

# PROGRAM CERTYFIKACJI WYROBÓW TYPU 1a PR-1a

|                     | Imię i nazwisko            | Data          | Podpis |
|---------------------|----------------------------|---------------|--------|
| <b>Opracował:</b>   | <i>Małgorzata Zarzycka</i> | 23.05.2023 r. |        |
| <b>Sprawdził:</b>   | <i>Damian Wróbel</i>       | 23.05.2023 r. |        |
| <b>Zatwierdził:</b> | <i>Tomasz Gasztych</i>     | 23.05.2023 r. |        |

Dokument jest nadzorowany i aktualny w dniu zatwierdzenia. Użytkownik egzemplarza jest zobowiązany do śledzenia zmian w dokumencie po tym terminie.

## 1. Cel i zakres programu

Celem tego dokumentu jest określenie zasad dobrowolnej certyfikacji wyrobów na zgodność z wymaganiami określonymi w normach lub innych dokumentach normatywnych.

Dla wszystkich wyrobów objętych niniejszym programem wydawane są odpowiednie certyfikaty potwierdzające zgodność z wymaganiami określonymi w dokumentach kryterialnych.

Niniejszy program certyfikacji stosuje się dla procesów dobrowolnej certyfikacji wyrobu/ grupy wyrobów według norm stanowiących podstawę badań i certyfikacji wymienionych w załączniku nr 1 do niniejszego programu.

## 2. Akty prawne i normatywne obowiązujące w obszarze certyfikacji wyrobów

Tryb prowadzenia procesów certyfikacji wyrobów w J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. – Jednostka Certyfikująca Siemianowice Śląskie, zwana dalej Jednostką Certyfikującą oparty jest na zasadach oceny wyrobów przeprowadzanej przez stronę trzecią i spełnia warunki zawarte w następujących przepisach i normach:

- 1) Ustawie z dnia 13 kwietnia 2016 roku o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz.U. 2016, poz. 542)
- 2) Normie PN-EN ISO/IEC 17065 – Ocena zgodności. Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi,
- 3) Normie PN-EN ISO/IEC 17067 – Ocena zgodności. Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów.

## 3. Charakterystyka programu

Niniejszy program oferuje prowadzenie procesów certyfikacji w oparciu o **typ 1a** według PN-EN ISO/IEC 17067.

Obejmuje on badanie co najmniej jednej próbki wyrobu i jej ocenę pod kontem zgodności. Certyfikat jest wydawany dla typu wyrobu, którego właściwości są określone w certyfikacie. Kolejne wyprodukowane egzemplarze wyrobów nie są objęte certyfikacją.

Badane i oceniane próbki są reprezentatywne dla później produkowanych egzemplarzy wyrobów, które mogą być określone przez klienta jako wytworzone zgodnie z certyfikowanym typem.

Klient ma prawa stosowania uzyskanego certyfikatu jako podstawy do oświadczenia, że kolejne wyprodukowane egzemplarze wyrobów spełniają wyspecyfikowane w przedmiotowym certyfikacie wymagania.

Wyboru niniejszego programu dokonuje Klient.

Jednostka Certyfikująca prowadzi certyfikację oraz ocenę zgodności dla wyrobów/grup wyrobów oraz przyporządkowanych im dokumentom normatywnym których nazwy są zgodne z Międzynarodową Klasyfikacją Norm ICS i ujętych w załączniku nr 1 do niniejszego programu.

W przypadku wystąpienia potrzeby certyfikacji dla innej grupy wyrobów lub o inne dokumenty normatywne, dla tej samej grupy wyrobów wg niniejszego programu, Jednostka Certyfikująca analizuje swoje możliwości realizacyjne (posiadanie kompetentnego personelu do prowadzenia ocen oraz posiadanie możliwości badawczych we wnioskowanym zakresie certyfikacji) a następnie podejmuje decyzję o rozszerzeniu/braku możliwości rozszerzenia zakresu niniejszego programu certyfikacji.

#### **4. Bezstronność, kompetencje, poufność.**

Jednostka Certyfikująca jest całkowicie samodzielną i niezależną jednostką zapewniającą pełną bezstronność i wiarygodność. Nie prowadzi działalności konsultingowej, projektowej lub produkcyjnej oraz sprzedaży wyrobów będących przedmiotem certyfikacji.

Wykwalifikowany, kompetentny, posiadający duże doświadczenie w procesie oceny wyrobów personel jednostki zapewnia wykonywanie zadań rzetelnie i obiektywnie. Jednoznaczne ustalenie zakresu odpowiedzialności powoduje, że uzyskane informacje w procesie certyfikacji dotyczące praw własności dokumentacji wyrobu są w pełni poufne.

