SPIS TREŚCI

1. WŁAŚCICIEL PROGRAMU 2
2. PEŁNA NAZWA PROGRAMU, RODZAJ I ZAKRES 2
3. TERMINY I SKRÓTY 2
4. DOKUMENTY ZWIĄZANE 3
5. PROCES ZATWIERDZANIA INSTRUKCJI TECHNOLOGICZNYCH POŁĄCZEŃ NIEROZŁĄCZNYCH 3
5.1 DZIAŁANIA WSTĘPNE 3
5.2 PLANOWANIE 4
5.3 WYKONANIE INSPEKCJI 4
5.4 BADANIA 4
5.5 NIEZGODNOŚĆ 5
5.6 WYDANIE CERTYFIKATU (WPQR/BPQR/TPQR/VER) 5
6. PRZERWANIE PROCESU OCENY 5
7. POUFNOŚĆ 6
8. OPŁATY 6
9. ODWOŁANIA I SKARGI 6
10. POSTĘPOWANIE W PRZYPADKU FAŁSZYWEGO TWERDZENIA O OCENIE I NIEDOTRZYMYWANIA WARUNKÓW ZLECENIA/UMOWY I DOKUMENTÓW ZWIĄZANYCH 7
11. ZMIANY W WYMAGANIACH INSPEKCYJNYCH 7
12. MAJĄCE ZASTOSOWANIE DOKUMENTY NORMATYWNE 7
13. WYKAZ DOKUMENTÓW ZWIĄZANYCH 8

	Imię i nazwisko	Stanowisko	Data
Opracował:	Łukasz Adamczyk	OZO	13.11.2023 r.
Sprawdził:	Karol Kruszak	PSZ	13.11.2023 r.
Zatwierdził:	Artur Labus	DCC	13.11.2023 r.

1. WŁAŚCICIEL PROGRAMU

Właścicielem niniejszego programu jest Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

2. PEŁNA NAZWA PROGRAMU, RODZAJ I ZAKRES

Pełna nazwa programu brzmi: Program PR_WPQR / BPQR *Program zatwierdzania instrukcji technologicznych połączeń nierozłącznych.* Zakres programu obejmuje działania inspekcyjne w obszarze dobrowolnym. Program dobrowolny dotyczy wszystkich obszarów spawania, lutowania bez odniesienia do dyrektywy 2014/68/UE oraz notyfikacji NB nr 2527.

Niniejszy program oraz wszystkie opracowane wzory, odnoszą się do spawania oraz lutowania (wykorzystujemy naprzemiennie pWPS/WPQR oraz pBPS/BPQR)

Jednostka inspekcyjna TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. (nr akredytacji AK043) prowadzi ocenę zgodności „Zatwierdzanie instrukcji technologicznych połączeń nierozłącznych w oparciu o własny programem certyfikacji, opracowany na podstawie wymagań normy akredytacyjnej PN-EN ISO/IEC 17020 (typ A), jako strona trzecia niezależna i bezstronna od organizacji, które ocenia.

Wszyscy wnioskujący mają zapewniony dostęp do procesu oceny zgodności na równych prawach i warunkach. TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. zapewnia dostarczenie na żądanie wnioskodawcy wszelkich informacji dotyczących zasad procesu oceny. Program dostępny jest w oddziale Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. oraz na stronie internetowej TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

Decyzja w sprawie udzielenia lub odmowy udzielenia certyfikacji zgodności zostaje podjęta na podstawie wyników oceny i przeglądu informacji dostarczonych przez Inspektorów. W uzasadnionych przypadkach decyzja może być podjęta na podstawie decyzji Rady Programowej.

3. TERMINY I SKRÓTY

W tekście niniejszego programu oraz w związanych z nim dokumentach zostały zastosowane następujące skróty:
TSP – TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.,
CC – Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.,
DCC – Dyrektor Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.,
Z-ca DCC – Zastępca Dyrektora Centrum Certyfikacji,
Klient – osoba wnioskująca o zatwierdzenie instrukcji technologicznych,
(JI) Jednostka inspekcyjna – TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.,
Inspekcja – badanie przedmiotu oceny zgodności i określenie jego zgodności z wymaganiami szczegółowymi lub na podstawie oceny eksperckiej, z wymaganiami ogólnymi,
Zatwierdzanie instrukcji technologicznych połączeń nierozłącznych - akceptacja procesu spajania oraz parametrów z jakimi ten proces należy przeprowadzić, aby wykonać określone trwałe połączenie nierozłączne, spełniające zadane wymagania jakościowe,
pWPS - (preliminary Welding Procedure Specification) wstępna instrukcja technologiczna spawania,
WPS - (Welding Procedure Specification) instrukcja technologiczna spawania,
WPQR - (Welding Procedure Qualification Record) protokół kwalifikowania technologii spawania,
pBPS – (Preliminary Brazing Procedure Specification) – wstępna instrukcja technologiczna lutowania,
BPS – (Brazing Procedure Specification) – instrukcja technologiczna lutowania,
BPQR – (Brazing Procedure Qualification Record) protokół kwalifikowania technologii lutowania,

