

**SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ-  
WARSZAWSKI INSTYTUT TECHNOLOGICZNY**

ul. Duchnicka 3, 01-796 Warszawa

**CENTRUM JAKOŚCI I CERTYFIKACJI**

ul. Racjonalizacji 6/8, 02-673 Warszawa | Al. W. Korfantego 193A, 40-157 Katowice

**PROGRAM CERTYFIKACJI**

**P-CPR/ZKP**

**CERTYFIKACJA ZGODNOŚCI  
ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI  
W SYSTEMIE 2+**

Sprawdził

Kierownik ds. Jakości

mgr inż. Marian Kaczmarek

Zatwierdził

Kierownik Centrum  
Jakości i Certyfikacji

mgr inż. Michał Koźlik

**Wydanie: 7**

**Data wydania: 02.01.2025**

## **SPIS TREŚCI**

|           |                                                                    |           |
|-----------|--------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1</b>  | <b>Przedmiot i zakres stosowania programu .....</b>                | <b>3</b>  |
| <b>2</b>  | <b>Normy i dokumenty normatywne.....</b>                           | <b>3</b>  |
| <b>3</b>  | <b>Terminy i definicje .....</b>                                   | <b>4</b>  |
| <b>4</b>  | <b>Informacje o zasadach certyfikacji .....</b>                    | <b>4</b>  |
| <b>5</b>  | <b>Wniosek o przeprowadzenie certyfikacji .....</b>                | <b>5</b>  |
| <b>6</b>  | <b>Przegląd i rejestracja wniosku .....</b>                        | <b>5</b>  |
| <b>7</b>  | <b>Ocena.....</b>                                                  | <b>6</b>  |
| <b>8</b>  | <b>Przegląd i decyzja w sprawie certyfikacji .....</b>             | <b>7</b>  |
| <b>9</b>  | <b>Wydanie certyfikatu.....</b>                                    | <b>8</b>  |
| <b>10</b> | <b>Przerwanie procesu certyfikacji.....</b>                        | <b>8</b>  |
| <b>11</b> | <b>Rozszerzenie lub ograniczenie zakresu certyfikacji .....</b>    | <b>8</b>  |
| <b>12</b> | <b>Nadzór.....</b>                                                 | <b>9</b>  |
| <b>13</b> | <b>Wykorzystanie certyfikatu i znaku certyfikacji IMBiGS .....</b> | <b>10</b> |
| <b>14</b> | <b>Poufność i bezstronność.....</b>                                | <b>11</b> |
| <b>15</b> | <b>Zakończenie, zawieszenie lub cofnięcie certyfikacji .....</b>   | <b>11</b> |
| <b>16</b> | <b>Informacje o zmianach.....</b>                                  | <b>12</b> |
| <b>17</b> | <b>Odwołania i skargi.....</b>                                     | <b>13</b> |
| <b>18</b> | <b>Oplaty.....</b>                                                 | <b>13</b> |
| <b>19</b> | <b>Publikacje .....</b>                                            | <b>14</b> |
| <b>20</b> | <b>Załączniki.....</b>                                             | <b>14</b> |
| <b>21</b> | <b>Dokumenty związane .....</b>                                    | <b>14</b> |

## 1 Przedmiot i zakres stosowania programu

Przedmiotem programu jest określenie zasad prowadzenia przez Centrum Jakości i Certyfikacji procesu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji wyrobów budowlanych w ramach oceny i weryfikacji zgodności właściwości użytkowych według systemu 2+ określonego w Rozporządzeniu 305/2011. Certyfikacja ta związana jest z spełnieniem wymagań przepisów prawnych dotyczących wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych.

Głównymi elementami systemu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji są:

- wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
- kontynuacja nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji.

Program stosowany jest w zakresie wyrobów budowlanych które objęte zostały zharmonizowanymi specyfikacjami technicznymi dla których Instytut uzyskał notyfikację. Specyfikacje te wyszczególnione zostały w punkcie 2 programu.

## 2 Normy i dokumenty normatywne

Dokumentami kryterialnymi w procesie certyfikacji prowadzonym wg systemu 2+ oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych są następujące zharmonizowane specyfikacje techniczne:

| Dla procesów realizowanych w lokalizacji:<br>ul. Racjonalizacji 6/8, 02-673 Warszawa |                                                  |                                                                           |
|--------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| PN-EN 13055-1:2003<br>PN-EN 13055-1:2002/AC:2004                                     | PN-EN 13055-2:2006                               | PN-EN 13139:2003<br>PN-EN 13139:2002/AC:2004                              |
| PN-EN 13383-1:2003<br>PN-EN 13383-1:2003/AC:2004                                     | PN-EN 12620+A1:2010                              | PN-EN 13043:2004<br>PN-EN 13043:2004/AC:2004<br>PN-EN 13043:2004/Ap1:2010 |
| PN-EN 13450:2004<br>PN-EN 13450:2004/AC:2004                                         | PN-EN 13242+A1:2010                              | PN-EN 771-1+A1:2015-10                                                    |
| PN-EN 771-3+A1:2015-10                                                               | PN-EN 771-4+A1:2015-10                           | PN-EN 1520:2011                                                           |
| PN-EN 12591:2010                                                                     | PN-EN 13108-1:2008                               | PN-EN 13108-2:2008                                                        |
| PN-EN 13108-3:2006<br>PN-EN 13108-3:2006/AC:2008                                     | PN-EN 13108-4:2006<br>PN-EN 13108-4:2006/AC:2008 | PN-EN 13108-5:2008                                                        |
| PN-EN 13108-6:2008                                                                   | PN-EN 13108-7:2008                               | PN-EN 13808:2013-10                                                       |
| PN-EN 14023:2011                                                                     | PN-EN 15258:2009                                 |                                                                           |

