



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

ODDZIAŁ FARB i TWORZYW w Gliwicach
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

PROGRAM CERTYFIKACJI WYROBÓW NA CERTYFIKAT ZGODNOŚCI

(CZ)

(Wydanie 7)

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

Zatwierdził:

Opracował:

Weronika Nowak

Danuta Styś

Akceptuje:

Gliwice, 01 lipca 2014 r.

§ 1 Postanowienia ogólne

- 1 Przedmiotem programu są zasady certyfikacji wyrobów na certyfikat zgodności. Wykaz wyrobów objętych certyfikacją zgodności wraz z przyporządkowanymi im dokumentami odniesienia przedstawiono w Załączniku Nr 1 do niniejszego dokumentu.
- 2 Posiadaczem certyfikatu jest wnioskodawca.
- 3 Certyfikat zgodności przyznawany jest dla wyrobów gotowych, produkowanych seryjnie.
- 4 Certyfikacja zgodności wyrobów prowadzona jest przez Instytut Inżynierii Materiałów Polimerowych i Barwników w Toruniu, Oddział Farb i Tworzyw w Gliwicach, Biuro Normalizacji i Certyfikacji Wyrobów (BNC) według niniejszego programu i Procedury P-02/XVI *Certyfikacja Wyrobów* w systemie 5. wg Przewodnika PKN-ISO /IEC Guide 67:2007, którego podstawowymi elementami są:
 - ocena zgodności wyrobu z wymaganiami zawartymi we właściwych dokumentach normatywnych, na podstawie przeprowadzonych badań laboratoryjnych;
 - kontrola początkowa u wnioskodawcy;
 - nadzór w okresie ważności certyfikacji, obejmujący okresowe kontrole u dostawcy oraz badania kontrolne certyfikowanych wyrobów pobranych z rynku lub u producenta.
- 5 Wnioskodawca składa w BNC wniosek o certyfikację.

§ 2 Wybór (pobieranie próbek)

Próbki do badań pobiera się według Instrukcji IQ/02/07 *Pobieranie próbek do badań*.

§ 3 Określenie właściwości

- 1 Sprawdzenie czy wyrób spełnia określone właściwości czy nie, odbywa się poprzez wstępne badanie typu oraz kontrolę i ocenę procesu produkcji i systemu zarządzania jakością dostawcy.
- 2 Podstawę badań stanowią dokumenty normatywne lub specyfikacje wskazane przez wnioskodawcę, wyszczególnione w zakresie akredytacji BNC.
- 3 Badania dla potrzeb certyfikacji są wykonywane w akredytowanych laboratoriach badawczych lub laboratoriach uznanych (nieakredytowanych) za kompetentne przez BNC, a w uzasadnionych przypadkach również w laboratoriach producenta wyrobu.
- 4 BNC uznaje w całości lub w określonym zakresie sprawozdania z badań wykonanych przez laboratoria badawcze działające w ramach organizacji, z którymi PCA zawarło porozumienia 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.
- 5 Kontroli dokonuje się na reprezentatywnych dla procesu produkcji i systemu zarządzania jakością stanowiskach, wydziałach lub zakładach.
- 6 Posiadanie przez dostawcę certyfikatu systemu zarządzania jakością zgodnego z normą EN ISO 9001:2008 (PN-EN ISO 9001:2009) nie jest jednak warunkiem koniecznym przeprowadzenia procesu certyfikacji wyrobu.

§ 4 Przegląd (ocena)

Wyniki początkowej oceny procesu produkcji i systemu zarządzania jakością oraz badania typu BNC przegląda i ocenia pod względem zgodności z przyjętymi wymaganiami.

