

PROGRAM CERTYFIKACJI WYROBÓW TYPU 3

PR-3

	Imię i nazwisko	Data	Podpis
Opracował:	<i>Małgorzata Zarzycka</i>	23.05.2023 r.	
Sprawdził:	<i>Damian Wróbel</i>	23.05.2023 r.	
Zatwierdził:	<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,
- 4) PN-EN ISO/IEC 17020 – Ocena zgodności. Wymagania dotyczące działania różnych rodzajów jednostek przeprowadzających inspekcję.

3. Charakterystyka programu

Niniejszy program oferuje prowadzenie procesów certyfikacji w oparciu o **typ 3** według PN-EN ISO/IEC 17067.

Obejmuje on badanie co najmniej jednej próbki wyrobu i jej ocenę pod kątem zgodności. Nadzór obejmuje okresową ocenę procesu produkcyjnego oraz pobieranie próbek wyrobu z produkcji i ich ocenie pod kątem ciągłego spełnienia wymagań certyfikacyjnych.

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

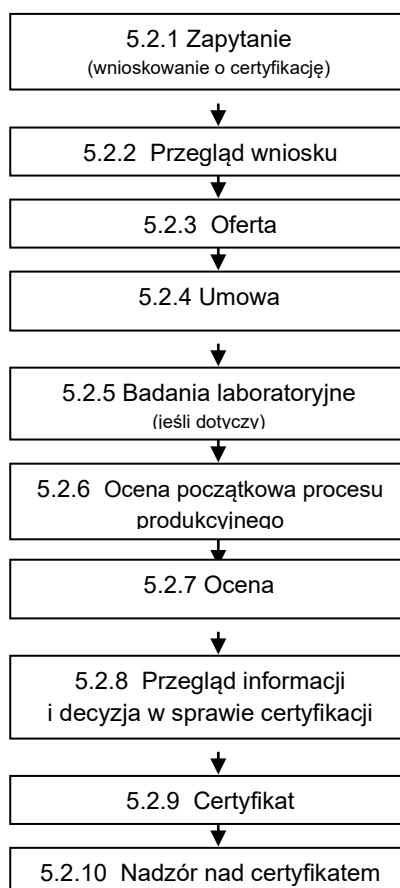
Jednostka Certyfikująca udziela wszelkich informacji dotyczących zasad certyfikacji.

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 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.

W przypadku braku możliwości technicznych wykonania badań przez własne laboratorium badawcze – J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. – Laboratorium Badawcze Siemianowice Śląskie 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 ogół warunków 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 jednostki certyfikującej 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 początkowa procesu produkcyjnego

Jednostka Certyfikująca przeprowadza kontrolę warunków techniczno-organizacyjnych, ocenia czy na stanowiskach lub wydziałach decydujących o jakości produkowanych wyrobów zapewniony jest właściwy poziom jakości. Jednostka Certyfikująca może zrezygnować z przeprowadzenia kontroli warunków techniczno-organizacyjnych, jeśli producent posiada aktualny certyfikat systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001, wydany przez akredytowaną jednostkę certyfikującą systemy zarządzania jakością, zawierający wymagania dotyczące kontroli jakości certyfikowanych wyrobów. Dopuszcza się również możliwość odstąpienia od kontroli warunków techniczno-organizacyjnych w przypadku zgłoszenia się Klienta z kolejnym wyrobem o podobnych właściwościach/technologii wytwarzania do już certyfikowanego w Jednostce Certyfikującej. Decyzję w sprawie przeprowadzenia/odstąpienia

od kontroli warunków techniczno-organizacyjnych podejmuje Kierownik Jednostki Certyfikującej na etapie przeglądu wniosku.

5.2.7 Ocena

Wyznaczony Specjalista/zespół specjalistów przeprowadza ocenę w odniesieniu do spełnienia przez wyrób wymagań objętych zakresem certyfikacji dotyczących danego wyrobu na podstawie analizy dokumentacji, sprawozdań z badań, oględzin wyrobu oraz raportów z kontroli warunków techniczno-organizacyjnych.

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, dodatkowa kontrola Warunków techniczno-organizacyjnych).

5.2.8 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.

5.2.9 Certyfikat

Wydany certyfikat dotyczy wyrobów reprezentowanych przez próbkę przedstawioną do oceny. Okres ważności certyfikatu to **3 lata**.