| Dla procesów realizowanych w lokalizacji:<br>Al. W. Korfantego 193A, 40-157 Katowice |                                              |                     |
|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|---------------------|
| PN-EN 13249:2016-11                                                                  | PN-EN 13250:2016-11                          | PN-EN 13251:2016-11 |
| PN-EN 13252:2016-11                                                                  | PN-EN 13253:2016-11                          | PN-EN 13254:2016-11 |
| PN-EN 13255:2016-11                                                                  | PN-EN 13256:2016-11                          | PN-EN 13257:2016-11 |
| PN-EN 13265:2016-11                                                                  | PN-EN 13361:2006<br>PN-EN 13361:2006/A1:2007 | PN-EN 13362:2007    |
| PN-EN 13491:2006<br>PN-EN 13491:2006/A1:2007                                         | PN-EN 13492:2006<br>PN-EN 13492:2006/A1:2007 | PN-EN 13493:2007    |
| PN-EN 14695:2012                                                                     | PN-EN 13707+A2:2012                          | PN-EN 13956:2013-06 |
| PN-EN 13967:2012                                                                     | PN-EN 13969:2006<br>PN-EN 13969:2006/A1:2007 | PN-EN 15381:2010    |
| PN-EN 15382:2013-10                                                                  | EAD 040083-00-0404                           |                     |

Centrum Jakości i Certyfikacji, na życzenie klientów, udziela wyjaśnień wymagań w odniesieniu do wymienionych specyfikacji technicznych w zakresie niniejszego programu certyfikacji.

### 3 Terminy i definicje

Występujące w programie definicje i terminy są zgodne z normami PN-EN ISO/IEC 17065 i PN-EN ISO/IEC 17000 oraz Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. ustanawiającym zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylającym dyrektywę Rady 89/106/EEG. Ponadto stosuje się następujące definicje i skróty:

**CPR, Rozporządzenie 305** - Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. ustanawiające zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylające dyrektywę Rady 89/106/EEG.

**Inspekcja** – systematyczny, niezależny i udokumentowany proces uzyskiwania dowodu z inspekcji oraz jego obiektywnej oceny w celu określenia stopnia spełnienia kryteriów inspekcji.

**Wyrób** – wyrób budowlany w rozumieniu art. 2 Rozporządzenia nr 305/11.

**ZKP** – zakładowa kontrola produkcji.

**Instytut, Łukasiewicz – WIT** – Sieć Badawcza Łukasiewicz – Warszawski Instytut Technologiczny.

**Centrum** – Centrum Jakości i Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz – Warszawskiego Instytutu Technologicznego.

### 4 Informacje o zasadach certyfikacji

Wnioskodawca przed złożeniem formalnego wniosku o certyfikację zgodności zakładowej kontroli produkcji może otrzymać w Centrum Jakości i Certyfikacji informacje dotyczące:

- podstawowych elementów procedur certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji obowiązujących w Centrum Jakości i Certyfikacji,

- zakresu uprawnień certyfikacyjnych Centrum Jakości i Certyfikacji dotyczących certyfikacji zakładowej kontroli produkcji,
- wzoru formularza wniosku o certyfikację wraz z niezbędnymi wyjaśnieniami dotyczącymi dokumentacji załączanej do wniosku,
- zasad inspekcji,
- obowiązujących norm,
- zasad nadzoru nad udzielonymi certyfikacjami,
- opłat za certyfikację,
- zasad udzielania, utrzymywania, rozszerzania i ograniczania zakresu, zawieszania, cofania lub odmowy certyfikacji,
- praw i obowiązków wnioskujących i klientów;
- procedury składania odwołań i skarg.

Wymienione wyżej informacje są również dostępne na stronie internetowej Instytutu.

Posiadanie przez wnioskodawcę systemu zarządzania jakością zgodnego z PN-EN ISO 9001 nie jest równoznaczne ze spełnieniem wymagań zharmonizowanych specyfikacji technicznych odnoszących się do zakładowej kontroli produkcji dla poszczególnych wyrobów budowlanych.

## 5 Wniosek o przeprowadzenie certyfikacji

Klient ubiegający się o certyfikację zgodności zakładowej kontroli produkcji powinien przekazać do Centrum Jakości i Certyfikacji wypełniony formularz wniosku. Do wniosku wnioskodawca załącza dokumenty wyszczególnione na formularzu wniosku oraz ewentualnie inne dokumenty uzgodnione z Centrum, a niezbędne dla przeprowadzenia procesu certyfikacji. Formularz wniosku dostępny jest w Centrum i na stronie internetowej Instytutu.