#### **5. Przebieg procesu certyfikacji wyrobów.**

##### **5.1 Informacje wstępne**

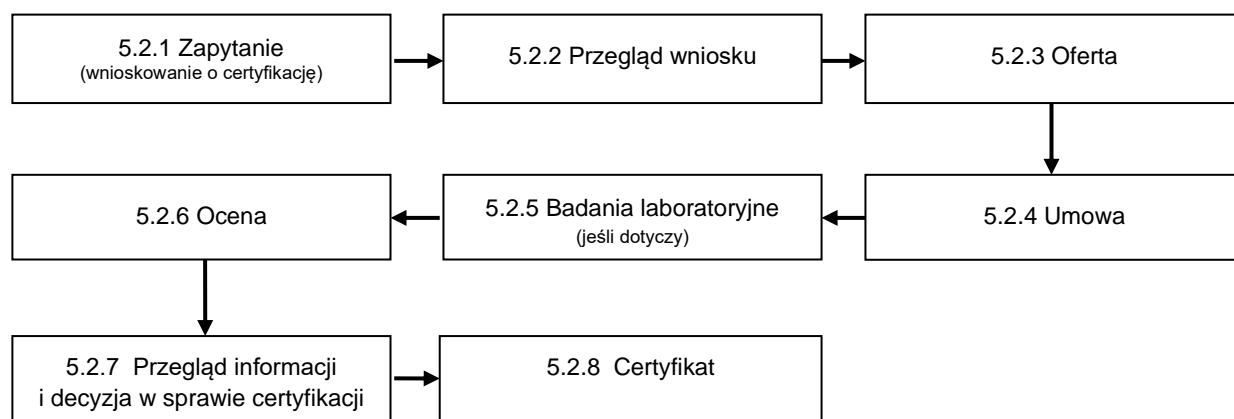
Jednostka Certyfikująca udziela wszelkich informacji dotyczących zasad certyfikacji.

Udziela informacji o:

- przepisach krajowych dotyczących badań i certyfikacji,
- rodzaju i zakresu niezbędnych do wykonania badań laboratoryjnych,
- laboratoriach badawczych spełniających wymagania dotyczące wykonywania badań dla poszczególnych wyrobów,
- dokumentacji niezbędnej do przeprowadzenia certyfikacji,
- procedurze certyfikacji wyrobów w Jednostce Certyfikującej,
- sposobie wykorzystania certyfikatu,
- opłatach za certyfikację,
- zasadach zawieszania i cofania certyfikatów,
- możliwości odwołania się od decyzji podjętych przez Jednostkę Certyfikującą.

Jednostka Certyfikująca udziela niezbędnych wskazówek dla sprawnego przeprowadzenia procesu certyfikacji.

##### **5.2 Szczegółowe zasady procesu certyfikacji wyrobów.**



### **5.2.1 Zapytanie (wnioskowanie o certyfikację)**

Zgłoszenia wyrobu dokonuje się w dowolnej formie (papierowej, ustnej, telefonicznej).

Zgłoszenie powinno zawierać następujące informacje dotyczące:

- a) jednoznaczne określenie typu wyrobu który ma być certyfikowany,
- b) norm lub innych dokumentów normatywnych na zgodność z którymi ma być przeprowadzona certyfikacja,
- c) ogólnych danych, w tym nazwę i adres(-y) fizycznej(-ych) lokalizacji, oraz znaczące aspekty procesu i działań.

### **5.2.2 Przegląd wniosku**

Wyznaczony przez Dyrektora Branży specjalista dokonuje przeglądu uzyskanych informacji w celu potwierdzenia, że:

- a) informacja o kliencie i wyrobie jest wystarczająca do przeprowadzenia procesu certyfikacji,
- b) wszystkie znane różnice w rozumieniu zagadnień pomiędzy Jednostką Certyfikującą a Klientem, łącznie z uzgodnieniem dotyczącym norm zostały rozwiązane,
- c) zakres wnioskowanej certyfikacji został zdefiniowany,
- d) środki do prowadzenia wszystkich działań związanych z oceną są dostępne,
- e) Jednostka Certyfikująca posiada kompetencje i możliwości do prowadzenia działalności certyfikacyjnej.

Na podstawie powyższej analizy podejmuje decyzję o podjęciu/odmowie podjęcia się przeprowadzenia procesu certyfikacji.

W uzasadnionych przypadkach może posiłkować się specjalistą/zespołem specjalistów przydzielonych do prowadzenia ocen wyrobów zgłoszonych do certyfikacji.

W przypadku pozytywnej decyzji odnośnie certyfikacji, specjalista wypełniający przegląd wniosku wyznacza proponowany specjalista/zespół specjalistów (zazwyczaj jest to osoba przeprowadzająca przegląd wniosku) do prowadzenia oceny. Wyznaczony specjalista wspomaga dział handlowy w przygotowaniu oferty.

Wyznaczony specjalista/zespół specjalistów jest zobowiązany do przestrzegania zasad zachowania bezstronności i poufności oraz, nie powinien być w żaden sposób (w zakresie produkcji lub handlu) powiązany z rozpatrywanym zagadnieniem. Jeżeli w ciągu 2 ostatnich lat Specjalista był zaangażowany w jakiegokolwiek działania, które mogą stanowić dla niego lub dla Jednostki Certyfikującej, konflikt interesów zobowiązany jest do zgłoszenia tego do Kierownika Jednostki Certyfikującej, który wyznacza innego Specjalistę.

### **5.2.3 Oferta**

Na etapie przygotowania oferty, w razie potrzeby wykonania badań specjalista wysyła do laboratorium badawczego J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. – Laboratorium Badawcze Siemianowice Śląskie (zwane dalej Laboratorium Badawcze) zapytanie wewnętrzne. W razie braku możliwości wykonania badań lub ich części przez własne Laboratorium, Kierownik Jednostki kontaktuje się z laboratoriami z którymi Jednostka Certyfikująca posiada podpisane porozumienie o współpracy.