5.2.10 Nadzór nad certyfikatem

Jednostka Certyfikująca sprawuje nadzór nad udzielonym certyfikatem w czasie trwania jego ważności, zgodnie z zawartą umową. Umowa określa sposób informowania o wszelkich zmianach które mogą oddziaływać na zdolność do spełniania wymagań certyfikacyjnych, wykorzystywania certyfikatów, właściwego oznaczania certyfikowanych wyrobów, prawidłowego posługiwania się certyfikatem oraz częstotliwość badań i kontroli wyrobów.

Jednostka prowadzi nadzór nad wydanymi przez siebie certyfikatami poprzez:

- a) nadzór nad sposobem wykorzystywania certyfikatów (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.

- b) kontrolę warunków organizacyjno-technicznych (jeżeli klient ma system zarządzania jakością certyfikowany przez akredytowaną jednostkę certyfikującą systemy zarządzania jakością, po upewnieniu się o ważności certyfikatu systemu zarządzania jakością, nie przeprowadzamy kontroli warunków organizacyjno-technicznych) z częstotliwością jeden raz w roku,
- c) badania próbek wyrobów pobranych u klienta (w przypadku zastrzeżeń do jakości produkowanych wyrobów – m.in. wiedza z otrzymanych sygnałów z rynku dotyczących jakości produkowanych wyrobów, m.in. od użytkowników wyrobów – czyli od klienta naszego klienta, bądź z organów nadzoru rynku,
Wyznaczenie ilości i rodzaju próbek wyrobów do badań niepełnych w zależności od rodzaju wyrobu ustala specjalista prowadzący proces certyfikacji. Badania wyrobów są prowadzone przez akredytowane/uprawnione laboratoria badawcze. Miejsce prowadzenia badań ustalane jest każdorazowo z klientem – w miejscu produkcji (zalecane) lub w miejscu wskazanym przez Jednostkę Certyfikującą.

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 w wymaganiach certyfikacyjnych

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 (w tym możliwa kontrola WTO),
- 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 (w tym możliwa kontrola WTO),
 - 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 (w tym możliwa kontrola WTO),
- 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 Kierownika 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-3**

Nazwa wyrobu / grupy wyrobów	Norma / dokument normatywny ^{*)}	ICS
Wyposażenie ochronne (bezpieczeństwa) maszyn	PN-EN ISO 14120 PN-EN 1837 PN-EN 61310-1 PN-EN 61310-3 PN-EN 61496-1 PN-EN ISO 12100 PN-G-50000 PN-EN ISO 13849-1 PN-EN ISO 13849-2 PN-EN ISO 13857 PN-EN 62061	13.110
Urządzenia i wyroby chroniące przed wybuchami	PN-EN 1127-1 PN-EN 1127-2 PN-EN 1834-1 EN 1834-1 PN-EN 1834-2 EN 1834-2 PN-EN 1834-3 EN 1834-3 PN-EN ISO 80079-36 EN ISO 80079-36 ISO 80079-36 PN-EN ISO 80079-37 EN ISO 80079-37 ISO 80079-37	13.230
Systemy alarmowe i ostrzegawcze oraz ich elementy	PN-EN 50104 PN-G-47050 PN-G-50251	13.320
Wyroby i przyrządy do elektryczności, magnetyzmu i pomiaru zjawisk elektr. i magnet.	PN-EN 61869-1 PN-EN 61869-6	17.220.20
Rurociągi i elementy rurociągów	PN-EN 12201-1 PN-EN 13480-5	23.040
Rury stalowe i żeliwne	PN-EN 10216-1 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 PN-EN 1092-1 PN-EN 1759-1	23.040.60
Przewody giętkie	PN-EN 856 PN-EN 857 PN-EN ISO 1403 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 PN-EN ISO 4414	23.100
Przewody rurowe i złącza	PN-EN 853 PN-EN ISO 8434-1 PN-G-32010 ISO 6805	23.100.40
Wentylatory. Dmuchawy. Urządzenia klimatyzacyjne	PN-EN 60335-2-65	23.120
Sprężarki i urządzenia pneumatyczne	PN-EN 1012-1 PN-EN 1012-2	23.140
Pompy ciepła	PN-EN 60335-2-40	27.080
Wyroby inżynierii elektrycznej	PN-EN 50102 PN-EN 60204-1 PN-EN IEC 60204-11 PN-HD 60364-5-54 PN-EN 60529 PN-EN 62262	29.020
Bezpieczniki i inne urządzenia zabezpieczające przed przetężeniem prądowym	PN-G-42042 PN-EN 60255-26	29.120.50
Aparatura łączeniowa i sterownicza	PN-EN 62208 PN-EN 62271-1 PN-EN 62271-100 PN-EN IEC 62271-102 PN-EN 62271-103 PN-EN 62271-105 PN-EN 62271-106 PN-EN 62271-200 PN-EN 62271-201 PN-EN 62271-202 PN-EN 62271-203 PN-EN 60947-1 PN-EN 60947-2 PN-EN 60947-3 PN-EN IEC 60947-4-1 PN-EN 60947-4-2 PN-EN 60947-4-3 PN-EN 60947-5-1 PN-EN IEC 60947-5-2 PN-EN 60947-5-5 PN-EN 60947-7-1 PN-EN 60947-7-2 PN-EN 61439-1 PN-EN 61439-2 PN-EN 61439-3 PN-EN 61439-4 PN-EN 61439-5 PN-EN 61439-6 PN-EN 61439-7 PN-E-05163 PN-EN 50274	29.130
Oprawy oświetleniowe	PN-EN 61547 PN-EN 60598-1 PN-EN 60598-2-4 PN-IEC 598-2-1	29.140.40
Maszyny wirujące	PN-G-38010 PN-EN 60335-2-95 PN-EN 60335-2-97	29.160
Transformatory. Dławiki	PN-EN 50588-1 PN-EN 60076-1 PN-EN IEC 60076-11	29.180