W przypadku wykorzystywania przez producenta metod nie objętych normami zharmonizowanymi, producent jest zobowiązany do wykazania równoważności stosowanych metod z metodami podanymi w normach zharmonizowanych poprzez przedstawienie specjalnej dokumentacji technicznej.

## 6 Przegląd i rejestracja wniosku

Przegląd wniosku prowadzony jest w celu zapewnienia, że:

- informacje o kliencie i wyrobie są wystarczające do przeprowadzenia procesu certyfikacji,
- wszystkie różnice w rozumieniu zagadnień, w tym dotyczących norm lub innych dokumentów normatywnych, pomiędzy Centrum Jakości i Certyfikacji a klientem zostały rozwiązane,
- został określony zakres wnioskowanej działalności i dokument odniesienia,
- są dostępne środki do przeprowadzenia wszystkich działań związanych z oceną,
- brak jest zagrożeń dla bezstronności w prowadzonym procesie certyfikacji, w tym również z uwagi na korzystanie przez wnioskodawcę z usług konsultanta,
- Centrum posiada kompetencje i możliwości do przeprowadzenia wnioskowanego procesu certyfikacji.

Centrum może podjąć się realizacji wniosku tylko wtedy, jeśli wiedza i kompetencje personelu są wystarczające do wykonania wszystkich wymaganych działalności certyfikacyjnych. W przypadku braku jakichkolwiek

kompetencji lub możliwości wymaganych do przeprowadzenia procesu certyfikacji Centrum odmawia podjęcia się realizacji wniosku a wnioskodawca informowany jest pisemnie o odmowie przeprowadzenia certyfikacji.

Jeśli wniosek nie jest kompletny Centrum dokonuje stosownych uzgodnień z wnioskodawcą. W przypadku nie uzupełnienia dokumentów w uzgodnionym terminie wniosek pozostaje bez rozpatrzenia. Pozytywny wynik przeglądu wniosku, załączonej do niego dokumentacji, w tym potwierdzenie możliwości realizacji wniosku jest podstawą jego rejestracji.

Identycznie rejestrowane są wnioski o zmianę obowiązującego certyfikatu (pkt. 11 niniejszego programu).

Po zarejestrowaniu wniosku Centrum przygotowuje dwa egzemplarze umowy o przeprowadzenie procesu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji, które przesyła wnioskodawcy. Warunkiem rozpoczęcia procesu jest podpisanie umowy i wniesienie opłaty w wysokości określonej w umowie.

Jeżeli wnioskodawca w terminie do 90 dni nie prześle podpisanej umowy to Centrum pozostawi wniosek bez dalszego rozpatrzenia.

## 7 Ocena

W ramach oceny przeprowadzana jest wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji. Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji odbywa się w zakładzie produkującym wyrób objęty systemem zkp zgłaszanym do certyfikacji. Centrum Jakości i Certyfikacji przeprowadza inspekcję w terminie uzgodnionym z klientem. Kryteriami inspekcji są wymagania właściwej specyfikacji technicznej dotyczącej określonego wyrobu lub grupy wyrobów oraz dokumentacja systemowa wnioskodawcy. Ogólny zakres wymagań dla zakładowej kontroli produkcji podano w poszczególnych specyfikacjach zestawionych w punkcie 2 niniejszego programu. W przypadku wyrobów membranowych (elastycznych wyrobów wodochronnych) zakres wymagań dla zakładowej kontroli produkcji uszczegółowiono w specyfikacji SP-01. Inspekcja zakładowej kontroli produkcji na etapie ubiegania się o certyfikację prowadzona jest zgodnie z przekazanym planem inspekcji i składa się z następujących etapów:

- spotkanie otwierające prowadzone w celu potwierdzenia celu, zakresu i kryteriów inspekcji, wyjaśnienia metodyki prowadzenia inspekcji oraz raportowania wyników inspekcji i spostrzeżeń poczynionych podczas inspekcji,
- szczegółowa ocena systemu zakładowej kontroli produkcji,
- spotkanie zamykające, na którym auditor wiodący zespołu przedstawia wyniki i ustalenia z inspekcji.

Uwagi poczynione podczas inspekcji systemu ZKP są klasyfikowane jako:

- spostrzeżenie - zaobserwowana słabość systemu ZKP, procedury, zapisów (np.: pojedynczy przypadek niespełnienia wymagań, niespójność w zapisach w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, wdrożone, a nie opisane wymaganie zakładowej kontroli produkcji, występujące elementy które są mało precyzyjnie określone),
- niezgodność - niespełnienie wymagania, brak lub nieudane wdrożenie i działanie jednego lub więcej elementów zakładowej kontroli produkcji / odchylenie od ustalonych wymagań dla wyrobu, zamieszczonych w specyfikacji technicznej lub deklarowanych przez klienta.