Jednostka Certyfikująca uznaje wyniki badań (pełnych) wykonanych przez własne niezależne Laboratorium Badawcze działające zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 17025 lub dowolne, niezależne od Klienta, akredytowane we właściwym zakresie laboratoria badawcze.

Jeżeli własne laboratorium nie jest akredytowane we właściwym zakresie, ale posiada możliwości realizacyjne metody znormalizowanej, kierownictwo własnego laboratorium badawczego przekazuje Kierownikowi Jednostki Certyfikującej wypełniony dokument „Potwierdzenie możliwości realizacji metody znormalizowanej przez laboratorium badawcze”.

Ostateczna decyzja o akceptacji przedstawionych możliwości realizacyjnych należy do decyzji Kierownika Jednostki.

W przypadku braku możliwości technicznych wykonania badań przez własne laboratorium badawcze lub braku laboratoriów akredytowanych we właściwym zakresie, Jednostka Certyfikująca uznaje wyniki badań przeprowadzonych w innych laboratoriach pod warunkiem, że zostały potwierdzone ich kompetencje wg wymagań pkt. 6 i 7 normy PN-EN ISO/IEC 17025. Jednostka Certyfikująca informuje Klientów o podzlecanych badaniach.

Rezultatem powyższych działań jest przygotowana przez Dział Handlowy oferta zawierająca koszty certyfikacji oraz w razie potrzeby koszty badań.

#### **5.2.4 Umowa**

Zgłoszenie wyrobu do certyfikacji odbywa się poprzez złożenie oficjalnego zlecenia. Kolejno sprawa przekazywana jest do specjalisty.

Razem ze zleceniem/wnioskiem klient zobowiązany jest dostarczyć dokumentację wyrobu, która podlega ocenie pod względem formalnym w terminie do 7 dni od daty jej przekazania. W przypadku negatywnego wyniku weryfikacji dokumentów klient zostaje wezwany do uzupełnienia w terminie nie dłuższym niż 14 dni od dnia otrzymania wezwania. Rejestracja sprawy przez sekretarza jednostki następuje z datą uzupełnienia dokumentów.

Brak uzupełnienia dokumentów powoduje pozostawienie sprawy bez rozpatrzenia.

Złożenie oficjalnego zlecenia jest jednoznaczne z zawarciem odpowiedniej umowy certyfikacyjnej dla poszczególnego typu certyfikacji. Wymagane jest aby złożone zlecenie podpisane było przez osobę upoważnioną do reprezentowania Zleceniodawcy/Producenta lub przez osobę posiadającą stosowne pełnomocnictwo do jego reprezentowania. Zgodnie z powyższym, umowa nie jest poświadczana podpisem.

Umowa stanowi ogóle warunki współpracy pomiędzy stronami. Umowa zawiera wszystkie informacje dotyczące przeprowadzenia procesu certyfikacji oraz określa jednoznacznie wzajemne prawa i zobowiązania.

Treść umów certyfikacyjnych dostępna jest w Biurze Obsługi Klienta oraz na stronie internetowej Jednostki Certyfikującej.

#### **5.2.5 Badania laboratoryjne**

Jednostka Certyfikująca dopuszcza możliwość dostarczenia przez Klienta wyników badań wykonanych przed złożeniem wniosku o certyfikację z laboratorium spełniającego, w zakresie dostarczonych wyników badań, wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17025 (akredytowanego lub ocenionego z wynikiem pozytywnym w zakresie wymagań pkt. 6 i 7 normy PN-EN ISO/IEC 17025). Specjalista Jednostki Certyfikującej dokonuje przeglądu sprawozdania/protokołu z badań dostarczonych przez klienta. Dostarczone sprawozdanie z badań przeglądane jest pod kątem aktualności norm/metod badawczych zgodnie z którymi przeprowadzone były badania, oraz parametrów badań. Jeżeli przegląd sprawozdania z badań wykazał aktualność norm lub metod badawczych specjalista wykorzystuje przedmiotowe sprawozdanie w procesie certyfikacji.

W razie potrzeby przeprowadzenia badań typu wyrobu, specjalista/zespół specjalistów wysyła zlecenie wewnętrzne do laboratorium badawczego J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. – Laboratorium Badawcze Siemianowice Śląskie lub w przypadku braku możliwości badań przez własne laboratorium wysyła zlecenie zewnętrzne.

W zależności od potrzeb specjalista/ zespół specjalistów ustala z klientem szczegóły dotyczące próbek niezbędnych do badań. Klient dostarcza próbki do siedziby Jednostki Certyfikującej, wskazanego laboratorium lub badanie odbywa się w lokalizacji klienta.

### **5.2.6 Ocena**

Wyznaczony Specjalista/zespół specjalistów przeprowadza ocenę w odniesieniu do spełnienia przez typ wyrobu wymagań objętych zakresem certyfikacji dotyczących danego wyrobu na podstawie analizy dokumentacji, sprawozdań z badań oraz oględzin wyrobu.