NDT - (Non-Destructive Testing) – badania nieniszczące,
DT - (Destructive Testing) – badania niszczące,
Spajanie – proces łączenia dwóch lub więcej części, w którym uzyskuje się połączenie o fizycznej ciągłości materiałowej. Z użyciem materiału dodatkowego lub bez,
Złącze kwalifikacyjne – złącze spawane / lutowane wykonywane podczas kwalifikowania technologii spajania metali,
Próbka – obiekt podlegający kwalifikacji,
Materiał podstawowy- materiał, który poddawany jest procesowi spawania / lutowania,
Materiał dodatkowy – materiał tworzący spoinę lub umożliwiający jej wykonanie np. pręt, drut, elektroda, gaz osłonowy, topnik,
Nieprawidłowość - w niniejszym Programie stosowane niezgodność - każde działanie lub brak działania ze strony zleceniodawcy niepozwalających zrealizować zatwierdzenia instrukcji technologicznych połączeń nierozłącznych.

4. DOKUMENTY ZWIĄZANE

Proces oceny przeprowadzany jest w oparciu o:

- Ustawa z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku.
- Wymagania prawne i akredytacyjne (wymienione w załączniku PR_WPQR *Wykaz wymagań prawnych).*
- *Regulamin Centrum Certyfikacji TSP.*

W całej dokumentacji dopuszcza się stosowanie uproszczonych numerów norm i dokumentacji normatywnej (tj. bez symbolu PN oraz oznaczeń wydań). W każdym przypadku przywołania normy lub dokumentu normatywnego ma zastosowanie ich aktualne wydanie normy wymienione w powyższym wykazie.

5. PROCES ZATWIERDZANIA INSTRUKCJI TECHNOLOGICZNYCH POŁĄCZEŃ NIEROZŁĄCZNYCH

5.1 DZIAŁANIA WSTĘPNE

Rozpoczęcie współpracy z klientem następuje po wstępnym kontakcie i wprowadzeniu jego danych do iCert. Następnie klient otrzymuje Ofertę oraz Zlecenie/Umowę do podpisania.

- Po podpisaniu Zlecenia / Umowy klient powinien dostarczyć:
  Wstępną instrukcję technologiczną spawania (pWPS):
  - informację o rodzaju złącza próbnego,
  - informację o materiale podstawowym (grupa materiałowa),
  - określone wymiary materiału podstawowego,
  - informację o metodzie spawania,
  - określoną pozycję spawania,
  - wskazany rodzaj materiału dodatkowego, jeżeli dotyczy.

pWPS można złożyć jako załącznik do formularza ankiety *(PP02-F1-WPQR)* lub w inny alternatywny sposób zawierający wszystkie niezbędne do inspekcji dane.
Wyznaczony inspektor weryfikuje komplet uzyskanych dokumentów w celu realizacji inspekcji.
Realizowany proces oceny zgodności może zostać przerwany na dowolnym etapie przez TSP, w przypadku stwierdzenia braku bezstronności, niezależności TSP wobec Klienta oraz w przypadku braku niezbędnych zasobów do realizacji procesu.

Klient wraz ze Zleceniem / Umową otrzymuje obowiązujące wersje dokumentów, stanowiących podstawę realizacji zlecenia/umowy:

- *Program PRWPQR*
- *Regulamin Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.*,
- *Ogólne Warunki Handlowe TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.*,

Tym samym zobowiązuje się do przestrzegania ich postanowień. Klient oświadcza, że zapoznał się z w/w dokumentami, które stanowią załączniki do niniejszego zlecenia/umowy.
Klient zostaje poinformowany o przyjęciu zlecenia do realizacji.