Jeżeli w trakcie inspekcji zostały stwierdzone niezgodności auditor wiodący przedstawia klientowi do podpisu (potwierdzenie zapoznania się z niezgodnościami) „Kartę niezgodności” i uzgadnia z nim termin wykonania

działań korekcyjnych / korygujących (maksymalnie 3 miesiące dni od daty wystawienia karty niezgodności) oraz informuje o konieczności przekazania do Centrum Jakości i Certyfikacji propozycji działań korekcyjnych i korygujących w terminie 14 dni. Jeżeli propozycje działań będą niewystarczające, to Centrum poprosi o weryfikację planu działania lub dostarczenie dodatkowych informacji.

W przypadku stwierdzenia niezgodności klient informowany jest również o możliwości przerwania procesu i nie podejmowania działań korekcyjnych / korygujących.

Jeżeli klient zgadza się na przeprowadzenie tych działań to zobowiązany jest do przeprowadzenia zaplanowanych działań w ustalonym terminie i pisemnego powiadomienia Centrum Jakości i Certyfikacji o ich wykonaniu.

Wykonanie działań korekcyjnych / korygujących może być sprawdzone w następujący sposób:

- na podstawie analizy dokumentów i zapisów dostarczonych przez wnioskodawcę, lub
- poprzez przeprowadzenie dodatkowej inspekcji.

W przypadku zakwalifikowania uwagi jako spostrzeżenia wnioskodawcy jest zobowiązany do przeprowadzenia analizy ryzyka oraz w razie takiej potrzeby do wdrożenia stosownych działań. Działania przeprowadzone przez klienta w wyniku stwierdzonych podczas inspekcji spostrzeżeń są sprawdzane i oceniane podczas kolejnej inspekcji.

Raport z inspekcji przygotowany przez auditora wiodącego może być przekazany przedstawicielom wnioskodawcy podczas spotkania zamykającego lub, jeśli nie jest to możliwe, przekazywany jest do Centrum Jakości i Certyfikacji w terminie 10 dni od daty inspekcji. W takim przypadku Centrum Jakości i Certyfikacji przekazuje niezwłocznie raport z inspekcji wnioskodawcy.

Centrum Jakości i Certyfikacji w procesach certyfikacji może wykorzystać wyniki certyfikacji / ocen udzielone wcześniej danemu klientowi lub udzielone innym klientom. W przypadku wykorzystywania wyników certyfikacji / ocen o których mowa powyżej Centrum może zdecydować o nie przeprowadzeniu (w całości lub w części) wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji. Każda taka sytuacja oceniana jest indywidualnie.

## 8 Przegląd i decyzja w sprawie certyfikacji

Na podstawie dokumentacji zgromadzonej podczas procesu certyfikacji oraz wszelkich innych stosownych informacji dokonywany jest przegląd i podejmowana jest decyzja w sprawie udzielenia / odmowy udzielenia certyfikacji. Warunkiem udzielenia certyfikacji jest stwierdzenie, że wyrób i system zakładowej kontroli produkcji spełniają wszystkie wymagania stanowiące kryterium certyfikacji.

W przypadkach budzących wątpliwości, przed podjęciem decyzji, sprawa kierowana jest do rozpatrzenia i wydania orzeczenia przez Komitet Techniczny ds. Certyfikacji Wyrobów.

W przypadku decyzji negatywnej i odmowy udzielenia certyfikacji, wnioskodawca jest informowany o tym pisemnie z podaniem uzasadnienia podjętej decyzji. W takim przypadku Centrum Jakości i Certyfikacji powiadamia również o tym fakcie, drogą e-mailową, inne jednostki notyfikowane prowadzące ocenę w ramach tych samych grup wyrobów i organ notyfikujący. Wnioskodawcy przysługuje prawo do wniesienia odwołania od decyzji Centrum zgodnie z punktem 17 programu.

## 9 Wydanie certyfikatu

Po podjęciu decyzji o udzieleniu certyfikacji Centrum Jakości i Certyfikacji zawiera z wnioskodawcą umowę o stosowaniu certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji.

Centrum przygotowuje formalne dokumenty certyfikacyjne (certyfikat i/lub załącznik do certyfikatu). Z chwilą otrzymania certyfikatu klientowi przysługuje prawo posługiwania się certyfikatem zgodnie z warunkami podanymi w umowie. Warunkiem wydania certyfikatu jest podpisanie umowy o stosowaniu certyfikatu i wniesienie opłaty za przeprowadzony proces certyfikacji.

*Certyfikat Zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji* wydawany jest bezterminowo i jest ważny, dopóki nie zmienią się metody badań i/lub wymagania dotyczące zakładowej kontroli produkcji, zawarte w normie zharmonizowanej, zastosowane do oceny właściwości użytkowych zadeklarowanych zasadniczych charakterystyk oraz sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie zawieszony lub wycofany przez jednostkę certyfikującą.

Posiadanie certyfikatu nie zwalnia jego posiadacza od odpowiedzialności za wyrób i proces produkcji oraz nie powoduje przeniesienia tej odpowiedzialności, w całości lub części, na Łukasiewicz-WIT. Producent ponosi pełną odpowiedzialność za wyrób.