Jeżeli podczas oceny stwierdzono niezgodności, specjalista/zespół specjalistów informuje o tym Klienta i jeżeli Klient wyraża zainteresowanie kontynuowaniem procesu certyfikacji, przekazuje mu informacje dotyczące dodatkowych działań związanych z oceną potrzebnych do zweryfikowania, czy niezgodności zostały usunięte (np. ponowna ocena dokumentacji, dodatkowe badania).

### **5.2.7 Przegląd i decyzja w sprawie certyfikacji**

Z analizy całości zgromadzonych dokumentów wyrobu specjalista sporządza raport z oceny wyrobu i przygotowuje wniosek końcowy dotyczący procesu certyfikacji. We wniosku końcowym specjalista stwierdza, że wyrób spełnia wymagania zawarte w dokumentach stanowiących podstawę oceny bądź wyrób nie spełnia wymagań zawartych w dokumentach stanowiących podstawę oceny.

Następnie sporządzony raport z oceny wyrobu przekazywany jest do specjalisty niezwiązanego z procesem oceny celem wykonania przeglądu i rekomendacji. We wniosku końcowym specjalista przeglądający i rekomendujący stwierdza, że na podstawie informacji zebranych podczas procesu oceny oraz wyników dotyczących oceny można bądź nie można wystawić certyfikat. W przypadku odmowy opracowywane jest uzasadnienie.

Kolejny raport z oceny wyrobu wraz z całością zgromadzonych informacji przekazywany jest do Kierownika Jednostki Certyfikującej celem podjęcia decyzji o certyfikacji. Na podstawie przeglądu informacji zebranych podczas procesu oceny oraz wyników dotyczących oceny, jak również przeglądu i rekomendacji oraz wszystkich innych dostępnych informacji Kierownik Jednostki Certyfikującej podejmuje decyzję o udzieleniu certyfikacji bądź odmowie certyfikacji. W przypadku odmowy opracowywane jest uzasadnienie.

### **5.2.8 Certyfikat**

Wydany certyfikat dotyczy jednoznacznie zidentyfikowanego typu wyrobu.

Okres ważności certyfikatu to **3 lata**. Klient ma prawo stosowania uzyskanego certyfikatu jako podstawy do oświadczania, że kolejne wyprodukowane egzemplarze wyrobów spełniają wyspecyfikowane w przedmiotowym certyfikacie wymagania.

### **5.3 Nadzór nad sposobem wykorzystania certyfikatu.**

W przypadku natrafienia (w deklaracji zgodności, reklamach, katalogach itp.) na niewłaściwe powołanie się na posiadany certyfikat lub wprowadzające w błąd wykorzystanie certyfikatu, Jednostka Certyfikująca podejmuje działania prowadzące do wyeliminowania takiego postępowania i naprawienia jego skutków, poprzez przeprowadzenie przez Klienta niezbędnych działań korekcyjnych/ korygujących.

Jeżeli Klient dostarcza innym kopie certyfikatu, to powinny być one skopiowane w całości.

### **5.3 Przedłużenie ważności certyfikacji**

Przedłużenie ważności certyfikatu następuje na wniosek posiadacza certyfikatu na podstawie pozytywnych wyników badań i przeprowadzeniu uproszczonego procesu certyfikacji. Rezultatem jest nowo wydany certyfikat.

### **5.4 Zmiany mające wpływ na certyfikację**

W przypadku zmian mających wpływ na certyfikację Jednostka Certyfikująca informuje o tych zmianach Klienta, określa termin wprowadzenia zmian oraz warunki sprawdzenia



wprowadzonych zmian. Działania podjęte w celu sprawdzenia wdrożenia zmian mogą obejmować (jeśli wymagane):

- badania,
- ocenę,
- przegląd,
- podjęcie decyzji,
- wydanie zmienionych dokumentów certyfikacyjnych, rozszerzających lub ograniczających zakres certyfikacji.

W ciągu 20 dni, licząc od daty otrzymania ww. zawiadomienia, Klient poinformuje Jednostkę Certyfikującą listem poleconym o swojej gotowości do wprowadzenia zmian i jeśli w określonym terminie wszystkie dodatkowe wymagania zostaną przez Niego spełnione, wydane zostanie uzupełnienie do certyfikatu lub zostaną wprowadzone adnotacje do archiwizowanej w Jednostce Certyfikującej dokumentacji wyrobu.

Jeśli wynik dodatkowych sprawdzeń wyrobu okaże się niezadowolający to certyfikat zostanie ograniczony lub zawieszony po ocenie wyrobu wg zmienionych wymagań.

Jeśli Klient zawiadomi Jednostkę Certyfikującą, że nie jest gotowy do wprowadzenia zmian w określonym terminie, to certyfikat zostanie ograniczony lub zawieszony natychmiast po uzyskaniu tej informacji.

Jednostka Certyfikująca przechowuje wszystkie zapisy związane z podjętymi w powyższym zakresie działaniami (w tym powody wyłączenia jakichkolwiek z ww. działań).

### **5.5 Rozszerzenie, ograniczenie, zawieszenie lub cofnięcie certyfikacji**

Rozszerzenie zakresu certyfikatu dla wyrobów które spełniają wymagania tych samych norm lub innych dokumentów normatywnych na odmiany lub wersje tego samego wyrobu, który posiada certyfikat jest możliwe jeśli te odmiany nie różnią się w sposób istotny i spełniają wszystkie wymagania przypisane dla wyrobu podstawowego. Decyzję o rozszerzeniu, Kierownik Jednostki Certyfikującej może podjąć ustalając zakres uproszczonego procesu certyfikacji, zawartości dokumentacji wyrobu, niezbędnych do przeprowadzenia badań wyrobu. Rozszerzenie zakresu certyfikatu ma formę uzupełnienia do certyfikatu na wyrób podstawowy.