§ 5 Decyzja dotycząca certyfikacji

- 1 Jeżeli przegląd (ocena) został zakończony pozytywnie, Kierownik BNC podejmuje decyzję o udzieleniu certyfikacji. Uprawnienie to nie jest przekazywane żadnej osobie ani jednostce z zewnątrz. Dokumentem potwierdzającym zgodność wyrobu z wyspecyfikowanymi wymaganiami jest certyfikat zgodności.
- 2 Certyfikat zgodności zawiera:
 - nazwę i adres jednostki wydającej certyfikat
 - nazwę i adres dostawcy,
 - numer systemu certyfikacji i programu certyfikacji wyrobów, według których przeprowadzono certyfikację,
 - nazwę wyrobu i jego symbol klasyfikacji wg ICS/PKWiu,
 - numer i tytuł dokumentu odniesienia na zgodność z którym oceniono wyrób,
 - okres ważności certyfikatu,
 - imiona, nazwiska i stanowiska osób upoważnionych do podpisywania certyfikatu.
- 3 Certyfikat zgodności przyznawany jest na 3 lata.
- 4 Certyfikat zgodności dotyczy tylko firmy i wyrobu wymienionych w certyfikacie.
- 5 Przeniesienie praw własności do certyfikatu zgodności na inny podmiot gospodarczy może być dokonane tylko przez BNC.

§ 6 Udzielenie zezwolenia

- 1 Jeżeli Kierownik BNC podjął decyzję o udzieleniu certyfikacji, wnioskodawca otrzymuje do podpisania *Umowę dotyczącą stosowania certyfikatu*.
- 2 Umowa określa uprawnienia i zobowiązania posiadacza certyfikatu oraz BNC, związane z wydanym certyfikatem.
- 3 Dostawca powinien:
 - przeprowadzać regularnie badania certyfikowanego wyrobu pobierając próbki z produkcji,
 - prowadzić stosowne zapisy z ww. badań, przechowywać je i udostępniać do wglądu BNC,
 - podejmować działania korygujące w przypadku stwierdzenia niezgodności,
 - prowadzić i przechowywać zapisy dotyczące reklamacji i działań podejmowanych w związku z reklamacjami, jak i wszelkimi usterkami wyrobu, mającymi wpływ na zgodność z wymaganiami, oraz udostępniać je jednostce certyfikującej podczas kontroli w ramach nadzoru.

§ 7 Nadzór

- 1 BNC sprawuje nadzór na wydanymi certyfikatami przez:
 - coroczne kontrole procesu produkcji i systemu zarządzania jakością u dostawców,
 - ocenę badań kontrolnych próbek wyrobów pobranych u dostawcy i/lub zakupionych

w handlu,

– ocenę sposobu wykorzystywania certyfikatów przez dostawców.

- 2 Badania kontrolne próbek, o których mowa w p. 1, wykonywane będą w miarę potrzeb, nie rzadziej jednak niż raz w okresie ważności certyfikacji.
- 3 Działania w nadzorze będą wykonywane przez BNC z częstotliwością określoną odpowiednio w p. 1 i p. 2, jeżeli do BNC nie wpłyną informacje o nieprawidłowościach związanych z certyfikowanym wyrobem. W przypadku uzyskania takich informacji mogą być przeprowadzone kontrole specjalne i dodatkowe badania próbek.
- 4 Próbki do badań kontrolnych będą pobierane tak, jak to określono w § 2.

§ 8 Wykorzystywanie certyfikatów

- 1 Dostawca ma prawo do opublikowania faktu, iż jest posiadaczem certyfikatu zgodności dla wymienionego w nim wyrobu i wykorzystania tego faktu w reklamie, katalogach, ogłoszeniach i informacjach dla użytkowników.
- 2 Dostawca nie powinien podawać w informacjach dla użytkownika, opisów i stwierdzeń, które mogłyby wprowadzić nabywcę w błąd; sugerujących, że określone właściwości użytkowe wyrobu są certyfikowane lub określony wyrób jest certyfikowany, w przypadku gdy tak nie jest.

