Certyfikacji	Wersja strony: a 30.05.2018
Program certyfikacji spawaczy Wydanie VII	Strona/Stron 17/17

- 2) zbiór dokumentów certyfikacyjnych aktualnych i byłych posiadaczy certyfikatów, zawierający:
 - a) wnioski o dyplom i certyfikację,
 - b) dokumenty z egzaminu i oceny,
 - c) kopie dyplomów i certyfikatów (certyfikaty w wersji elektronicznej i/lub papierowej),
 - d) dokumenty dotyczące ponownego wydania certyfikatu,
 - e) powód(dy) wycofania certyfikatu.

Ww. dokumenty są przechowywane w Ośrodku Egzaminacyjnym Sprawczy w warunkach zapewniających ich bezpieczeństwo i poufność przez okres nie krótszy niż 6 lat.

17. WYDAWANIE DUPLIKATU CERTYFIKATU

W przypadku utraty certyfikatu posiadacz powinien złożyć pismo o wydanie duplikatu wraz z krótkim wyjaśnieniem okoliczności jego utraty. Pismo to zostaje zarejestrowane i po ocenie przez Koordynatora ds. Kwalifikowania i Certyfikowania Personelu zostaje podjęta przez Kierownika Ośrodka lub jego Zastępcę decyzja o wydaniu lub odmowie wydania duplikatu certyfikatu.