Ograniczenie zakresu certyfikatu stosuje się na wniosek Klienta lub gdy pojawiają się informacje świadczące o niedotrzymywaniu warunków posiadania certyfikatu. Jednostka Certyfikująca podejmuje działania sprawdzające o różnej intensywności. Mogą to być:

- dodatkowe badania,
- dodatkowa ocena,
- przegląd,
- podjęcie decyzji,
- wydanie zmienionych dokumentów certyfikacyjnych ograniczających zakres certyfikacji.

W przypadku potwierdzenia zastrzeżeń, Kierownik Jednostki Certyfikującej podejmuje decyzje o ograniczeniu zakresu certyfikatu.

Zawieszenie certyfikatu może nastąpić w przypadku czasowego nie spełnienia warunków certyfikacji. Decyzję o zawieszeniu certyfikatu podejmuje Kierownik Jednostki Certyfikującej podając datę wejścia w życie tej decyzji. Dodatkowo podawany jest okres jego trwania i warunki przywrócenia ważności certyfikatu. Warunki przywrócenia ważności mogą obejmować (jeśli wymagane):

- dodatkowe badania,
- dodatkową ocenę,
- przegląd,
- podjęcie decyzji.

Certyfikat może być również zawieszony na podstawie wystąpienia Klienta.

W przypadku stwierdzenia, że wyrób może powodować zagrożenie życia lub zdrowia, Kierownik Jednostki Certyfikującej zawiesza certyfikat w trybie natychmiastowym.

Decyzje i dokumenty związane z postępowaniem dotyczącym zawieszania certyfikatu przekazywane są klientowi listem poleconym lub w inny udokumentowany sposób oraz dołączane są do dokumentacji właściwego certyfikatu.

Pod koniec okresu zawieszenia certyfikatu, Jednostka Certyfikująca sprawdza, czy zostały spełnione wcześniej określone warunki, niezbędne do przywrócenia ważności certyfikatu.

W przypadku spełnienia tych warunków, przywraca się ważność certyfikatu, o czym zawiadamia Klienta Kierownik Jednostki Certyfikującej w sposób udokumentowany.

Okres zawieszenia certyfikatu wliczany jest do okresu jego ważności.

**Certyfikat może być cofnięty:**

- jeżeli zostały podjęte przez Klienta niewystarczające działania w przypadku zawieszenia,
- jeżeli normy lub zasady zostają zmienione, a Klient albo nie zapewni, albo nie może zapewnić zgodności z nowymi wymaganiami,
- jeżeli wyrób nie jest już produkowany lub jeżeli Klient przestaje działalności i zgłosi rezygnację z certyfikatu.
- jeżeli ma miejsce inne naruszenie warunków umowy o sposobie wykorzystania certyfikatu.

Decyzja o cofnięciu certyfikatu i konsekwencjach wyżej opisanych przekazywana jest pisemnie Klientowi.

Jeżeli certyfikat zostaje cofnięty Jednostka Certyfikująca pisemnie zobowiązuje klienta do zwrotu wszelkich dokumentów certyfikacyjnych, zaprzestania powoływania się w informacji publicznej na tą certyfikację (w tym usunięcie informacji ze strony internetowej przez klienta) oraz zaprzestania wykorzystywania wszelkich materiałów reklamowych zawierających jakiegokolwiek powoływanie się na certyfikację. Celem działań jest zapewnienie, że klient nie będzie podawał żadnych informacji, iż wyrób jest nadal certyfikowany. Ponadto, Jednostka Certyfikująca aktualizuje wykaz wydanych certyfikatów oraz zamieszcza na swojej stronie internetowej stosowną informację (oznaczając daną certyfikację jako cofniętą).

**Unieważnienie certyfikat (zakończenie certyfikacji)** następuje poprzez zgłoszenie przez Klienta faktu rezygnacji z certyfikatu.

Jeżeli certyfikacja jest zakończona na żądanie klienta, Jednostka Certyfikująca unieważnia certyfikat, pisemnie zobowiązuje klienta do zwrotu wszelkich dokumentów certyfikacyjnych, zaprzestania powoływania się w informacji publicznej na tą certyfikację (w tym usunięcie informacji ze strony internetowej przez klienta) oraz zaprzestania wykorzystywania wszelkich materiałów reklamowych zawierających jakiegokolwiek powoływanie się na certyfikat. Celem działań jest zapewnienie, że klient nie będzie podawał żadnych informacji, iż wyrób jest nadal certyfikowany. Ponadto, Jednostka Certyfikująca aktualizuje wykaz wydanych certyfikatów (oznaczając daną certyfikację jako zakończoną).

Ograniczenie, zawieszenie, cofnięcie lub unieważnienie certyfikatu jest podstawą do aktualizowania wykazu wydanych certyfikatów.



## **6. Odpowiedzialność prawna.**

Uzyskany certyfikat nie zwalnia z odpowiedzialności Klienta za wyrób oraz skutki wynikające z użytkowania wyrobu niewłaściwej jakości.

