

1. Polityka jakości i bezstronności

Jednostka Certyfikująca posiada akredytację Polskiego Centrum Akredytacji (PCA) do certyfikowania:

- procesów spawania i zakładowej kontroli produkcji;
- personelu spawalniczego, personelu badań nieniszczących i personelu nadzorująco-kontrolującego jakość antykorozyjnych powłok malarskich;
- systemów zarządzania jakością, w tym systemów zarządzania jakością w spawalnictwie.

Jednostka Certyfikująca posiada autoryzację Międzynarodowego Instytutu Spawalnictwa (IIW) i autoryzację Europejskiej Federacji Spawalniczej (EWF) do:

- certyfikacji procesów spawania pod kątem spełnienia wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie wg Systemu IIW/EWF EN ISO 3834,
- certyfikacji systemów zarządzania jakością pod kątem spełnienia wymagań dotyczących jakości w spawalnictwie wg Systemu IIW/EWF EN ISO 3834,
- kwalifikowania i certyfikacji personelu nadzoru spawalniczego, kwalifikowania inspektorów spawalniczych, kwalifikowania spawaczy stali i aluminium oraz spawaczy/zgrzewaczy tworzyw sztucznych, kwalifikowania personelu odpowiedzialnego za procesy klejenia oraz kwalifikowania personelu wg kursów specjalnych EWF.

Jednostka Certyfikująca posiada, nadany przez Komisję Europejską, status jednostki notyfikowanej oznaczony nr 1405 w zakresie Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (EU) nr 305/2011 dotyczącego certyfikowania Zakładowej Kontroli Produkcji.

Jednostka Certyfikująca posiada również, nadany przez Komisję Europejską, status Uznanej Organizacji Strony Trzeciej zatwierdzającej/uprawniasjącej wykwalifikowany personel przeprowadzający badania nieniszczące połączeń nierozłącznych zgodnie z art. 20 Dyrektywy Unii Europejskiej nr 2014/68 dotyczącej urządzeń ciśnieniowych.

Dla zagwarantowania prawidłowej działalności Jednostki Certyfikującej w zakresie świadczenia usług kwalifikacyjnych i certyfikacyjnych w spawalnictwie ustalono politykę jakości i bezstronności, która jest realizowana przez wyznaczone cele strategiczne i bieżące, a mianowicie:

- a) uzyskanie zadowolenia klientów z wykonanej usługi oraz ze współpracy podczas procesu certyfikacji;
- b) zapewnienie wysokiego poziomu usług związanych z realizacją procesów certyfikacyjnych we wszystkich obszarach objętych akredytacją/autoryzacją;
- c) zapewnienie maksymalnego zakresu usług certyfikacyjnych dla spawalnictwa oraz dostępu do tych usług wszystkich klientów zainteresowanych certyfikacją;
- d) utrzymywanie ciągłego kontaktu z klientami, którzy są posiadaczami certyfikatów i świadectw kwalifikacyjnych, w celu zapewnienia dalszej współpracy;
- e) kierowanie się w realizacji procesów certyfikacyjnych zasadami budującymi zaufanie klienta, a mianowicie bezstronnością, wysokimi kompetencjami, odpowiedzialnością, otwartością oraz reagowaniem na odwołania i skargi;
- f) zagwarantowanie obiektywności i bezstronności podczas dokonywania ocen i podejmowania decyzji;
- g) zagwarantowanie, że Jednostka nie jest projektantem, produkującym, dostawcą, operatorem i nie zajmuje się montażem wyrobów budowlanych oraz nie jest projektantem, wdrażającym lub utrzymującym certyfikowane procesy;
- h) zagwarantowanie poufności i ochrony praw własności klientów;

Osiągnięcie celów strategicznych oraz realizacja polityki jakości i bezstronności Jednostki Certyfikującej jest możliwa dzięki:

- a) wdrożonemu systemowi zarządzania jakością wg normy PN-EN ISO/IEC 17065, PN-EN ISO/IEC 17021-1, PN-EN ISO/IEC 17021-3 PN-EN ISO/IEC 17024 oraz spełniającego wymagania dokumentów kryterialnych PCA i IIW, EWF i EA w zakresie kwalifikacji i certyfikacji personelu oraz systemów spełniających wymagania jakościowe w spawalnictwie wg normy PN-EN ISO 3834;
- b) utrzymywaniu ww. systemu zarządzania jakością i ciągłym jego doskonaleniu;
- c) nadzorowaniu skuteczności systemu zarządzania jakością poprzez audyty wewnętrzne; przeglądy, zarządzania oraz audyty w procesie nadzoru wykonywane przez PCA i IIW/EWF;
- d) systematycznemu szkoleniu personelu Jednostki Certyfikującej oraz osób współpracujących;

- e) kompetencjom personelu Jednostki Certyfikującej oraz osób współpracujących, które to kompetencje są udokumentowane w Kartach Osobowych;
- f) wykorzystywaniu dużego doświadczenia i zaangażowania personelu Jednostki Certyfikującej;
- g) współpracy z Radą Departamentu Kwalifikowania i Certyfikowania będącą Radą Doradczą ANB/ Komitetem ds. Systemu Certyfikacji ANBCC
- h) współpracy z innymi komórkami organizacyjnymi Centrum Spawalnictwa.

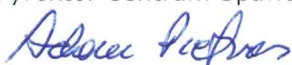
Mierzalne cele bieżące dotyczą okresu 1 roku i są ustalane na początku każdego roku kalendarzowego. Cele te dotyczą między innymi zakresu certyfikacji, ilości przeprowadzonych procesów certyfikacyjnych, odwołań i skarg itp. Są one nadzorowane przez kierownictwo Jednostki Certyfikującej.

Cały personel Jednostki Certyfikującej oraz osoby współpracujące znają i stosują politykę jakości oraz procedury postępowania zawarte w dokumentacji systemu zarządzania jakością.

Jako Dyrektor Centrum Spawalnictwa, któremu podlega Jednostka Certyfikująca deklaruję, że:

- będę nadzorował realizację polityki jakości i bezstronności oraz osiągnięcie celów strategicznych,
- Jednostka Certyfikująca działa jako bezstronna i niezależna strona trzecia. Podejmuje decyzje na podstawie uzyskanych obiektywnych dowodów zgodności bez wpływu własnych interesów oraz interesów stron poddanych procesom certyfikacyjnym. Nie prowadzi działalności konsultującej oraz nie ma powiązań z jednostkami konsultującymi w obszarach posiadanego zakresu akredytacji. Nie prowadzi szkoleń dedykowanych klientom, oraz identyfikuje i analizuje wszystkie potencjalne konflikty interesów wynikające z prowadzonej działalności certyfikacyjnej. W obszarze certyfikacji zakładowej kontroli produkcji, Jednostka Certyfikująca jako jednostka notyfikowana, spełnia wymagania artykułu 43 Rozporządzenia 305/2011 (CPR),
- będzie pełne zrozumienie znaczenia bezstronności w prowadzeniu w Jednostce Certyfikującej procesów certyfikacyjnych, zapewniam pełną obiektywność działalności certyfikacyjnej oraz zapewniam zarządzanie konfliktami interesów.
- dostęp do procesu certyfikacji nie jest uwarunkowany wielkością klienta, członkostwem w stowarzyszeniu lub grupie, liczbą wydanych certyfikatów oraz, że nie stawiamy nadmiernych wymagań finansowych. Wynagrodzenie personelu Jednostki Certyfikującej nie zależy od liczby prowadzonych procesów certyfikacyjnych ani wyników tych procesów,
- Jednostka Certyfikująca ogranicza wymagania, ocenę, przegląd, decyzje i nadzór tylko do kwestii związanych z zakresem certyfikacji.

Łukasiewicz - GIT,
Dyrektor Centrum Spawalnictwa



dr inż. Adam Pietras, dnia 23.06.2023

Jako Dyrektor Sieci Badawczej Łukasiewicz- Górnośląski Instytut Technologiczny, któremu podlega Centrum Spawalnictwa deklaruję, że Jednostce Certyfikującej zostaną zapewnione niezbędne środki do realizacji polityki jakości i celów strategicznych.

Łukasiewicz - GIT,
Dyrektor



prof. dr hab. inż. Adam Zieliński, dnia 23.06.2023