TSP informuje, że jest zobligowana, przez wymagania akredytacyjne, do przyjęcia obserwatorów jednostki akredytującej w trakcie prowadzenia inspekcji. Z tego względu może zaistnieć sytuacja, w której jednostka zwróci się do Klienta o umożliwienie przeprowadzenia obserwacji pracy inspektora podczas procesu oceny. Ponadto jednostka może powołać inspektorów trenujących.
Termin realizacji usługi każdorazowo uzgadniany jest ze zleceniodawcą. Jeśli zlecenie/umowa (lub inne dokumenty) nie będą stanowiły inaczej, Klient umożliwia realizację zleconej usługi w ciągu 6 miesięcy od daty przyjęcia przez TSP zlecenia do realizacji. Termin ten może zostać wydłużony na wniosek Klienta do 12 miesięcy. W przypadku, gdy z przyczyn leżących po stronie Klienta realizacja usługi nie rozpocznie się w ciągu 6 miesięcy od daty przyjęcia zlecenia do realizacji lub nie zostanie ustalony termin jej wykonania, TSP uznaje zlecenie za nieaktualne i może obciążyć Zleceniodawcę opłatą administracyjną.

5.2 PLANOWANIE

Po przyjęciu *zlecenia/umowy PP02-F08*, CC wyznacza inspektora posiadającego zatwierdzone kompetencje. Inspektor odpowiedzialny jest m.in.

- za komunikowanie się z Klientem w celu poinformowania o proponowanym składzie oraz możliwości zgłoszenia zastrzeżeń w określonym terminie,
- pozyskanie niezbędnej dokumentacji i informacji do oceny,
- ustalenie daty inspekcji, miejsca oraz wszystkich pozostałych wymaganych szczegółów oceny.

5.3 WYKONANIE INSPEKCJI

Celem inspekcji jest nadzór nad prawidłowym przebiegiem kwalifikowania technologii spawania, na podstawie obowiązujących norm oraz weryfikacja złożonych przez klienta dokumentów związanych ze spajaną próbką. Inspekcja jest realizowana zgodnie z odpowiednią normą dotyczącą kwalifikowania technologii spawania wymienioną w *załączniku PR_WPQR Wykaz wymagań prawnych.*
Na podstawie powyższych dowodów i przeprowadzonych działań sporządzany jest raport z inspekcji *Raport z inspekcji PP_xxx-Fx / Protokół spawania* sporządzany przez wnioskującego.

Inspekcja realizowana jest przy udziale Inspektora TSP w trakcie wykonywania złącza próbnego oraz oznaczenie próbki stemplem, a następnie dokonywane są badania zgodnie z punktem 5.4

5.4 BADANIA

Po zakończonym procesie spajania, próbka zostaje odpowiednio oznaczona oraz przeprowadza się badania NDT / DT. Zakres badań NDT oraz DT powinien być zgodny z odpowiednimi normami. Badania powinny być przeprowadzone przez Laboratoria badawcze wykonujące badania NDT oraz DT, laboratoria powinny spełniać wymagania zawarte w normie PN-EN ISO/IEC 17025, ocena laboratoriów prowadzona jest zgodnie z procedurą *PS09 Podwykonawstwo.*

W badaniach NDT i DT powinien uczestniczyć przedstawiciel TÜV SÜD Polska Sp. z o.o., chyba, że laboratorium posiada akredytację PCA (bądź znajduje się na liście uznanych Laboratoriów przez TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.).

5.5 NIEZGODNOŚĆ

Niezgodność występuje w następujących przypadkach:
- negatywnego wyniku badań NDT/DT, niespełnienie przez Klienta wymagań norm dotyczących kwalifikowania technologii spawania albo obróbki.

W przypadku wykazania niezgodności klient powinien skorygować wartości wskazane we wstępnych instrukcjach oraz załącznikach do nich i ponownie wykonać próbkę oraz przeprowadzić komplet badań na nowej próbce, zgodnie z odpowiednią normą kwalifikowania złącza albo zatwierdzanej obróbki.

Działania korygujące przeprowadzone przez Klienta zostają ocenione w celu stwierdzenia spełnienia wymagań. Jeśli jest to konieczne zostaje przeprowadzona kolejna ocena w terminie ustalonym wspólnie przez obie strony.

Niewykazania przez Klienta przeprowadzenia działań korygujących skutkuje odmową wydania certyfikatu.

5.6 WYDANIE CERTYFIKATU (WPQR/BPQR/TPQR/VER)

Jeżeli wynik inspekcji jest pozytywny oraz zrealizowane złącza próbne nierozłączne spełniają wymagania potwierdzone badaniami, TSP wydaje WPQR - Protokół kwalifikowania technologii spawania. Wydany Certyfikat - WPQR jest bezterminowy, pozostaje ważny, dopóki znacząco nie zmienią się wymagania prawne albo normatywne przywołane w danym certyfikacie.

