



INSTYTUT INŻYNIERII MATERIAŁÓW POLIMEROWYCH i BARWNIKÓW

87-100 Toruń, ul. M. Skłodowskiej-Curie 55

tel./fax: +48 (56) 650 03 33

Sekretariat: +48 (56) 650 00 44

e-mail: sekretariat@impib.pl

ODDZIAŁ FARB i TWORZYW
Biuro Normalizacji i Certyfikacji Wyrobów

44-100 Gliwice, ul. Chorzowska 50A

Centrala: +48 (32) 231 90 41, Fax: +48 (32) 231 26 74, e-mail: g.toczko@impib.pl

EGZEMPLARZ NR

PROGRAM CERTYFIKACJI WYROBÓW NA CERTYFIKAT ZGODNOŚCI (CZ)

(Wydanie 9)

Niniejszy dokument jest własnością Instytutu IMPiB, wszelkie prawa zastrzeżone.
Zabrania się dokonywania zmian w treści oraz kopiowania i rozpowszechniania dokumentu
bez zgody Dyrektora Oddziału Farb i Tworzyw w Gliwicach

Zatwierdził

<p>Opracowali Danuta Styś Marcin Pasich</p>	<p>Sprawdziła</p>
------------------------------------------------------------	--------------------------

I	Informacje ogólne	3
1.	Struktura organizacyjna Instytutu IMPiB	3
2.	Zakres programu	3
3.	Cel programu	3
4.	Właściciel programu	3
5.	Jednostka realizująca program certyfikacji	3
6.	Podstawy prawne i dokumenty związane	3
II	Program certyfikacji wyrobu typu 5. wg PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01	4
1.	Elementy programu certyfikacji	4
2.	Przebieg procesu certyfikacji wyrobu	4
2.1.	Informacje wstępne	4
2.2.	Złożenie wniosku o certyfikację	5
2.3.	Przegląd i rejestracja wniosku	5
2.4.	Badania dla potrzeb certyfikacji	6
2.5.	Ocena procesu produkcji i systemu zarządzania jakością	6
2.6.	Ocena	7
2.7.	Przegląd wyników oceny i decyzja w sprawie certyfikacji	7
2.8.	Umowa o stosowaniu certyfikatu	7
2.9.	Przerwanie procesu certyfikacji	8
2.10.	Wydanie certyfikatu	8
2.11.	Okres ważności certyfikatu	8
2.12.	Nadzór nad certyfikowanym wyrobem	8
2.13.	Powoływanie się na certyfikację	9
2.14.	Zawieszenie ważności certyfikacji	9
2.15.	Ograniczenie zakresu certyfikacji	10
2.16.	Cofnięcie certyfikacji	10
2.17.	Zakończenie certyfikacji	10
2.18.	Działania po zawieszeniu, cofnięciu, zakończeniu lub wznowieniu certyfikacji	10
2.19.	Rozszerzanie zakresu certyfikacji	11
2.20.	Ponowna ocena	11
2.21.	Zmiany mające wpływ na certyfikację	11
2.22.	Skargi i odwołania	11
2.23.	Wykaz certyfikowanych wyrobów	12
3.	Bezstronność i poufność procesu certyfikacji	12
4.	Opłaty	12
5.	Odpowiedzialność prawna	12
III	Postanowienia końcowe	12
1.	Utrzymanie i doskonalenie programu	12
2.	Udostępnianie programu	12
	Załącznik nr 1: Wykaz wyrobów objętych certyfikacją zgodności	13
	Karta zmian	

I Informacje ogólne

1. Struktura organizacyjna Instytutu IMPiB

Instytut Inżynierii Materiałów Polimerowych i Barwników w Toruniu (Instytut IMPiB) jest instytutem badawczym funkcjonującym na podstawie Ustawy z dnia 30 kwietnia 2010 roku o instytutach badawczych (Dz. U. nr 96 poz. 818, wraz z późniejszymi zmianami). Organem nadzorującym działalność Instytutu jest Ministerstwo Przedsiębiorczości i Technologii.

Instytut IMPiB posiada trzy oddziały:

- Oddział Farb i Tworzyw w Gliwicach,
- Oddział Elastomerów i Technologii Gumi w Piastowie,
- Oddział Przetwórstwa Materiałów Polimerowych w Toruniu.

W ramach Oddziału Farb i Tworzyw w Gliwicach powstała i działa Jednostka Certyfikująca Wyroby – Biuro Normalizacji i Certyfikacji Wyrobów (BNC).

Jednostka Certyfikująca Wyroby posiada akredytację Polskiego Centrum Akredytacji w Warszawie. Certyfikat akredytacji nr AC 004.

2. Zakres programu

Niniejszy program dotyczy dobrowolnej certyfikacji zgodności z normą lub innym dokumentem normatywnym. Dokumentami odniesienia obowiązującymi w niniejszym programie certyfikacji są odpowiednie dla danego wyrobu/grupy wyrobów normy/dokumenty normatywne określone w załączniku nr 1 do niniejszego programu.

3. Cel programu

Celem programu jest:

- zapewnienie prowadzenia rzetelnej i bezstronnej oceny zgodności wyrobu z wymaganiami wskazanej przez klienta normy lub innego dokumentu normatywnego,
- zapewnienie realizacji działań dotyczących certyfikacji wyrobów zgodnie z programem certyfikacji wyrobu **typu 5. według PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01.**

4. Właściciel programu

Właścicielem niniejszego programu jest Instytut IMPiB jako Jednostka Certyfikująca Wyroby.

5. Jednostka realizująca program certyfikacji

Jednostką realizującą program certyfikacji jest Biuro Normalizacji i Certyfikacji Wyrobów (BNC).