Posiadacz certyfikatu uzyskuje upoważnienie do stosowania numeru identyfikacyjnego jednostki notyfikowanej wyłącznie dla wyrobów, dla których został wydany certyfikat i tylko w okresie ważności certyfikatu.

W przypadku zmiany zakresu certyfikacji (w tym również aktualizacji dokumentów kryterialnych, zmiany zamierzonego zastosowania wyrobu), a także w przypadku zmiany nazwy lub adresu posiadacza certyfikatu (w ramach tej samej osoby prawnej) certyfikat zostaje zaktualizowany z zachowaniem jego dotychczasowego numeru. W takiej sytuacji na certyfikacie umieszcza się informację o aktualizacji dokumentu. Z dniem wydania zaktualizowanego dokumentu, poprzednia wersja certyfikatu traci ważność.

## 10 Przerwanie procesu certyfikacji

Przerwanie procesu certyfikacji może nastąpić na każdym jego etapie, jeżeli:

- wnioskujący o certyfikację nie nadeśle w terminie określonym przez Centrum Jakości i Certyfikacji uzupełniających dokumentów i/lub informacji,
- wnioskodawca nie podpisze umowy o przeprowadzenie procesu certyfikacji,
- wnioskodawca nie zapewni możliwości przeprowadzenia inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
- wnioskodawca nie przedstawi działań związanych z usunięciem stwierdzonych niezgodności, w terminie uzgodnionym z Centrum Jakości i Certyfikacji,
- wnioskujący o certyfikację nie wywiąże się z zobowiązań finansowych wobec Instytutu,
- z wnioskiem o przerwanie procesu certyfikacji wystąpi wnioskodawca ubiegający się o certyfikację.

O przerwaniu procesu strony informują się pisemnie. Ponowne rozpoczęcie procesu certyfikacji wymaga złożenia nowego wniosku.

## 11 Rozszerzenie lub ograniczenie zakresu certyfikacji

Posiadacz certyfikatu może wystąpić o rozszerzenie zakresu certyfikacji o:

- inne zakłady produkcyjne znajdujące się w strukturze posiadacza certyfikatu,
- dodatkowe asortymenty wyrobów produkowanych według dokumentów normatywnych ujętych w certyfikacie,
- inne dokumenty normatywne.

Rozszerzenie zakresu certyfikacji wymaga złożenia w Centrum Jakości i Certyfikacji wniosku wraz z załącznikami, którego formularz dostępny jest na stronie internetowej Instytutu.

Jeżeli posiadacz certyfikatu występuje o certyfikację dla innych zakładów produkcyjnych znajdujących się w strukturze posiadacza certyfikatu, stosowana jest procedura certyfikacji, jak w przypadku nowego wniosku.

Jeżeli posiadacz certyfikatu występuje o rozszerzenie certyfikacji dla nowych asortymentów wyrobów produkowanych w tym samym zakładzie według tej samej technologii wytwarzania i na tych samych liniach technologicznych zgodnie z dokumentami normatywnymi wymienionymi w posiadanym certyfikacie, stosowana jest procedura certyfikacji, jak w przypadku nowego wniosku, przy czym nie jest konieczne przeprowadzanie inspekcji zakładowej kontroli produkcji

Jeżeli posiadacz certyfikatu występuje o rozszerzenie zakresu certyfikacji dla nowych asortymentów wyrobów produkowanych w tym samym zakładzie, lecz zgodnie z innymi dokumentami normatywnymi, niż wymienione w certyfikacie, stosowana jest procedura certyfikacji, jak w przypadku nowego wniosku, z ewentualnym pominięciem inspekcji, jeżeli zakres dotychczas przeprowadzonych inspekcji obejmował również wymagania stosowane dla zgłoszonych dodatkowo asortymentów wyrobów.

Ograniczenie zakresu certyfikacji może być skutkiem:

- wniosku posiadacza certyfikatu,
- negatywnych wyników inspekcji prowadzonych w nadzorze nad stosowaniem certyfikatu.

Zawiadomienie o ograniczeniu zakresu certyfikacji zostaje wysłane w sposób udokumentowany z podaniem powodów decyzji i informacją o możliwości wniesienia odwołania. Po ograniczeniu zakresu certyfikacji posiadacz certyfikatu jest zobowiązany zaprzestać posługiwać się certyfikatem w zakresie, którego dotyczy ograniczenie.

W przypadku rozszerzenia lub ograniczenia zakresu certyfikacji w dokumentach certyfikacyjnych wprowadzane są odpowiednie zmiany (np. aktualizacja certyfikatu, wydanie nowego załącznika do certyfikatu, aktualizacja umowy / nowa umowa).

## 12 Nadzór

Centrum Jakości i Certyfikacji prowadzi nadzór nad wydanymi certyfikatami zgodności zakładowej kontroli produkcji. Celem nadzoru jest upewnienie się, że proces wytwarzania wyrobu jest stabilny i udokumentowany, a wytwarzany wyrób i proces produkcji zgodny z zharmonizowaną specyfikacją techniczną i deklarowanymi przez producenta właściwościami użytkowymi oraz, że posiadacz certyfikatu właściwie wykorzystuje certyfikat i wypełnia wymagania umowy o jego stosowaniu.