Proces certyfikacji nie obejmuje analizy dokumentacji przedmiotu oceny w świetle obowiązujących ustaw o prawie autorskim i prawach pokrewnych oraz o prawie własności przemysłowej.

## **7. Odwołania i skargi.**

Klient ma prawo odwołać się od decyzji Jednostki Certyfikującej na każdym etapie procedury certyfikacyjnej lub w okresie ważności certyfikatu. Wszystkie odwołania Klientów są rozpatrywane w Jednostce Certyfikującej zgodnie z zasadą ochrony interesów Klienta.

Klient lub jakakolwiek osoba lub organizacja ma prawo wnieść skargę na działalność certyfikacyjną Jednostki Certyfikującej lub jej certyfikowanych Klientów.

Odwołanie lub skarga powinny być wniesione do Dyrektora Branży w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Klient zostaje poinformowany o zakończeniu procesu rozpatrywania odwołania lub skargi.

W przypadkach spornych, ostatecznie rozstrzyga Sąd Powszechny właściwy według siedziby J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o.

## **8. Informacje dostępne publicznie.**

W zakresie certyfikowanych wyrobów Jednostka Certyfikująca utrzymuje następujące informacje:

- identyfikację wyrobu,
- normę(-y) i inny dokument(-y) normatywny(-e), z którymi zgodność była potwierdzana,
- identyfikację Klienta.

Kierownik Jednostki Certyfikującej udziela informacji o ważności danej certyfikacji.

**ZAŁĄCZNIK Nr 1**

**Wykaz wyrobów/grup wyrobów oraz norm  
 zgodnych z Międzynarodową Klasyfikacją Norm ICS  
 stanowiących podstawę badań i certyfikacji wg programu PR-1a**

| Nazwa wyrobu / grupy wyrobów   | Norma / dokument normatywny <sup>1)</sup>   | ICS       |
|--|---|-----------|
| Wyposażenie ochronne (bezpieczeństwa) maszyn   | PN-EN ISO 14120<br>PN-EN 1837<br>PN-EN 61310-1<br>PN-EN 61310-3<br>PN-EN 61496-1<br>PN-EN ISO 12100<br>PN-G-50000<br>PN-EN ISO 13849-1<br>PN-EN ISO 13849-2<br>PN-EN ISO 13857<br>PN-EN 62061   | 13.110    |
| Urządzenia i wyroby chroniące przed wybuchami  | PN-EN 1127-1<br>PN-EN 1127-2<br>PN-EN 1834-1<br>EN 1834-1<br>PN-EN 1834-2<br>EN 1834-2<br>PN-EN 1834-3<br>EN 1834-3<br>PN-EN ISO 80079-36<br>EN ISO 80079-36<br>ISO 80079-36<br>PN-EN ISO 80079-37<br>EN ISO 80079-37<br>ISO 80079-37 | 13.230    |
| Systemy alarmowe i ostrzegawcze oraz ich elementy                                    | PN-EN 50104<br>PN-G-47050<br>PN-G-50251   | 13.320    |
| Wyroby i przyrządy do elektryczności, magnetyzmu i pomiaru zjawisk elektr. i magnet. | PN-EN 61869-1<br>PN-EN 61869-6  | 17.220.20 |
| Rurociągi i elementy rurociągów  | PN-EN 12201-1<br>PN-EN 13480-5  | 23.040    |
| Rury stalowe i żeliwne   | PN-EN 10216-1<br>PN-EN 10217-1  | 23.040.10 |
| Rury z tworzyw sztucznych  | PN-EN 12201-2   | 23.040.20 |
| Łączniki z tworzyw sztucznych  | PN-EN 12201-3   | 23.040.45 |
| Kołnierze, złącza i połączenia   | PN-EN 1092-2<br>PN-EN 1092-1<br>PN-EN 1759-1  | 23.040.60 |
| Przewody giętkie   | PN-EN 856<br>PN-EN 857<br>PN-EN ISO 1403<br>PN-EN ISO 2398  | 23.040.70 |
| Zawory   | PN-EN 1171  | 23.060    |
| Pompy  | PN-EN 809   | 23.080    |