6. Podstawy prawne i dokumenty związane

Jednostka Certyfikująca Wyroby prowadzi certyfikację wyrobów objętych zakresem niniejszego programu na zasadach oceny wyrobów prowadzonej przez stronę trzecią w oparciu o wymagania Ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 roku o systemie oceny zgodności (Dz. U. 2002 nr 166, poz. 1360, wraz z późniejszymi zmianami) oraz poniższych dokumentów:

- PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 Ocena zgodności – Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi
- PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01 Ocena zgodności – Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów
- PN-EN ISO/IEC 17025:2005 Ogólne wymagania dotyczące kompetencji laboratoriów badawczych i wzorcujących
- PN-ISO/IEC 17007:2012 Ocena zgodności – Wytyczne dotyczące redagowania dokumentów normatywnych właściwych do stosowania w ocenie zgodności

- PN-EN ISO/IEC 17020:2012 Ocena zgodności – Wymagania dotyczące działania różnych rodzajów jednostek przeprowadzających inspekcję
- PN-EN ISO/IEC 17021-1:2015-09 Ocena zgodności – Wymagania dla jednostek prowadzących audyty i certyfikację systemów zarządzania – Część 1: Wymagania
- Przewodnik PKN-ISO/IEC Guide 28:2006 Ocena zgodności – Wytyczne dotyczące systemu certyfikacji wyrobów przez stronę trzecią
- Przewodnik PKN-ISO/IEC Guide 53:2007 Ocena zgodności – Wytyczne do stosowania systemu zarządzania jakością organizacji w certyfikacji wyrobów
- Procedura P-02/XIX *Certyfikacja wyrobów*
- Procedura P-05/XVIII *Nadzór nad wyrobem*
- Procedura P-06/XVIII *Podwykonawstwo*
- Procedura P-09/XVI *Zawieszanie i cofanie certyfikacji*
- Procedura P-10/XIV *Skargi i odwołania*
- Procedura P-12/XVI *Inspekcja procesu produkcji i audit elementów systemu zarządzania jakością u dostawcy*
- Instrukcja IQ/05/18 *Pobieranie próbek do badań*

II Program certyfikacji wyrobu typu 5. wg PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01

1. Elementy programu certyfikacji

Głównymi elementami programu są:

1.1. Wybór:

- przegląd dokumentacji technicznej – określenie odpowiednich dokumentów będących podstawą oceny wyrobu,
- pobieranie próbek – zgodnie z dokumentem normatywnym lub Instrukcją IQ/05/18, lub na podstawie uzgodnień Jednostki Certyfikującej Wyroby z wnioskodawcą.

1.2. Określenie właściwości – właściwości wyrobu określane są podczas badań wybranej reprezentatywnej próbki; badania prowadzone są zgodnie z wymaganiami wyspecyfikowanymi w odpowiednich normach/dokumentach normatywnych.

1.3. Ocena procesu produkcji i elementów systemu zarządzania jakością – przeprowadzona zgodnie z punktem 2.5. niniejszego programu.

1.4. Przegląd – dotyczy przeglądu wszystkich informacji i wyników dotyczących oceny.

1.5. Decyzja dotycząca certyfikacji – podstawą do podjęcia decyzji w sprawie certyfikacji jest przegląd wszystkich informacji oraz wyników dotyczących oceny.

Przegląd oraz decyzja dotycząca certyfikacji są realizowane przez jedną osobę, niezaangażowaną w proces oceny.

1.6. Wydanie certyfikatu zgodności

1.7. Nadzór nad certyfikowanym wyrobem

2. Przebieg procesu certyfikacji wyrobu

2.1. Informacje wstępne

Wnioskodawca (producent, importer, dystrybutor, względnie osoba występująca w ich imieniu i posiadająca stosowne upoważnienie) występując o certyfikację uzyskuje w BNC wszelkie informacje dotyczące procesu certyfikacji według niniejszego programu. W przypadku zaistnienia niejasności dotyczących spełnienia wymagań w odniesieniu do norm lub innych dokumentów normatywnych BNC wyjaśni wszelkie kwestie w sposób dostępny dla wszystkich zainteresowanych stron.

Wymagania, w odniesieniu do których wyroby klienta poddawane są ocenie, pochodzą z określonych norm lub innych dokumentów normatywnych. W przypadku, gdy wymagane są wyjaśnienia odnoszące się do stosowania tych dokumentów BNC może zwrócić się w tej sprawie do odpowiednich Komitetów Technicznych.

Wyjaśnienia te są udostępniane na życzenie klientowi.

2.2. Złożenie wniosku o certyfikację

Zgłoszenie wyrobu do certyfikacji następuje z chwilą dostarczenia do BNC wypełnionego formularza wniosku o przeprowadzenie certyfikacji wyrobu zawierającego jednoznaczną identyfikację wyrobu oraz podstawowe informacje o wnioskującym.

Formularz wniosku i inne niezbędne formularze są dostępne na stronie internetowej Instytutu IMPiB (www.impib.pl).

Wniosek może obejmować jeden wyrób lub grupę wyrobów z zakresu wyrobów certyfikowanych przez BNC i może być zgłoszony tylko przez jednego klienta.