	PN-EN 61558-1 Rozporządzenie Komisji (UE) Nr 548/2014 z dnia 21 maja 2014 r. Rozporządzenie Komisji (UE) 2019/1783 z dnia 1 października 2019 r.	
Aparatura elektryczna dla atmosfer zagrożonych wybuchem	PN-EN 50303 PN-EN 50381 PN-EN 50394-1 PN-EN IEC 60079-0 EN IEC 60079-0 IEC 60079-0 PN-EN 60079-1 EN 60079-1 IEC 60079-1 PN-EN 60079-2 EN 60079-2 IEC 60079-2	29.260.20
Aparatura elektryczna dla atmosfer zagrożonych wybuchem	PN-EN 60079-5 EN 60079-5 IEC 60079-5 PN-EN 60079-6 EN 60079-6 IEC 60079-6 PN-EN 60079-7 EN 60079-7 IEC 60079-7 PN-EN 60079-11 EN 60079-11 IEC 60079-11 PN-EN 60079-14 EN 60079-14 IEC 60079-14 PN-EN IEC 60079-15 EN 60079-15 IEC 60079-15 PN-EN 60079-18 EN 60079-18 IEC 60079-18 PN-EN 60079-25 EN 60079-25 IEC 60079-25 PN-EN 60079-26 EN 60079-26 IEC 60079-26 PN-EN 60079-28 EN 60079-28 IEC 60079-28 PN-EN 60079-29-1 EN 60079-29-1 IEC 60079-29-1 PN-EN 60079-31 EN 60079-31 IEC 60079-31 PN-EN 60079-35-1 EN 60079-35-1 IEC 60079-35-1 PN-EN 60079-35-2 EN 60079-35-2 IEC 60079-35-2	29.260.20