§ 9 Niewłaściwe wykorzystywanie certyfikatu

- 1 W przypadku otrzymania informacji lub natrafienia w reklamach, katalogach itp. na niewłaściwe powoływanie się na system certyfikacji lub wprowadzające w błąd wykorzystanie certyfikatu, BNC podejmie odpowiednie działania.
- 2 Działania takie mogą obejmować: działania korygujące, cofnięcie certyfikacji, opublikowanie wiadomości o naruszeniu reguł i – jeśli to konieczne – inne działania prawne.
- 3 Rodzaje działań korygujących, o których mowa w p. 2, będą zależeć od rodzaju niewłaściwego wykorzystywania certyfikatu i konsekwencji tego stosowania.
- 4 Jeżeli dostawca odmówi zastosowania działań korygujących, BNC podejmie następujące czynności:
 - unieważnia dostawcy odpowiednią umowę związaną z certyfikacją,
 - cofa certyfikację,
 - powiadamia odpowiednią władzę i/lub inne jednostki, jeśli to niezbędne, o odmowie przeprowadzenia działań korygujących przez dostawcę.

§ 10 Zawieszenie certyfikacji

Zawieszenie certyfikacji przez BNC może być następstwem:

- negatywnych wyników nadzoru, które wykazują taki stopień niezgodności z wymaganiami, że nie jest konieczne natychmiastowe cofnięcie certyfikacji,
- stwierdzenia niewłaściwego wykorzystania certyfikatu (np. wprowadzające w błąd publikacje lub reklama), które nie zostało rozwiązane przez odwołanie i odpowiednie działania korygujące przeprowadzone przez dostawcę,
- uniemożliwienia przez dostawcę przeprowadzenia badań wyrobu i/lub kontroli w ramach

- nadzoru,
- nie wykonania przez dostawcę działań korygujących,
 - nie wywiązywania się dostawcy z zobowiązań określonych w umowie,
 - innego naruszenia programu certyfikacji lub procedur BNC,
 - porozumienia między BNC a dostawcą w przypadku przerwania produkcji lub z innych powodów,
 - na wniosek dostawcy.

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

§ 11 Cofnięcie certyfikacji

Cofnięcie certyfikacji przez BNC może być następstwem:

- nie spełnienia przez dostawcę w ustalonym terminie postawionych przez jednostkę certyfikującą warunków uchylenia zawieszony certyfikacji, chyba że dostawca uzgodnił z BNC zmianę terminu,
- dużej niezgodności stwierdzonej podczas nadzoru,
- nie wypełnienia przez dostawcę zobowiązań finansowych,
- innych naruszeń warunków umowy,
- nie zapewnienia zgodności z nowymi wymaganiami, jeśli np. dokument normatywny lub zasady zostały zmienione,
- stwierdzenia celowego nadużycia przez dostawcę uprawnień wynikających z posiadania certyfikatu,
- zaprzestania produkcji wyrobu lub zaprzestania działalności dostawcy,
- rezygnacji dostawcy z certyfikacji.

Po cofnięciu certyfikacji dostawca powinien zaprzestać wykorzystywania wszelkich materiałów reklamowych zawierających jakiegokolwiek powołanie się na tę certyfikację.

§ 12 Ponowna certyfikacja

Ponowną ocenę przeprowadza się przy przedłużeniu certyfikacji.

Przedłużenie okresu ważności certyfikacji może nastąpić na pisemny wniosek posiadacza certyfikatu, złożony nie później niż 2 miesiące przed upływem terminu ważności certyfikacji.

Przy ponownej certyfikacji są stosowane takie same procedury oceny zgodności jak przy udzieleniu certyfikacji po raz pierwszy. Informacje uzyskane w okresie nadzoru nad certyfikatem i pozytywny wynik nadzoru są wykorzystywane przy przedłużeniu ważności certyfikacji. Okres ważności certyfikacji jest przedłużany na kolejne 3 lata.

§ 13 Rozszerzenie lub ograniczenie zakresu certyfikacji

W okresie ważności certyfikacji, na wniosek dostawcy, BNC w oparciu o stosowne dokumenty i czynności, 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 jakością, może jednak wymagać wykonania badań dodatkowych odmian wyrobu.