Do wniosku powinny być dołączone następujące dokumenty:

- dokumenty identyfikujące wyrób (etykieta, prospekt, karta katalogowa, karta danych technicznych/specyfikacja techniczna, ogólny opis wyrobu itp.),
- dokument normatywny przyjęty do stosowania przez klienta,
- wypełniony przez klienta kwestionariusz producenta/importera/dystrybutora,
- opinia właściwej jednostki, jeśli wyrób podlega jej ocenie na podstawie innych przepisów,
- „Protokół pobrania próbki”, jeśli ma zastosowanie,
- sprawozdanie z badań typu przeprowadzonych w akredytowanym laboratorium badawczym,
- kopie posiadanych certyfikatów, jeśli ma zastosowanie,
- dodatkowe dokumenty według uzgodnień z Jednostką Certyfikującą Wyroby, np. atest PZH, oświadczenia.

2.3. Przegląd i rejestracja wniosku

Wniosek wraz z załączoną dokumentacją podlega przeglądowi pod względem formalnym w terminie do 7 dni od daty otrzymania.

Przegląd wniosku ma na celu upewnienie się, że:

- informacja o kliencie i wyrobie jest wystarczająca do przeprowadzenia procesu certyfikacji,
- wszystkie znane różnice dotyczące zagadnień certyfikacji zostały wyjaśnione między BNC a klientem,
- zakres wnioskowanej certyfikacji jest zdefiniowany, udokumentowany i zrozumiały,
- BNC ma kompetencje i możliwości do prowadzenia działalności certyfikacyjnej w odniesieniu do wnioskowanego zakresu certyfikacji oraz, jeśli ma to zastosowanie, miejsca działalności wnioskodawcy i innych specjalnych warunków, takich jak używany przez wnioskodawcę język,
- BNC ma środki do przeprowadzenia wszystkich działań związanych z oceną.

W przypadku pozytywnej oceny wniosku i załączonej dokumentacji, wniosek zostaje zarejestrowany z datą jego przeglądu, a wnioskodawca otrzymuje potwierdzenie przyjęcia wniosku o przeprowadzenie certyfikacji wyrobu.

W przypadku negatywnej oceny wniosku, wnioskodawca jest proszony o jego uzupełnienie w ciągu 30 dni. Wniosek taki podlega rejestracji z datą wpływu uzupełnionych dokumentów. Nie uzupełnienie wniosku powoduje przerwanie procesu certyfikacji.

2.4. Badania dla potrzeb certyfikacji

Dla celów certyfikacji klient zobowiązany jest przeprowadzić badania wyrobu, obejmujące wszystkie wymagania zawarte w dokumencie odniesienia, będącym podstawą certyfikacji. Badania te przeprowadzane są w niezależnych od klienta i BNC akredytowanych, we właściwym zakresie, laboratoriach badawczych.

BNC w procesie certyfikacji wykorzystuje wyniki badań uzyskane w laboratoriach akredytowanych mających akredytacje na zgodność z PN-EN ISO/IEC 17025:2005.

W przypadku braku laboratoriów akredytowanych w wymaganym zakresie badań lub w przypadku udokumentowanego braku możliwości korzystania z takiego laboratorium, dopuszcza się przeprowadzenie badań w laboratorium nieakredytowanym, jeśli Jednostka Certyfikująca uzna jego kompetencje techniczne. Takie laboratorium podlega ocenie początkowej i bieżącemu monitorowaniu na zgodność z mającymi zastosowanie wymaganiami PN-EN ISO/IEC 17025:2005 oraz Procedury P-06/XVIII.

BNC uznaje w całości lub w określonym zakresie sprawozdanie z badań wykonanych przez laboratoria badawcze działające w ramach organizacji, które zawarły porozumienie o wzajemnym uznawaniu wyników badań. W takim przypadku przed rozpoczęciem procesu certyfikacji wnioskodawca powinien uzgodnić z BNC czy sprawozdanie, którym dysponuje może być uznane i w jakim zakresie. W tym celu BNC opracowuje analizę zgodności tego sprawozdania z wymaganiami obowiązujących kryteriów, norm lub innych dokumentów normatywnych. Koszt opracowania takiej analizy ponosi wnioskodawca.

W uzasadnionych przypadkach BNC może zezwolić na wykonanie, pod jego nadzorem, badań w laboratorium klienta.

BNC może uznać wyniki badań wykonane przed złożeniem wniosku po upewnieniu się, co do kompetencji tego laboratorium, w tym jego bezstronności. Decyzje w tej sprawie podejmuje Kierownik BNC.

Wnioskodawcy, chcący poddać certyfikacji wyroby tego samego typu, mogą na pisemny wniosek wszystkich zainteresowanych przeprowadzić, za zgodą BNC, wspólne badania.

Wyniki badań na potrzeby pierwszej certyfikacji są ważne przez 12 miesięcy, a ponownej certyfikacji 24 miesiące, licząc od daty przeprowadzenia badań. W uzasadnionych przypadkach BNC może odstąpić od w/w zasad ze względu na specyficzną metodykę badań wyrobu.

2.5. Ocena procesu produkcji i systemu zarządzania jakością

BNC przeprowadza ocenę procesu produkcji i elementów systemu zarządzania jakością klienta zgodnie z Procedurą P-12/XVI i zgodnie z harmonogramem inspekcji/auditów. Oceny są przeprowadzane na reprezentatywnych dla procesu produkcji i systemu zarządzania stanowiskach, wydziałach lub zakładach.

Jednostka Certyfikująca Wyroby nie wymaga posiadania przez wnioskodawcę/klienta certyfikowanego systemu zarządzania, jednak powinien on prowadzić kontrole działania procesu, aby zapewnić spełnienie wyspecyfikowanych wymagań dla bieżącej produkcji certyfikowanych wyrobów. Z przeprowadzanych kontroli działania procesu klient powinien sporządzić odpowiednie zapisy, które powinien udostępniać podczas przeprowadzanej przez BNC inspekcji/audit.