	PN-G-42040 PN-G-42044 PN-G-42070 PN-G-50001 PN-G-50003 PN-G-50006	
Urządzenia elektryczne i elektroniczne (zakres EMC)	PN-EN 50121-1 PN-EN 50121-4 PN-EN 55011 PN-EN 55014-1 PN-EN 55014-2 PN-EN IEC 55015 PN-EN 60601-1-2 PN-EN IEC 61000-3-2 PN-EN 61000-3-3 PN-EN 61000-4-3 PN-EN 61000-4-6 PN-EN 61000-6-1 PN-EN IEC 61000-6-2 PN-EN 61000-6-3 PN-EN 61000-6-4 PN-EN 61547 PN-EN 55032 PN-EN 55035	33.100
Wyposażenie audio, wideo i audiowizualne	PN-EN IEC 62368-1	33.160
Pojazdy drogowe elektryczne	PN-EN IEC 61851-1 IEC 61851-21-2 PN-EN 61851-22 PN-EN 61851-23	43.120
Sprzęt do diagnostyki, obsługi i badań	PN-EN 1493	43.180
Inne urządzenia dźwigowe	PN-EN 280 PN-EN 1570 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 PN-EN ISO 14890 PN-EN 14973 PN-EN ISO 15236-1 PN-EN ISO 22721 PN-ISO 1536 PN-ISO 1537 PN-C-94144 PN-G-46613 PN-M-46606	53.040.20
Maszyny do dystrybucji i automaty sprzedające	PN-EN 60335-2-75 SASO-IEC-60335-2-75 SASO GSO IEC-60335-1	55.230
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 PN-EN 1804-2 PN-EN 1804-3 PN-G-04151 PN-G-04165	73.100.10

	PN-G-15050 PN-G-15091 PN-G-15533 PN-G-15534 PN-G-15535 PN-G-15536	
Urządzenia do wentylacji, klimatyzacji i oświetlenia	PN-G-43001 PN-G-43101 PN-G-50007 PN-G-50037 PN-G-50080 PN-G-50081 PN-G-52001 PN-G-59003	73.100.20
Urządzenia do wiercenia i wydobywania urobku	PN-EN 16228-1 PN-EN 16228-2 PN-EN 16228-3 PN-EN 16228-4 PN-EN 16228-5 PN-EN 16228-6 PN-EN 16228-7 PN-EN ISO 19225 PN-EN ISO/IEC 80079-38 EN ISO/IEC 80079-38 ISO/IEC 80079-38 PN-G-46701 PN-G-50033 PN-G-50035 PN-G-50042	73.100.30
Urządzenia do transportu poziomego i pionowego	PN-EN 1889-1 PN-EN ISO 19296 PN-EN 1889-2	73.100.40
Urządzenia do transportu poziomego i pionowego	PN-EN 12321 PN-G-46200 PN-G-46201 PN-G-46202 PN-G-46203 PN-G-46204 PN-G-46205 PN-G-46206 PN-G-46207 PN-G-46208 PN-G-46209 PN-G-46230 PN-G-46252 PN-G-46254 PN-G-46255 PN-G-46256 PN-G-46257 PN-G-46610 PN-G-46615 PN-G-46630 PN-G-46631 PN-G-46633 PN-G-46696 PN-G-46860 PN-G-46865 PN-G-46866 PN-G-46867 PN-G-50005 PN-G-50010 PN-G-50019 PN-G-50020 PN-G-50021 PN-G-50038 PN-G-50053	73.100.40

	PN-G-50054	
Inne maszyny i urządzenia górnicze	PN-G-32000 PN-G-50011 PN-G-50071 PN-G-59002 PN-G-59006	73.100.99
Urządzenia do przeróbki kopalin	PN-G-50055 PN-G-44001 PN-G-44004 PN-G-44005 PN-G-44007	73.120
Obrabiarki do obróbki drewna	PN-EN 1807-2	79.120.10
Maszyny budowlane i sprzęt budowlany	PN-EN 12111 PN-EN 16191	91.220
Domowe urządzenia elektryczne	PN-EN 60335-1 PN-EN 60335-2-17 PN-EN 60335-2-49 PN-EN 60335-2-66 PN-EN 60335-2-81 PN-EN 60335-2-98 PN-EN 60335-2-101 PN-EN 60335-2-109 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 PN-EN 60335-2-9 PN-EN 60335-2-12 PN-EN 60335-2-13 PN-EN 60335-2-14 PN-EN 60335-2-15 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 PN-EN 60335-2-37 PN-EN 60335-2-39 PN-EN 60335-2-48 PN-EN 60335-2-64 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 PN-EN 16838 PN-EN 16902 PN-EN 17032 PN-EN ISO 23953-2	97.130.20
Drabiny	PN-EN 131-1+A1 PN-EN 131-2+A2 PN-EN 131-3	97.145
Różne urządzenia domowe i handlowe (m. in. zapalarki do gazu, urządzenia owadobójcze, grzałki do akwariów, zapalniczki, urządzenia do basenów)	PN-EN 60335-2-29	97.180

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