|  |  |           |
|--|--|-----------|
| Napędy i sterowania hydrauliczne i pneumatyczne                            | PN-EN ISO 4413<br>PN-EN ISO 4414   | 23.100    |
| Przewody rurowe i złącza   | PN-EN 853<br>PN-EN ISO 8434-1<br>PN-G-32010<br>ISO 6805  | 23.100.40 |
| Sprężarki i urządzenia pneumatyczne  | PN-EN 1012-1<br>PN-EN 1012-2   | 23.140    |
| Pompy ciepła   | PN-EN 60335-2-40   | 27.080    |
| Wyroby inżynierii elektrycznej   | PN-EN 50102<br>PN-EN 60204-1<br>PN-EN IEC 60204-11<br>PN-HD 60364-5-54<br>PN-EN 60529<br>PN-EN 62262   | 29.020    |
| Bezpieczniki i inne urządzenia zabezpieczające przed przetężeniem prądowym | PN-G-42042<br>PN-EN 60255-26   | 29.120.50 |
| Aparatura łączeniowa i sterownicza   | PN-EN 62208<br>PN-EN 62271-1<br>PN-EN 62271-100<br>PN-EN IEC 62271-102<br>PN-EN 62271-103<br>PN-EN 62271-105<br>PN-EN 62271-106<br>PN-EN 62271-200<br>PN-EN 62271-201<br>PN-EN 62271-202<br>PN-EN 62271-203<br>PN-EN 60947-1<br>PN-EN 60947-2<br>PN-EN 60947-3<br>PN-EN IEC 60947-4-1<br>PN-EN 60947-4-2<br>PN-EN 60947-4-3<br>PN-EN 60947-5-1<br>PN-EN IEC 60947-5-2<br>PN-EN 60947-5-5<br>PN-EN 60947-7-1<br>PN-EN 60947-7-2<br>PN-EN 61439-1<br>PN-EN 61439-2<br>PN-EN 61439-3<br>PN-EN 61439-4<br>PN-EN 61439-5<br>PN-EN 61439-6 | 29.130    |
| Oprawy oświetleniowe   | PN-EN 61547<br>PN-EN 60598-1<br>PN-EN 60598-2-4<br>PN-IEC 598-2-1  | 29.140.40 |
| Maszyny wirujące   | PN-G-38010<br>PN-EN 60335-2-95<br>PN-EN 60335-2-97   | 29.160    |
| Transformatory. Dławiki  | PN-EN 50588-1<br>PN-EN 60076-1<br>PN-EN IEC 60076-11<br>PN-EN 61558-1<br>Rozporządzenie Komisji (UE)<br>Nr 548/2014 z dnia 21 maja<br>2014 r. Rozporządzenie   | 29.180    |

|   | Komisji (UE) 2019/1783 z dnia 1 października 2019 r.  |           |
|---|---|-----------|
| Aparatura elektryczna dla atmosfer zagrożonych wybuchem | PN-EN 50303<br>PN-EN 50381<br>PN-EN 50394-1<br>PN-EN IEC 60079-0<br>EN IEC 60079-0<br>IEC 60079-0<br>PN-EN 60079-1<br>EN 60079-1<br>IEC 60079-1<br>PN-EN 60079-2<br>EN 60079-2<br>IEC 60079-2   | 29.260.20 |
| Aparatura elektryczna dla atmosfer zagrożonych wybuchem | PN-EN 60079-5<br>EN 60079-5<br>IEC 60079-5<br>PN-EN 60079-6<br>EN 60079-6<br>IEC 60079-6<br>PN-EN 60079-7<br>EN 60079-7<br>IEC 60079-7<br>PN-EN 60079-11<br>EN 60079-11<br>IEC 60079-11<br>PN-EN 60079-14<br>EN 60079-14<br>IEC 60079-14<br>PN-EN IEC 60079-15<br>EN 60079-15<br>IEC 60079-15<br>PN-EN 60079-18<br>EN 60079-18<br>IEC 60079-18<br>PN-EN 60079-25<br>EN 60079-25<br>IEC 60079-25<br>PN-EN 60079-26<br>EN 60079-26<br>IEC 60079-26<br>PN-EN 60079-28<br>EN 60079-28<br>IEC 60079-28<br>PN-EN 60079-29-1<br>EN 60079-29-1<br>IEC 60079-29-1<br>PN-EN 60079-31<br>EN 60079-31<br>IEC 60079-31<br>PN-EN 60079-35-1<br>EN 60079-35-1<br>IEC 60079-35-1<br>PN-EN 60079-35-2<br>EN 60079-35-2<br>IEC 60079-35-2<br>PN-G-42040<br>PN-G-42044<br>PN-G-42070 | 29.260.20 |

|  |  |           |
|--|--|-----------|
|  | PN-G-50001<br>PN-G-50003<br>PN-G-50006   |           |
| Urządzenia elektryczne i elektroniczne (zakres EMC)            | PN-EN 50121-1<br>PN-EN 50121-4<br>PN-EN 55011<br>PN-EN 55014-1<br>PN-EN 55014-2<br>PN-EN IEC 55015<br>PN-EN 60601-1-2<br>PN-EN IEC 61000-3-2<br>PN-EN 61000-3-3<br>PN-EN 61000-4-3<br>PN-EN 61000-4-6<br>PN-EN 61000-6-1<br>PN-EN IEC 61000-6-2<br>PN-EN 61000-6-3<br>PN-EN 61000-6-4<br>PN-EN 61547 | 33.100    |
| Pojazdy drogowe elektryczne                                    | PN-EN IEC 61851-1<br>IEC 61851-21-2<br>PN-EN 61851-22<br>PN-EN 61851-23  | 43.120    |
| Sprzęt do diagnostyki, obsługi i badań                         | PN-EN 1493   | 43.180    |
| Inne urządzenia dźwigowe                                       | PN-EN 280<br>PN-EN 1570<br>PN-EN 1808  | 53.020.99 |
| Urządzenia transportu bliskiego ciągłego                       | PN-ISO 7149  | 53.040    |
| Przenośniki  | PN-G-50005   | 53.040.10 |
| Części składowe przenośników                                   | PN-EN 12882<br>PN-EN ISO 14890<br>PN-EN 14973<br>PN-EN ISO 15236-1<br>PN-EN ISO 22721<br>PN-ISO 1536<br>PN-ISO 1537<br>PN-C-94144<br>PN-G-46613<br>PN-M-46606  | 53.040.20 |
| Sprzęt i materiały do stosowania w górnictwie i kamieniołomach | PN-G-46222   | 73.020    |
| Urządzenia do drażnienia tuneli i układania tubingów           | PN-EN 1804-1<br>PN-EN 1804-2<br>PN-EN 1804-3<br>PN-G-04151<br>PN-G-04165<br>PN-G-15050<br>PN-G-15091<br>PN-G-15533<br>PN-G-15534<br>PN-G-15535<br>PN-G-15536   | 73.100.10 |
| Urządzenia do wentylacji, klimatyzacji i oświetlenia           | PN-G-43001<br>PN-G-43101<br>PN-G-50007   | 73.100.20 |