2.6. Ocena

Wyznaczony pracownik BNC przeprowadza ocenę wyników procesu certyfikacji. Po otrzymaniu sprawozdania z badań, przeprowadzona zostaje ocena wyników badań. Podczas oceny sprawdza się czy wyniki badań każdej właściwości są zgodne z wymaganiami dokumentu będącego podstawą certyfikacji. Na podstawie raportu z inspekcji/audytu dokonywana jest ocena procesu produkcji i systemu zarządzania.

Jeżeli podczas oceny stwierdzono niezgodności BNC informuje o tym wnioskodawcę/klienta oraz przesyła pełny raport zawierający wyniki oceny, identyfikujący każdą niezgodność, którą należy usunąć w celu spełnienia wszystkich wymagań stawianych przy certyfikacji oraz określający wymagany zakres dodatkowej oceny lub badań.

Jeżeli klient wyraża zainteresowanie kontynuowaniem procesu certyfikacji, BNC określa jakie dodatkowe działania są niezbędne w celu zweryfikowania, że niezgodności zostały usunięte.

Jeżeli klient zgadza się na przeprowadzenie dodatkowych działań związanych z oceną i wykaże, że zostały podjęte działania korygujące w celu wyeliminowania niezgodności, BNC powtarza proces oceny.

Informacja o wyniku oceny i spełnieniu przez wyrób wymagań dokumentu odniesienia przekazywana jest do etapu przeglądu i podjęcia decyzji w sprawie certyfikacji.

2.7. Przegląd wyników oceny i decyzja w sprawie certyfikacji

Całość zgromadzonych informacji oraz wyniki oceny przekazywane są Kierownikowi BNC celem ich przeglądu i podjęcia decyzji o wydaniu certyfikatu lub odmowie jego wydania.

W przypadkach budzących wątpliwości co do ostatecznego wyniku postępowania certyfikacyjnego Kierownik BNC zasięga opinii Komitetu Technicznego, który przedstawia swoje stanowisko w postaci orzeczenia.

W przypadku udzielenia certyfikacji BNC przygotowuje pismo do wnioskodawcy informujące go o pozytywnej decyzji i przygotowuje „Umowę dotyczącą stosowania certyfikatu”.

W przypadku odmownej decyzji klient otrzymuje pismo wraz z jednoznaczną identyfikacją każdej niezgodności oraz odniesieniem do wymagań. Przekazywana jest również informacja o konieczności i terminie ich usunięcia oraz określany jest zakres dodatkowej oceny lub badań. Wnioskodawca otrzymuje też wszelkie informacje pochodzące z innych źródeł niż proces oceny, w oparciu o które podjęto decyzję. BNC umożliwia wnioskodawcy skomentowanie tych informacji. Wnioskodawca informowany jest również o możliwości odwołania się od decyzji.

Nie usunięcie niezgodności w wyznaczonym przez BNC terminie powoduje przerwanie procesu certyfikacji.

2.8. Umowa o stosowaniu certyfikatu

Pozytywna decyzja o certyfikacji wyrobu skutkuje wystąpieniem do wnioskodawcy/klienta z prośbą o podpisanie „Umowy dotyczącej stosowania certyfikatu”, w której zawarto m.in.:

- prawa i obowiązki stron,
- warunki wykorzystywania certyfikatu,
- zobowiązanie klienta do informowania BNC o wszelkich zamierzonych modyfikacjach: wyrobu, procesu produkcji i systemu zarządzania, które mogą mieć wpływ na zgodność wyrobu,
- warunki nadzoru,
- zobowiązanie klienta do informowania BNC o składanych mu reklamacjach i skargach,
- warunki rozszerzania i ograniczania zakresu certyfikacji, zawieszania i cofania certyfikacji,
- warunki wniesienia skargi lub złożenia odwołania przez klienta,

- zobowiązanie klienta do prowadzenia i przechowywania zapisów dotyczących reklamacji i działań podejmowanych w związku z reklamacjami, jak i wszelkimi usterkami wyrobu, mającymi wpływ na zgodność z wymaganiami, oraz udostępniania ich BNC podczas inspekcji/audytu w nadzorze,
- okres ważności umowy.

2.9. Przerwanie procesu certyfikacji

Przerwanie procesu certyfikacji może nastąpić jeżeli klient:

- wystąpi o przerwanie procesu certyfikacji,
- ubiegający się o certyfikację nie dostarczy w określonym przez BNC terminie uzupełniających dokumentów i/lub informacji.

W przypadku przerwania procesu certyfikacji BNC może domagać się poniesienia przez wnioskującego kosztów realizacji procesu do chwili jego przerwania. Wniesiona uprzednio opłata wstępna nie podlega zwrotowi.

2.10. Wydanie certyfikatu

Po podjęciu decyzji o udzieleniu certyfikacji, upewnieniu się, że umowa o certyfikację została podpisana i odesłana do Jednostki Certyfikującej Wyroby, a wszelkie zobowiązania finansowe klienta wobec Jednostki zostały uregulowane BNC przygotowuje certyfikat zgodności będący potwierdzeniem udzielenia certyfikacji.

Certyfikat zgodności zawiera m.in.:

- nazwę i adres Jednostki Certyfikującej Wyroby,
- datę udzielenia certyfikacji,
- nazwę i adres klienta,
- zakres certyfikacji (nazwa wyrobu, program certyfikacji wyrobu, numer i tytuł dokumentu normatywnego, z którym ocenia się zgodność wyrobu),
- numer akredytacji laboratorium, które wykonało badania i numer sprawozdania z badań,
- okres ważności certyfikatu.