Wzór certyfikatu (WPQR/BPQR) (PR_xPQR-Fx).

5.7 ZMIANY, REWIZJA WYDANEGO CERTYFIKATU (WPQR/BPQR/TPQR/VER)

TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. przewiduje wprowadzanie zmian oraz rewizji wydanych certyfikatów, dopuszczalne sytuacje wprowadzanych zmian, postępowanie z rewizjami opisane jest w Regulaminie Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.

6. PRZERWANIE PROCESU OCENY

Decyzja o przerwaniu procesu oceny skutkuje odmową wydania *(Certyfikatu - WPQR).* Decyzja może zostać podjęta w przypadku, gdy Klient nie wywiązuje się ze zobowiązań wobec TSP tzn.:

- nie wypełnia postanowień *Regulaminu Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.* oraz *Ogólnych warunków handlowych*,
- nie spełnia wymagań niniejszego programu,
- nie podpisał lub nie wypełnia postanowień zlecenia / umowy,
- nie przystąpił do oceny w terminie 6 miesięcy lub nie ustalono terminu realizacji usługi do 12 miesięcy od przyjęcia zlecenia/umowy do realizacji przez TSP,
- nie podejmuje realizacji lub nie zrealizował działań korygujących w zakresie stwierdzonych niezgodności,
- nie udostępnił informacji, dokumentów, miejsc i personelu niezbędnych do realizacji oceny we wnioskowanym zakresie,

- nie przekazał dokumentów związanych z zakresem wnioskowanej w wymaganych i uzgodnionych terminach,
- nie przekazał informacji niezbędnych do kontynuowania procesu oceny w wymaganych i uzgodnionych terminach,
- nie dokonał płatności,
- nie można ustalić z Klientem terminu przeprowadzenia oceny,
- Klient złożył pisemną informację podpisaną przez osobę upoważnioną o rezygnacji z kontynuacji procesu.

TSP informuje Klienta o przerwaniu procesu oceny i jego skutkach wraz z uzasadnieniem.

7. POUFNOŚĆ

TSP oraz jej personel gwarantuje zachowanie poufności w stosunku do wszystkich informacji uzyskanych w procesie oceny zgodności oraz gwarantuje ochronę praw własności. Jeśli prawo wymaga ujawnienia stronie trzeciej jakiejkolwiek informacji, Posiadacz Certyfikatu zostanie powiadomiony o treści ujawnionej informacji, w zakresie dopuszczonym przez prawo. W innych przypadkach ujawnienie informacji stronie trzeciej będzie wymagać pisemnej zgody Posiadacza Certyfikatu.

8. OPŁATY

Opłaty związane z certyfikacją ponosi Klient, na podstawie faktur wystawianych przez TSP. Decyzja o odmowie wydania certyfikatu lub przerwania procesu oceny z winy Klienta, nie zwalnia Wnioskodawcy od obowiązku zapłaty ustalonego wynagrodzenia.

9. ODWOŁANIA I SKARGI

TSP rozpatrując odwołania i skargi kieruje się Polityką jakości i Polityką bezstronności zapewniając brak jakichkolwiek działań dyskryminacyjnych. Każdy Klient ma prawo wnieść odwołanie od każdej decyzji podejmowanej przez TSP w trakcie prowadzenia procesu oceny zgodności. Wszystkie strony zainteresowane działalnością TSP mają także prawo złożyć skargę dotyczącą działalności w zakresie odpowiedzialności.

Klientowi przysługuje prawo do wniesienia odwołania lub złożenia skargi na decyzję wydaną przez CC. TSP rozpatrując odwołanie lub skargę zapewnia brak jakichkolwiek działań dyskryminacyjnych oraz bezstronność personelu zaangażowanego w ich rozstrzyganie.

Pełny opis procesu postępowania z odwołaniami oraz ze skargami jest umieszczony na stronie internetowej www.tuvsud.com/pl-pl.

Po otrzymaniu skargi lub odwołania TSP potwierdza ich przyjęcie, o ile odnoszą się one do zakresu działalności, za którą TSP jest odpowiedzialne, lub też powiadamia stronę o fakcie, że jej wystąpienie nie dotyczy działalności TSP.

Wszelkie decyzje w sprawie odwołania i/lub skargi są podejmowane przez osoby odpowiedzialne w terminie do 14 dni (włącznie) od daty ich wpłynięcia do CC (lub Zarządu lub Rady Programowej), o ile ich rozpatrzenie nie wymaga dodatkowych działań (badań, audytów, ekspertyz, itp.). W takim przypadku termin ten może zostać wydłużony do 30 dni.