W ramach sprawowania nadzoru Centrum przeprowadza okresowo, jeden raz w roku, inspekcje. Terminy inspekcji określone są w harmonogramie sporządzanym na każdy rok. Terminy pierwszej i kolejnych ocen w nadzorze mogą ulegać przesunięciu w stosunku do daty ostatniej inspekcji (planowanego na dany rok terminu

nadzoru) w uzasadnionych przypadkach związanych z sezonowością pracy lub na wniosek posiadacza certyfikatu. Jeżeli producent posiada certyfikaty wydane w różnych terminach, to Centrum może przeprowadzić jeden nadzór w roku obejmujący wszystkie certyfikaty.

Inspekcja ZKP w nadzorze nad wydanymi certyfikatami przebiega analogicznie jak inspekcja podczas ubiegania się o certyfikację, z uwzględnieniem przeprowadzenia oceny spełniania wymagań określonych w umowie o stosowaniu certyfikatu, w tym sposobu wykorzystania certyfikatu.

Jeżeli w trakcie inspekcji zostaną stwierdzone niezgodności, posiadacz certyfikatu ma obowiązek, podjęcia odpowiednich działań korygujących.

Posiadacz certyfikatu obowiązany jest przechowywać zapisy dotyczące reklamacji odnoszących się do typu wyrobu objętego certyfikatem i udostępnić je na żądanie Centrum.

W przypadkach stwierdzonego przez Centrum Jakości i Certyfikacji niewłaściwego stosowania certyfikatu przez jego posiadacza, ma on obowiązek podjęcia odpowiednich działań korygujących.

W wyniku prowadzonego nadzoru podejmowana jest decyzja w sprawie utrzymania certyfikacji. O podjętej decyzji informowany jest posiadacz certyfikatu, który ma prawo do wniesienia odwołania zgodnie z punktem 17.

### **13 Wykorzystanie certyfikatu i znaku certyfikacji IMBiGS**

Podstawowe zasady wykorzystania certyfikatu zgodności ZKP określa umowa o stosowaniu certyfikatu zawarta z posiadaczem certyfikatu.

Posiadacz certyfikatu ma prawo podać do publicznej wiadomości, że uzyskał certyfikat zgodności ZKP oraz podać jego zakres. Fakt posiadania certyfikatu może być wykorzystany przez jego posiadacza również w różnego rodzaju dokumentach reklamowych, promocyjnych, handlowych, itp.

Posiadacz certyfikatu nie powinien podawać w informacji dla użytkowników opisów funkcjonalnych lub stwierdzeń, które mogłyby wprowadzić nabywcę w błąd i spowodować przeświadczenie, że właściwości użytkowe wyrobu są certyfikowane, w przypadkach, gdy tak nie jest.

Certyfikat upoważnia posiadacza certyfikatu do umieszczenia nazwy i numeru notyfikacji Łukasiewicz-WIT na deklaracji właściwości użytkowych.

Przywoływany przez posiadacza certyfikatu numer notyfikacji Łukasiewicz-WIT nie może być wykorzystywany w sposób wprowadzający w błąd co do jego znaczenia oraz nie może naruszać reputacji jednostki certyfikującej i narażać ją na utratę publicznej wiarygodności.

Niewłaściwe stosowanie certyfikatu oraz powoływanie się na numer notyfikacji albo niewłaściwe powoływanie się na wydane certyfikaty w katalogach, ogłoszeniach itp. może spowodować odpowiednie działania urzędowe lub o charakterze prawnym oraz podjęcie decyzji o zawieszeniu lub cofnięciu certyfikacji i opublikowanie informacji o tym fakcie.

W przypadku stosowania znaku certyfikacji IMBiGS powinny być przestrzegane wymagania określone przez właściciela znaku (Łukasiewicz-WIT) w umowie o stosowaniu certyfikatu oraz w dokumencie „Zasady stosowania znaków certyfikacji IMBiGS”.

## 14 Poufność i bezstronność

W trakcie postępowania certyfikacyjnego, prowadzonego przez Centrum Jakości i Certyfikacji zapewniona jest poufność informacji dotyczących klienta. Osoby biorące udział w realizacji procesów certyfikacji zobowiązane są do zachowania poufności informacji uzyskanych w trakcie wykonywania prac związanych z certyfikacją, a w szczególności:

- informacji dotyczących właściwości użytkowych produkowanych wyrobów,
- informacji dotyczących systemu zakładowej kontroli produkcji,
- informacji dotyczących organizacji procesów produkcji i kontroli w zakładach klientów.

Osoby te zobowiązane są dodatkowo do:

- zgłaszania wszelkich byłych i obecnych powiązań – swoich i swojego pracodawcy – z projektowaniem, wdrażaniem lub utrzymywaniem systemu ZKP, jak również z projektowaniem lub produkcją wyrobów objętych systemem ZKP, w sposób mogący zagrozić bezstronności,
- ujawnienia każdej znanej im sprawy mogącej postawić ich lub notyfikowaną jednostkę certyfikującą w sytuacji konfliktu interesów.