Certyfikat zgodności dotyczy tylko firmy i wyrobu wymienionych w certyfikacie.

Klient może kopiować posiadany przez siebie certyfikat pod warunkiem, iż dokument ten będzie skopiowany w całości.

2.11. Okres ważności certyfikatu

Certyfikat zgodności jest wydawany na okres trzech lat (bez względu na to czy wyrób jest certyfikowany po raz pierwszy czy ponowny). Początek okresu ważności certyfikatu, w przypadku pierwszej certyfikacji, liczony jest od daty podjęcia decyzji o udzieleniu certyfikacji.

2.12. Nadzór nad certyfikowanym wyrobem

BNC sprawuje ciągły nadzór nad certyfikowanymi wyrobami poprzez:

- ocenę badań kontrolnych próbek wyrobów pobranych – raz w okresie ważności certyfikacji – u klienta i/lub zakupionych w handlu,
- coroczne inspekcje procesu produkcji i audyty elementów systemu zarządzania u klientów,
- ocenę sposobu wykorzystywania certyfikatów przez ich posiadaczy,
- analizę reklamacji zgłaszanych posiadaczowi certyfikatu i/lub wpływających do BNC oraz zapisów z działań korygujących/zapobiegawczych podejmowanych przez posiadacza certyfikatu,
- ocenę skuteczności działań, podejmowanych przez posiadacza certyfikatu w związku z reklamacjami i wszelkimi usterkami wykrytymi w wyrobie, które mają wpływ na ich zgodność z wymaganiami stawianymi przy certyfikacji.

W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości inspekcja/audit bądź badania kontrolne są przeprowadzane częściowo.

Działania związane z nadzorem przeprowadzane są zgodnie z Procedurami P-05/XVIII i P-12/XVI. Zazwyczaj wcześniej uzgadniany jest termin inspekcji/audytu i przesyłany plan inspekcji/audytu, w którym podany jest między innymi skład zespołu auditującego.

Wyniki prowadzonego nadzoru udostępniane są posiadaczowi certyfikatu.

2.13. Powoływanie się na certyfikację

Klient ma prawo podać do publicznej wiadomości, że jest właścicielem certyfikatu zgodności dla wymienionego w nim wyrobu i wykorzystania tego faktu w reklamie, katalogach, ogłoszeniach i informacjach dla użytkowników.

Właściciel certyfikatu nie powinien podawać w informacjach opisów i stwierdzeń, które mogłyby wprowadzić nabywcę wyrobu w błąd; nie powinien sugerować, że określone cechy wyrobu są certyfikowane lub określony wyrób jest certyfikowany, w przypadkach, gdy tak nie jest.

W przypadku otrzymania informacji lub natrafienia w reklamach, katalogach, itp. na niewłaściwe powołanie się na program certyfikacji wyrobu bądź wprowadzające w błąd wykorzystanie certyfikatów BNC określa działania korygujące, a w razie ich nie przeprowadzenia zawiesza lub cofa certyfikację wraz z opublikowaniem informacji o naruszeniu zasad certyfikacji; a gdy to niezbędne – podejmuje inne działania prawne.

Rodzaj działania korygującego, które ma być podjęte zależy od rodzaju niewłaściwego wykorzystywania certyfikatu i konsekwencji tego stosowania.

2.14. Zawieszenie ważności certyfikacji

Zawieszenie certyfikacji następuje w przypadku:

- stwierdzenia podczas nadzoru lub w inny sposób niezgodności z wymaganiami certyfikacyjnymi, które mają taki charakter, że nie jest konieczne natychmiastowe cofnięcie certyfikacji,
- stwierdzenia niewłaściwego wykorzystania certyfikatu, np. wprowadzająca w błąd publikacja lub reklama,
- innego naruszenia programu certyfikacji wyrobu lub procedur JCW,
- uniemożliwienia przez klienta przeprowadzenia badań wyrobu i/lub inspekcji/audytu w nadzorze,
- nie wykonania przez klienta działań korygujących,
- nie wywiązywania się klienta z zobowiązań określonych w umowie, w tym zobowiązań finansowych wobec BNC,
- wniosku klienta,
- porozumienia między BNC a klientem w przypadku przerwania produkcji lub z innych powodów.

W przypadku stwierdzonych u posiadacza certyfikatu niezgodności z wymaganiami certyfikacyjnymi BNC zawiadamia listem poleconym o zawieszeniu certyfikacji oraz określa działania potrzebne do zakończenia zawieszenia i jej przywrócenia wraz z terminem, w którym powinny być one spełnione. Czas zawieszenia nie może być dłuższy niż sześć miesięcy. Po tym terminie, w przypadku jeżeli przyczyna zawieszenia nie zostanie usunięta, zezwolenie na stosowanie certyfikatu zostaje cofnięte. W uzasadnionych przypadkach, na wniosek klienta, czas zawieszenia może zostać wydłużony.

W uzasadnionych przypadkach Kierownik BNC podejmuje decyzję o kontynuowaniu certyfikacji pod warunkami określonymi przez Jednostkę Certyfikującą Wyroby (np. zwiększony nadzór lub ograniczenie zakresu certyfikacji w celu usunięcia tych odmian, których dotyczy niezgodność).

W okresie zawieszenia posiadacz certyfikatu nie może identyfikować jakiegokolwiek wyrobu jako certyfikowanego, a wyprodukowanego podczas zawieszenia.

Zawieszenie certyfikatu na wyrób podstawowy pociąga za sobą ten sam skutek dla wszystkich wydanych do tego certyfikatu aneksów.