10. POSTĘPOWANIE W PRZYPADKU FAŁSZYWEGO TWERDZENIA O OCENIE I NIEDOTRZYMYWANIA WARUNKÓW ZLECENIA/UMOWY I DOKUMENTÓW ZWIĄZANYCH

TSP w przypadku wykrycia:

- nieuprawnionego, niewłaściwego lub wprowadzającego w błąd wykorzystywania certyfikatów, znaków zgodności lub dokumentów z oceny,
- niewłaściwe powołanie się na system oceny lub wprowadzające w błąd wykorzystanie certyfikatów lub znaków zgodności w materiałach reklamowych oraz innych publikacjach,
- nieuprawnionego, niewłaściwego lub wprowadzającego w błąd wykorzystywania dokumentacji z oceny,

żąda od Klienta:

- odwołania, usunięcia błędnych i nieprawdziwych informacji oraz wycofania materiałów zawierających takie informacje,
- podania do publicznej wiadomości sprostowania, w szczególności poinformowanie Klientów wprowadzonych w błąd o zaistniałej sytuacji i podanie im informacji prawdziwych,
- złożenia stosownych wyjaśnień oraz przedstawienia dowodów na podjęcie wyżej opisanych działań.

W przypadku gdy Klient nie wywiązuje się lub narusza warunki wynikające z *Regulaminu Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.* oraz zlecenia/umowy wraz z dokumentami związanymi, TSP żąda od Klienta wyjaśnień i zaprzestania działań powodujących naruszenia.

W przypadku, gdy powyższe żądania nie zostaną spełnione przez Klienta, TSP może podjąć decyzję o:

- przerwanie procesu oceny,
- wystąpienie na drogę sądową.

11. ZMIANY W WYMAGANIACH INSPEKCYJNYCH

Jednostka inspekcyjna zobowiązana jest we właściwy sposób informować o zmianach, jakie zamierza wprowadzić do swoich wymagań inspekcyjnych. Informacje znajdują się na stronie internetowej www.tuvsud.com/pl-pl.

12. MAJĄCE ZASTOSOWANIE DOKUMENTY NORMATYWNE

PN-EN ISO 15614-1:2017-08
PN-EN ISO 15614-1:2008
PN-EN ISO 15607:2020-03
PN-EN ISO 15614-2:2008
PN-EN ISO 15614-3:2009
PN-EN ISO 15614-4:2007
PN-EN ISO 15614-5:2008
PN-EN ISO 15614-6:2008
PN-EN ISO 15614-7:2020-04
PN-EN ISO 15614-8:2016-06
PN-EN ISO 15614-8:2016-06
PN-EN ISO 15614-10:2005

PN-EN ISO 15614-11:2005
PN-EN ISO 15614-12:2022-03
PN-EN ISO 15614-13:2022-05
PN-EN ISO 15614-14:2013-10
PN-EN ISO 11970:2016-06
PN-EN ISO 17660-1:2008
PN-EN ISO 17660-2:2008
PN-EN ISO 15620:2019-07
PN-EN ISO 14555:2017-08
PN-EN 13134:2004
PN-EN 12732+A1:2014-09
PN-EN ISO 15613:2006
PN-EN ISO 15156-2:2021-05
PN-EN 13445-4:2021-10
PN-EN 12952-1:2015-12
PN-EN 12952-5:2022-05
PN-EN 13480-1:2017-10
PN-EN 1090-2:2018-09
DVS 1702:2009-09
AD 2000-MERKBLATT HP 2/1 2021 Edition
NORSOK M-101 Structural steel fabrication. Rev. 5,
NORSOK M-601:2016 Welding and inspection of piping

13. WYKAZ DOKUMENTÓW ZWIĄZANYCH

Nr	Tytuł
PP02-F01-WPQR	Ankieta WPQR / BPQR / TPQR / VER
PP02-F08	Zlecenie / Umowa
PP_WPQR-F2	Raport z inspekcji WPQR – spawania
PP_BPQR-F3	Raport z inspekcji BPQR - lutowania
PR_WPQR-Z01	Wykaz wymagań prawnych
PI_WPQR-F7	Certyfikat WPQR - dobrowolny
PI_BPQR-F8	Certyfikat BPQR - dobrowolny
PS08-Z01- PRWPQR	Kryteria kompetencyjne – Personel merytoryczny PR_WPQR
	Regulamin użytkowania sprzętu komputerowego TÜV SÜD Polska sp. z o.o
	Regulamin Centrum Certyfikacji TÜV SÜD Polska sp. z o.o.