|  |   |           |
|--|---|-----------|
|  | PN-G-50037<br>PN-G-50080<br>PN-G-50081<br>PN-G-52001<br>PN-G-59003  |           |
| Urządzenia do wiercenia i wydobywania urobku   | PN-EN 16228-1<br>PN-EN 16228-2<br>PN-EN 16228-3<br>PN-EN 16228-4<br>PN-EN 16228-5<br>PN-EN 16228-6<br>PN-EN 16228-7<br>PN-EN ISO 19225<br>PN-EN ISO/IEC 80079-38<br>EN ISO/IEC 80079-38<br>ISO/IEC 80079-38<br>PN-G-46701<br>PN-G-50033<br>PN-G-50035<br>PN-G-50042   | 73.100.30 |
| Urządzenia do transportu poziomego i pionowego | PN-EN 1889-1<br>PN-EN ISO 19296<br>PN-EN 1889-2   | 73.100.40 |
| Urządzenia do transportu poziomego i pionowego | PN-EN 12321<br>PN-G-46200<br>PN-G-46201<br>PN-G-46202<br>PN-G-46203<br>PN-G-46204<br>PN-G-46205<br>PN-G-46206<br>PN-G-46207<br>PN-G-46208<br>PN-G-46209<br>PN-G-46230<br>PN-G-46252<br>PN-G-46254<br>PN-G-46255<br>PN-G-46256<br>PN-G-46257<br>PN-G-46610<br>PN-G-46615<br>PN-G-46630<br>PN-G-46631<br>PN-G-46633<br>PN-G-46696<br>PN-G-46860<br>PN-G-46865<br>PN-G-46866<br>PN-G-46867<br>PN-G-50005<br>PN-G-50010<br>PN-G-50019<br>PN-G-50020<br>PN-G-50021<br>PN-G-50038<br>PN-G-50053<br>PN-G-50054 | 73.100.40 |
| Inne maszyny i urządzenia górnicze             | PN-G-32000<br>PN-G-50011<br>PN-G-50071<br>PN-G-59002<br>PN-G-59006  | 73.100.99 |



|  |  |           |
|--|--|-----------|
| Urządzenia do przeróbki kopalin  | PN-G-50055<br>PN-G-44001<br>PN-G-44004<br>PN-G-44005<br>PN-G-44007   | 73.120    |
| Maszyny budowlane i sprzęt budowlany   | PN-EN 12111<br>PN-EN 16191   | 91.220    |
| Domowe urządzenia elektryczne  | PN-EN 60335-1<br>PN-EN 60335-2-17<br>PN-EN 60335-2-49<br>PN-EN 60335-2-66<br>PN-EN 60335-2-81<br>PN-EN 60335-2-98<br>PN-EN 60335-2-101<br>PN-EN 60335-2-109<br>PN-EN 62233 | 97.030    |
| Małe urządzenia kuchenne (m.in. ekspresy do kawy, opiekacze, roboty kuchenne, czajniki elektryczne, młynki do kawy, grzałki nurkowe) | PN-EN 60335-2-35<br>PN-EN 60335-2-9<br>PN-EN 60335-2-12<br>PN-EN 60335-2-13<br>PN-EN 60335-2-14<br>PN-EN 60335-2-15<br>PN-EN 60335-2-16                                    | 97.040.50 |
| Małe urządzenia kuchenne (m.in. ekspresy do kawy, opiekacze, roboty kuchenne, czajniki elektryczne, młynki do kawy, grzałki nurkowe) | PN-EN 60335-2-35<br>PN-EN 60335-2-37<br>PN-EN 60335-2-39<br>PN-EN 60335-2-48<br>PN-EN 60335-2-64<br>PN-EN 60335-2-74   | 97.040.50 |
| Ogrzewacze elektryczne   | PN-EN 60335-2-30   | 97.110.10 |
| Urządzenia chłodnicze stosowane w handlu   | PN-EN 60335-2-89<br>PN-EN 16838<br>PN-EN 16902<br>PN-EN 17032<br>PN-EN ISO 23953-2   | 97.130.20 |
| Drabiny  | PN-EN 131-1+A1<br>PN-EN 131-2+A2<br>PN-EN 131-3  | 97.145    |

**Granice elastyczności:**

\*) Stosowanie zaktualizowanych wymagań normatywnych i postanowień dotyczących wyrobów

Lista działań prowadzonych w ramach elastycznego zakresu akredytacji jest udostępniana publicznie przez akredytowany podmiot.

**KONIEC**