2.15. Ograniczenie zakresu certyfikacji

Ograniczenie zakresu certyfikacji może nastąpić w przypadku, gdy wyrób nie spełnia jakiegoś wymagania, odmiana/wersja wyrobu nie spełnia określonych wymagań, bądź na wniosek klienta.

Ograniczenie zakresu certyfikacji wiąże się z wydaniem aneksu do umowy oraz wydaniem nowego certyfikatu, bądź aneksu do certyfikatu.

BNC ograniczając zakres certyfikacji zachowuje termin jej ważności.

BNC po ograniczeniu zakresu certyfikacji weryfikuje dane, w celu aktualizacji, w posiadanych dokumentach certyfikacyjnych oraz w wykazie certyfikowanych wyrobów.

2.16. Cofnięcie certyfikacji

Cofnięcie certyfikacji następuje w przypadku:

- nie spełnienia przez wyrób wymagań potwierdzonych certyfikatem,
- nie spełnienia przez posiadacza certyfikatu w ustalonym terminie postawionych przez Jednostkę Certyfikującą Wyroby warunków przywrócenia ważności zawieszonyj certyfikacji, chyba że zmiana terminu została uzgodniona z BNC,
- dużej niezgodności z wymaganiami certyfikacyjnymi stwierdzonej podczas nadzoru,
- nie wykonania przez klienta zobowiązań finansowych,
- zaprzestania produkcji wyrobu lub zaprzestania działalności klienta,
- nie zapewnienia zgodności z nowymi wymaganiami certyfikacyjnymi, jeśli np. norma lub zasady zostały zmienione,
- rezygnacji klienta z certyfikacji,
- stwierdzenia celowego nadużycia przez klienta uprawnień wynikających z posiadania certyfikatu,
- innych naruszeń warunków umowy.

Po cofnięciu certyfikacji Jednostka Certyfikująca Wyroby rozwiązuje z klientem umowę oraz zobowiązuje go do zaprzestania wykorzystywania wszelkich materiałów reklamowych zawierających jakiegokolwiek powołanie się na tę certyfikację, a także może zażądać zwrotu wszelkich dokumentów certyfikacyjnych.

O cofnięciu certyfikatu BNC powiadamia listem poleconym posiadacza certyfikatu. Certyfikat raz cofnięty nie może być przywrócony. W trakcie ponownego ubiegania się klienta o certyfikat, po jego cofnięciu, BNC przeprowadza ponownie pełny proces certyfikacji.

Cofnięcie certyfikatu na wyrób podstawowy pociąga za sobą ten sam skutek dla wszystkich wydanych do tego certyfikatu aneksów.

2.17. Zakończenie certyfikacji

Zakończenie certyfikacji następuje z chwilą upływu terminu ważności certyfikatu lub na wniosek klienta.

2.18. Działania po zawieszeniu, cofnięciu, zakończeniu lub wznowieniu certyfikacji

Po zawieszeniu, cofnięciu lub zakończeniu certyfikacji posiadacz certyfikatu:

- nie powinien powoływać się na certyfikację,
- powinien zaprzestać stosowania wszelkich działań reklamowych, które mogą sugerować że ma certyfikat na określone w nim wyroby,
- powinien zwrócić, na żądanie BNC, wydane certyfikaty,
- ma zakaz sprzedaży i nakaz wycofania z rynku wyrobów, dla których zawieszono lub którym cofnięto certyfikat,

– ma obowiązek poinformowania swoich klientów o zawieszeniu, cofnięciu lub zakończeniu certyfikacji.

Po zawieszeniu, cofnięciu, zakończeniu lub wznowieniu certyfikacji po jej zawieszeniu Jednostka Certyfikująca Wyroby weryfikuje dane, w celu aktualizacji, i wprowadza zmiany w formalnych dokumentach certyfikacyjnych oraz w wykazie certyfikowanych wyrobów.

2.19. Rozszerzanie zakresu certyfikacji

W okresie ważności certyfikatu, na wniosek klienta, BNC może rozszerzyć zakres certyfikacji o dodatkowe odmiany/wersje certyfikowanego wyrobu, jeżeli nie różnią się one znacząco i spełniają wszystkie wyspecyfikowane wymagania dla wyrobu, który jest już certyfikowany. W takim przypadku BNC nie przeprowadza oceny procesu produkcji i systemu zarządzania, może jednak wymagać wykonania badań dodatkowych odmian/wersji wyrobu.

Klient zgłaszając do BNC propozycje rozszerzenia wypełnia formularz „Wniosku o przeprowadzenie certyfikacji” oraz dostarcza:

- opis odmiany/wersji wyrobu,
- „Protokół pobrania próbki”, jeśli ma zastosowanie,
- sprawozdanie z badań, jeśli wymagane,
- oświadczenie, że pozostałe dokumenty dołączone do wniosku głównego, stanowiącego przedmiot rozszerzenia, nie ulegają zmianie bądź określa ewentualne zmiany,
- „Oświadczenie o nie wprowadzeniu zmian w wyrobie”.

Pozytywny wynik przeglądu dokumentacji jest podstawą rozszerzenia zakresu certyfikacji.

Rozszerzenie zakresu certyfikacji wiąże się ze sporządzeniem aneksu do umowy oraz wydaniem nowego certyfikatu, bądź aneksu do certyfikatu. Aneks ten zachowuje termin ważności certyfikatu.

2.20. Ponowna ocena

Ponowną ocenę przeprowadza się przy przedłużeniu ważności certyfikacji.

Przedłużenie ważności certyfikacji może nastąpić na pisemny wniosek posiadacza certyfikatu, złożony nie później niż dwa miesiące przed upływem terminu ważności certyfikacji.