Centrum Jakości i Certyfikacji zobowiązane jest do:

- zapoznania osób biorących udział w postępowaniu certyfikacyjnym z podanymi wyżej zasadami zachowania poufności i uzyskania ich pisemnych oświadczeń o zobowiązaniu do zachowania poufności informacji i bezstronności,
- wprowadzania w umowach zawieranych z podwykonawcami klauzuli zapewnienia poufności informacji i bezstronności.

W przypadku, gdy Centrum Jakości i Certyfikacji jest zobowiązane z mocy prawa do ujawnienia poufnej informacji o kliencie stronie trzeciej, Centrum informuje o tym fakcie klienta z wyprzedzeniem.

## 15 Zakończenie, zawieszenie lub cofnięcie certyfikacji

Decyzja o zakończeniu certyfikacji podejmowana jest na wniosek posiadacza certyfikatu. Zawiadomienie o zakończeniu certyfikacji zostaje wysłane w sposób udokumentowany. Po zakończeniu certyfikacji, posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do zaprzestania posługiwania się certyfikatem. Przy ponownym ubieganiu się o certyfikację przeprowadzany jest cały proces certyfikacji.

Centrum Jakości i Certyfikacji może zawiesić ważność certyfikacji w przypadku gdy:

- posiadacz certyfikatu uniemożliwia przeprowadzenie inspekcji zakładowej kontroli produkcji,
- posiadacz certyfikatu nie wywiązuje się ze zobowiązań finansowych wobec Łukasiewicz-WIT,
- posiadacz certyfikatu nie wykonał w ustalonym terminie działań korekcyjnych / korygujących w celu usunięcia niezgodności,
- posiadacz certyfikatu naruszył inne warunki umowy o stosowaniu certyfikatu,
- posiadacz certyfikatu nadużywa lub w sposób wprowadzający w błąd powołuje się na numer identyfikacyjny Łukasiewicz-WIT, system certyfikacji lub na certyfikat w deklaracji właściwości użytkowych, oznakowaniu wyrobu, katalogach, reklamach, itp.,
- z wnioskiem o zawieszenie certyfikatu wystąpi jego posiadacz.

Zawieszając ważność certyfikacji Centrum Jakości i Certyfikacji określa warunki, na których nastąpi jej wznowienie oraz termin ich wypełnienia. Okres zawieszenia certyfikacji, z wyjątkiem zawieszenia na wniosek posiadacza certyfikatu, nie może przekraczać sześciu miesięcy. Ocena realizacji działań korekcyjnych / korygujących, eliminujących przyczynę zawieszenia, polega na ocenie przesłanych przez posiadacza certyfikatu dowodów działań i/lub przeprowadzeniu inspekcji zakładowej kontroli produkcji. Po ocenie wykonania działań, Centrum Jakości i Certyfikacji na podstawie zebranego materiału podejmuje decyzję o:

- wznowieniu certyfikacji po jej zawieszeniu,
- cofnięciu certyfikacji, w razie nie przeprowadzenia przez posiadacza certyfikatu stosownych działań korekcyjnych / korygujących w wyznaczonym terminie.

Centrum Jakości i Certyfikacji może cofnąć ważność certyfikacji w następstwie:

- niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przez Centrum przy zawieszaniu certyfikacji,
- niedostosowania się przez posiadacza certyfikatu, w określonym terminie, do zmienionych wymagań certyfikacyjnych.

O decyzji o zakończeniu, zawieszeniu lub cofnięciu certyfikacji, jego posiadacz jest powiadomiony, w sposób udokumentowany z uzasadnieniem decyzji oraz z informacją o możliwości i terminie złożenia odwołania od decyzji.

W przypadku zakończenia (na żądanie klienta) lub cofnięcia certyfikacji Centrum Jakości i Certyfikacji informuje klienta, że dalsze posługiwanie się certyfikatem oraz informacją o jego posiadaniu jest zabronione.

Centrum prosi ponadto klienta o zwrot wydanych certyfikatów.

W przypadku zawieszenia certyfikacji Centrum Jakości i Certyfikacji informuje klienta, że posługiwanie się certyfikatem oraz informacją o jego posiadaniu, w okresie zawieszenia, jest zabronione.

W przypadku zakończenia (na żądanie klienta), zawieszenia lub cofnięcia certyfikacji Centrum aktualizuje odpowiednio wykaz certyfikatów.

W przypadku cofnięcia certyfikacji i ponownego ubiegania się o certyfikację, Centrum przeprowadza ponownie proces certyfikacji.

## 16 Informacje o zmianach

W przypadku zmiany wymagań certyfikacyjnych, Centrum Jakości i Certyfikacji przekazuje posiadaczom certyfikatów informacje o zmianach, a gdy to jest wymagane, o terminach dostosowania się do zmienionych wymagań oraz o sposobie weryfikacji wdrożonych zmian. Odpowiednie zapisy w tym zakresie zawiera umowa o stosowaniu certyfikatu. Nie zwalnia to posiadaczy certyfikatów od konieczności śledzenia zmian w normach i przepisach prawnych.

Posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do powiadomienia Centrum Jakości i Certyfikacji o zmianach wprowadzonych w organizacji, systemie zakładowej kontroli produkcji i technologii produkcji. Centrum analizuje te zmiany, ich wpływ na spełnienie wymagań certyfikacyjnych i określa każdorazowo zakres działań niezbędnych do potwierdzenia zgodności w zakresie określonym w certyfikacie.

W przypadkach konieczności przeprowadzenia dodatkowego postępowania Centrum Jakości i Certyfikacji może zobowiązać posiadacza certyfikatu do wstrzymania się z wykorzystywaniem certyfikatu do momentu przeprowadzenia dodatkowych czynności.

## 17 Odwołania i skargi

Klienci mają prawo odwołania się od decyzji wydanej na każdym etapie procesu certyfikacji i nadzoru w terminie do 14 dni od daty otrzymania kwestionowanej decyzji.

Klienci mają prawo zgłaszać skargi na działania prowadzone przez Centrum Jakości i Certyfikacji. Skargi i odwołania powinny być składane zgodnie z procedurą dotyczącą rozpatrywania odwołań i skarg, dostępną na stronie internetowej Instytutu. O wyniku rozpatrzenia skargi i odwołania składający skargę/odwołanie powiadamiany jest pisemnie. Po wyczerpaniu procedury odwoławczej wszelkie sprawy sporne będą rozpatrywane przez sąd właściwy dla siedziby Instytutu.

Zgłaszane do Centrum Jakości i Certyfikacji skargi osób trzecich dotyczące postępowania klienta są kierowane do Posiadacza Certyfikatu. Posiadacz Certyfikatu zobowiązany jest do udzielenia pisemnej odpowiedzi do Centrum w terminie do 14 dni od daty otrzymania informacji. Po otrzymaniu wyjaśnienia od Posiadacza Certyfikatu Centrum rozstrzyga skargę i przekazuje decyzję wnoszącemu skargę.

## 18 Opłaty

Opłaty są kalkulowane na podstawie uzasadnionych kosztów, wg aktualnego cennika opłat.

Klient pokrywa koszty związane z:

- przeprowadzeniem procesu certyfikacji,
- sprawowaniem nadzoru nad wydanym certyfikatem, w tym opłaty roczne.

Przed złożeniem wniosku klient może uzyskać w Centrum informację o sposobie kalkulowania kosztów w odniesieniu do zakresu wnioskowanej certyfikacji. Po zarejestrowaniu wniosku klientowi przesyłana jest umowa o przeprowadzenie procesu certyfikacji, w której określona jest wysokość opłaty związanej z certyfikacją. Opłata za przeprowadzenie procesu jest wnoszona w dwóch ratach:

- po podpisaniu umowy o przeprowadzenie certyfikacji w wysokości 50 % kwoty, wniesienie opłaty jest warunkiem rozpoczęcia procesu,
- po przeprowadzeniu procesu certyfikacji – uregulowanie całości kosztów procesu na podstawie wystawionej przez Łukasiewicz-WIT faktury, z uwzględnieniem dokonanych przez klienta wpłat.

W razie konieczności przeprowadzenia dodatkowych ocen Centrum przedstawia klientowi kalkulację każdego elementu oceny. Sposób rozliczenia i dokonania opłat jest taki sam jak opisano powyżej.

Uregulowanie całości kosztów procesu certyfikacji jest warunkiem wydania certyfikatu.

W przypadku przerwania procesu certyfikacji, rozliczenie obejmuje czynności wykonane w tym procesie do momentu jego przerwania.

Klient, który uzyskał certyfikat, wnosi opłaty związane ze sprawowaniem nadzoru, na podstawie faktury wystawionej przez Instytut wg cennika obowiązującego w dniu sporządzania kalkulacji kosztów nadzoru. Pokrycie kosztów związanych z nadzorem jest jednym z warunków utrzymania ważności certyfikacji.

## 19 Publikacje

Niniejszy program certyfikacji udostępniony jest na stronie internetowej Instytutu.

Centrum dostarcza na życzenie informację na temat ważności danej certyfikacji.

Informacje o odmowie wydania, ograniczeniu zakresu, zawieszeniu lub cofnięciu certyfikatu przekazywane są organowi notyfikującemu.

Centrum Jakości i Certyfikacji informuje inne jednostki notyfikowane wykonujące podobne zadania w zakresie wyrobów objętych tą samą zharmonizowaną specyfikacją techniczną o negatywnych, a na żądanie również o pozytywnych wynikach oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych. Informacja przekazywana jest drogą elektroniczną jednostkom notyfikowanym, wytypowanym w oparciu o informacje zamieszczone w bazie NANDO.

## 20 Załączniki

Brak załączników.

## 21 Dokumenty związane

1. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. ustanawiające zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylające dyrektywę Rady 89/106/EWG.
2. Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) nr 568/2014 z dnia 18 lutego 2014 r. zmieniające załącznik V do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 dotyczący oceny i weryfikacji stałości użytkowych wyrobów budowlanych.
3. PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 „Ocena zgodności. Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi”.
4. PN-EN ISO/IEC 17000:2020-12 „Ocena zgodności. Terminologia i ogólne zasady”.