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

§ 14 Opłaty

- 1 Wszystkie opłaty za czynności związane z certyfikacją ponosi dostawca na podstawie faktur wystawianych przez Instytut Inżynierii Materiałów Polimerowych i Barwników w Toruniu.
- 2 Wysokość opłat ustala się na podstawie "Cennika opłat" BNC, stanowiącego odrębny dokument udostępniany dostawcom do wglądu.
- 3 Koszty badań wyrobu są rozliczane bezpośrednio pomiędzy dostawcą a laboratorium badawczym i nie są wliczane do kosztów certyfikacji.

Wykaz wyrobów objętych certyfikacją zgodności

Nazwa wyrobu/grupy wyrobów	Numer dokumentu odniesienia	ICS
Rurociągi i elementy rurociągów	PN-EN 1329-1:2001 PN-EN 1451-1:2001 PN-EN 1519-1:2002 PN-EN 1852-1:2010 PN-EN 1852-1:2010/Ap1:2010 PN-EN 12200-1:2002 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 11296-1:2011 PN-EN ISO 11298-1:2011 PN-EN ISO 15493:2005 PN-EN ISO 15494:2005 PN-EN ISO 15874-1:2013 PN-EN ISO 15874-5:2013 PN-EN ISO 15875-1:2005 PN-EN ISO 15875-1:2005/A1:2008 PN-EN ISO 15875-5:2005 PN-EN ISO 15876-1:2009 PN-EN ISO 15876-5:2009 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	PN-EN 1453-1:2002 PN-EN 1453-1:2002/Ap1:2003 PN-EN 1796:2013 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 PN-EN ISO 15875-2:2005 PN-EN ISO 15875-2:2005/A1:2008 PN-EN ISO 15876-2:2009 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-C-89222:1997	23.040
Łączniki z tworzyw sztucznych	PN-EN 1452-3:2011 PN-EN 12201-3+A1:2013 PN-EN ISO 15874-3:2005 PN-EN ISO 15875-3:2005 PN-EN ISO 15876-3:2009 PN-EN ISO 21003-3:2009 PN-EN ISO 22391-3:2010	23.040
Przewody giętkie	PN-EN ISO 1307:2008	23.040
Uszczelnienia rurociągów i przewodów giętkich	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	PN-EN 12201-4:2012	23.060

Opakowania	PN-EN 862:2006 PN-EN ISO 8317:2006	55.020
Wyroby z gumy i tworzyw sztucznych	PN-EN ISO 7823-1:2004 PN-EN ISO 7823-2:2004 PN-EN ISO 7823-3:2009 PN-B-89020:1993 PN-C-89206:2005 PN-C-89261:1997	83.140
Rury i łączniki z tworzyw sztucznych nie przeznaczone do przesyłania płynów	PN-EN 12201-2:2012	83.140
Technologie malowania	PN-EN ISO 12944-2:2001 PN-EN ISO 12944-5:2009	87.020
Farby i lakiery	PN-EN 927-1:2000 PN-EN 1062-1:2005 PN-EN 13300:2002 PN-C-81100:1998 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-81915:1997 PN-C-81916:2001 PN-C-81917:2001 PN-C-81918:2002 PN-C-81919:2002 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)	PN-EN ISO 591-1:2002 PN-EN ISO 2495:2002 PN-C-81015:1988 PN-C-81022:1993 PN-C-81950:1997 PN-C-81951:1997 PN-C-81952:1997 PN-C-81953:1997	87.060

Tusze, atramenty. Farby drukarskie	PN-C-81752:1997	87.080
Systemy kanalizacyjne zewnętrzne	PN-EN 1401-1:2009 PN-EN 13476-3+A1:2009 PN-EN 13566-2:2006 PN-EN ISO 11296-7:2013 PN-EN 14364:2013 PN-EN 14758-1:2012	93.030

Koniec