Przy ponownej ocenie są stosowane takie same procedury oceny zgodności jak przy udzielaniu certyfikacji po raz pierwszy, z jednym wyjątkiem, a mianowicie nie przeprowadza się początkowej inspekcji/audytu u dostawcy. Informacje uzyskane w okresie nadzoru nad certyfikatem i pozytywny wynik nadzoru są wykorzystywane przy przedłużeniu ważności certyfikacji.

Okres ważności certyfikacji jest przedłużony na kolejne trzy lata. BNC zawiera z klientem nową umowę i wydaje nowy certyfikat.

2.21. Zmiany mające wpływ na certyfikację

Jeżeli niniejszy program certyfikacji wyrobów zostanie zmieniony poprzez wprowadzenie nowych lub zmienionych wymagań, które mają wpływ na udzieloną certyfikację, to BNC powiadamia pisemnie klientów i określa termin wprowadzenia zmian w celu umożliwienia klientom podjęcia koniecznych działań.

Jeżeli posiadacz certyfikatu zawiadomi Jednostkę Certyfikującą Wyroby w wyznaczonym terminie, że nie jest zainteresowany dalszym utrzymaniem certyfikacji, BNC cofa wydany certyfikat.

W przypadku nowelizacji dokumentu odniesienia, dotychczasowy certyfikat może – na życzenie klienta – pozostać bez zmian do końca jego ważności.

2.22. Skargi i odwołania

Klienci BNC mają prawo do wniesienia skarg na każdym etapie postępowania w procesie certyfikacji lub złożenia odwołania od decyzji Kierownika Jednostki Certyfikującej Wyroby.

Skargi należy kierować do Kierownika BNC, a odwołania do Dyrektora Oddziału Farb i Tworzyw w Gliwicach.

BNC gwarantuje swoim klientom obiektywność w rozpatrywaniu składanych przez nich skarg lub odwołań.

Sposób postępowania w przypadku wniesienia skargi lub złożenia odwołania został określony w procedurze P-10/XIV „Skargi i odwołania” dostępnej do wglądu na życzenie klienta w Biurze Normalizacji i Certyfikacji Wyrobów. O wyniku załatwienia skargi/odwołania BNC powiadamia zainteresowanego klienta pisemnie.

2.23. Wykaz certyfikowanych wyrobów

BNC prowadzi „Wykaz certyfikowanych wyrobów”, który jest udostępniany na życzenie zainteresowanych stron. W uzasadnionych przypadkach BNC może ograniczyć udostępnienie informacji o certyfikowanym wyrobie jedynie do podania ważności danej certyfikacji.

3. Bezstronność i poufność procesu certyfikacji

Jednostka Certyfikująca Wyroby Instytutu IMPiB działa jako niezależna strona trzecia, zgodnie z przyjętą Polityką Jakości i Deklaracją Bezstronności, kładąc szczególny nacisk na zachowanie bezstronności procesów oceny wyrobów objętych niniejszym programem certyfikacji oraz równego traktowania wszystkich klientów zarówno pod względem wymagań formalnych, jak i finansowych.

BNC zapewnia na wszystkich szczeblach struktury organizacyjnej poufność informacji uzyskanych w procesie certyfikacji. W przypadkach, gdy Jednostka Certyfikująca Wyroby jest zobowiązana przez prawo do ujawnienia informacji poufnej to klient lub osoba, której to dotyczy zostaje powiadomiona o przekazaniu tej informacji, o ile nie jest to zabronione przez prawo.

4. Opłaty

Wszystkie opłaty związane z procesem certyfikacji (niezależnie od jego wyniku) ponosi klient na podstawie faktur wystawionych przez Instytut IMPiB.

Opłaty ustala się na podstawie obowiązującego w BNC „Cennika opłat”.

Wysokość opłat za badania laboratoryjne jest ustalana odrębnie, między klientem a laboratorium.

5. Odpowiedzialność prawna

Uzyskany przez klienta certyfikat zgodności nie zwalnia go z odpowiedzialności za wyrób objęty certyfikacją. Jednostka Certyfikująca Wyroby nie ponosi żadnej odpowiedzialności za przedmiotowy wyrób oraz za skutki wynikające z użytkowania wyrobu niewłaściwej jakości.

III Postanowienia końcowe

1. Utrzymanie i doskonalenie programu

Niniejszy program jest nadzorowany zgodnie z obowiązującą w Jednostce Certyfikującej Wyroby procedurą nadzoru nad dokumentami wewnętrznymi i zewnętrznymi.

2. Udostępnianie programu

Niniejszy program jest dostępny na stronie internetowej Instytutu IMPiB (www.impib.pl).

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO PROGRAMU CERTYFIKACJI (CZ)

Wykaz wyrobów objętych certyfikacją zgodności

Nazwa wyrobu/grupy wyrobów	Program certyfikacji wyrobów wg PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01	Akronim programu certyfikacji wyrobów	Norma/dokument normatywny	ICS
Rurociągi i elementy rurociągów	5	CZ	PN-EN 1329-1:2014-03 PN-EN 1451-1:2001 PN-EN 1519-1:2002 PN-EN 1852-1:2010 PN-EN 1852-1:2010/Ap1:2010 PN-EN 12200-1:2016-05 PN-EN 12201-1:2012 PN-EN 12201-5:2012 PN-EN 12666-1+A1:2011 PN-EN 13476-1:2008 PN-EN 13476-2:2008 PN-EN ISO 10931:2007 PN-EN ISO 10931:2007/A1:2015-09 PN-EN ISO 11296-1:2011 PN-EN ISO 11298-1:2011 PN-EN ISO 15493:2005 PN-EN ISO 15493:2005/A1:2017-03 PN-EN ISO 15493:2005/Ap1:2017-03 PN-EN ISO 15494:2016-01 PN-EN ISO 15494:2016-01/Ap1:2017-03 PN-EN ISO 15874-1:2013-06 PN-EN ISO 15874-5:2013-06 PN-EN ISO 15875-1:2005 PN-EN ISO 15875-1:2005/A1:2008 PN-EN ISO 15875-5:2005 PN-EN ISO 15876-1:2017-03 PN-EN ISO 15876-5:2017-03 PN-EN ISO 21003-1:2009 PN-EN ISO 21003-5:2009 PN-EN ISO 22391-1:2010 PN-EN ISO 22391-5:2011	23.040
Rury z tworzyw sztucznych	5	CZ	PN-EN 1453-1:2017-02 PN-EN 1796:2013-07 PN-EN ISO 1452-1:2010 PN-EN ISO 1452-2:2010 PN-EN ISO 1452-4:2011 PN-EN ISO 1452-5:2011 PN-EN ISO 11296-3:2011 PN-EN ISO 11296-4:2011 PN-EN ISO 11298-3:2011 PN-EN ISO 15874-2:2013-06 PN-EN ISO 15874-2:2013-06/Ap1:2016-09 PN-EN ISO 15875-2:2005 PN-EN ISO 15875-2:2005/A1:2008 PN-EN ISO 15876-2:2017-03 PN-EN ISO 21003-2:2009 PN-EN ISO 21003-2:2009/A1:2011 PN-EN ISO 22391-2:2010 PN-C-89221:1998 PN-C-89221:1998/Az1:2004 PN-ISO 11922-1:2013-12	23.040

Łączniki z tworzyw sztucznych	5	CZ	PN-EN ISO 1452-3:2011 PN-EN 12201-3+A1:2013-05 PN-EN ISO 15874-3:2013-06 PN-EN ISO 15875-3:2005 PN-EN ISO 15876-3:2017-03 PN-EN ISO 21003-3:2009 PN-EN ISO 22391-3:2010	23.040
Przewody giętkie	5	CZ	PN-EN ISO 1307:2008	23.040
Uszczelnienia rurociągów i przewodów giętkich	5	CZ	PN-EN 681-2:2003 PN-EN 681-2:2003/A2:2006 PN-EN 681-4:2003 PN-EN 681-4:2003/A2:2006	23.040
Zawory	5	CZ	PN-EN 12201-4:2012	23.060
Opakowania	5	CZ	PN-EN 862:2016-09 PN-EN ISO 8317:2016-03	55.020
Wyroby z gumy i tworzyw sztucznych	5	CZ	PN-EN ISO 7823-1:2004 PN-EN ISO 7823-2:2004 PN-EN ISO 7823-3:2009 PN-C-89206:2005 PN-C-89261:1997	83.140
Rury i łączniki z tworzyw sztucznych nieprzeznaczone do przesyłania płynów	5	CZ	PN-EN 12201-2+A1:2013-12	83.140
Technologie malowania	5	CZ	PN-EN ISO 12944-2:2001 PN-EN ISO 12944-5:2009	87.020
Farby i lakiery	5	CZ	PN-EN 927-1:2013-06 PN-EN 1062-1:2005 PN-EN 13300:2002 PN-C-81150:1997 PN-C-81605:1997 PN-C-81606:1998 PN-C-81607:1998 PN-C-81608:1998 PN-C-81609:2002 PN-C-81609:2002/Ap1:2004 PN-C-81750:1998 PN-C-81751:1998 PN-C-81753:2002 PN-C-81800:1998 PN-C-81801:1997 PN-C-81802:2002 PN-C-81803:2002 PN-C-81900:1997 PN-C-81901:2002 PN-C-81902:1997 PN-C-81903:2002 PN-C-81904:2001 PN-C-81906:2003 PN-C-81907:2003 PN-C-81910:2002 PN-C-81911:1997 PN-C-81912:1997 PN-C-81913:1998 PN-C-81914:2002 PN-C-81914:2002/Az1:2015-03 PN-C-81915:1997 PN-C-81916:2001 PN-C-81917:2001 PN-C-81918:2002 PN-C-81919:2002	87.040

Farby i lakiery	5	CZ	PN-C-81919:2002/Ap1:2004 PN-C-81920:2002 PN-C-81921:2004 PN-C-81922:2004 PN-C-81923:2004 PN-C-81930:1997 PN-C-81931:1997 PN-C-81932:1997 PN-C-81933:1997 PN-C-81934:1997 PN-C-81935:2001	87.040
Składniki farb (w tym rozpuszczalniki)	5	CZ	PN-EN ISO 591-1:2002 PN-EN ISO 2495:2002 PN-C-81950:1997 PN-C-81951:1997 PN-C-81952:1997 PN-C-81953:1997	87.060
Tusze, atramenty. Farby drukarskie	5	CZ	PN-C-81752:1997	87.080
Systemy kanalizacyjne zewnętrzne	5	CZ	PN-EN 1401-1:2009 PN-EN 13476-3+A1:2009 PN-EN 13566-2:2006 PN-EN ISO 11296-7:2013-06 PN-EN 14364:2013-07 PN-EN 14758-1:2012 PN-EN 14758-1:2012/Ap1:2015-05	93.030

ICS – International Classification for Standards (Międzynarodowa Klasyfikacja Norm)

Zastosowane oznaczenie:

CZ – Program certyfikacji wyrobów na certyfikat zgodności, wydanie 9 z 01.07.2016 roku

Koniec