



Łukasiewicz
Instytut
Materiałów
Polimerowych

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Materiałów
Polimerowych

Centrum Farb i Tworzyw
Certyfikacja Wyrobów i Normalizacja
44-100 Gliwice, ul. Chorzowska 50A

EGZEMPLARZ NR ...

PROGRAM CERTYFIKACJI WYROBÓW NA CERTYFIKAT ZGODNOŚCI (CZ)

(Wydanie 14)

Niniejszy dokument jest własnością Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytutu Materiałów Polimerowych, wszelkie prawa zastrzeżone.
Zabrania się dokonywania zmian w treści oraz kopiowania i rozpowszechniania dokumentu bez zgody Dyrektora Centrum Farb i Tworzyw.

Zatwierdziła

<p>Opracowały Izabela Gajlewicz Marta Lenartowicz-Klik</p>	<p>Sprawdził</p>
---	-------------------------

Gliwice, 04.09.2025

I	Informacje ogólne	3
1.	Struktura organizacyjna Łukasiewicz – IMPiB	3
2.	Zakres programu	3
3.	Cel programu	3
4.	Właściciel programu	3
5.	Jednostka realizująca program certyfikacji	3
6.	Podstawy prawne i dokumenty związane	3
II	Program certyfikacji wyrobu typu 5. wg PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01	4
1.	Elementy programu certyfikacji	4
2.	Przebieg procesu certyfikacji wyrobu	4
2.1.	Informacje wstępne	4
2.2.	Złożenie wniosku o certyfikację	5
2.3.	Przegląd i rejestracja wniosku	5
2.4.	Umowa o certyfikację	6
2.5.	Badania dla potrzeb certyfikacji	6
2.6.	Ocena procesu produkcji i elementów systemu zarządzania jakością	7
2.7.	Ocena	7
2.8.	Przegląd wyników oceny i decyzja w sprawie certyfikacji	7
2.9.	Przerwanie procesu certyfikacji	8
2.10.	Wydanie certyfikatu	8
2.11.	Okres ważności certyfikatu	8
2.12.	Nadzór nad certyfikowanym wyrobem	9
2.13.	Powoływanie się na certyfikację	9
2.14.	Zawieszenie ważności certyfikacji	9
2.15.	Ograniczenie zakresu certyfikacji	10
2.16.	Cofnięcie certyfikacji	10
2.17.	Zakończenie certyfikacji	11
2.18.	Działania po zawieszeniu, cofnięciu, zakończeniu lub wznowieniu certyfikacji	11
2.19.	Rozszerzanie zakresu certyfikacji	11
2.20.	Ponowna ocena	11
2.21.	Zmiany mające wpływ na certyfikację	12
2.22.	Skargi i odwołania	12
2.23.	Wykaz certyfikowanych wyrobów	12
3.	Bezstronność i poufność procesu certyfikacji	12
4.	Opłaty	13
5.	Odpowiedzialność prawna	13
III	Postanowienia końcowe	13
1.	Utrzymanie i doskonalenie programu	13
2.	Udostępnianie programu	13
	Załącznik nr 1: Wykaz wyrobów objętych certyfikacją zgodności	14
	Karta zmian	

I Informacje ogólne

1. Struktura organizacyjna Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytut Materiałów Polimerowych

Instytut Materiałów Polimerowych działa w ramach Sieci Badawczej Łukasiewicz działającej na podstawie Ustawy z dnia 21 lutego 2019 r. o Sieci Badawczej Łukasiewicz (Dz. U. z 2019 r., poz. 534).

Nadzór nad Siecią Badawczą Łukasiewicz – Instytut Materiałów Polimerowych (Łukasiewicz – IMPiB) sprawuje Prezes Centrum Łukasiewicz.

Łukasiewicz – IMPiB posiada cztery centra badawcze:

- Centrum Farb i Tworzyw (CG) zlokalizowane w Gliwicach,
- Centrum Elastomerów i Gumy (CP) zlokalizowane w Piastowie,
- Centrum Materiałów Poligraficznych (CW) zlokalizowane w Piastowie,
- Centrum Przetwórstwa Tworzyw Polimerowych (CT) zlokalizowane w Toruniu.

W Centrum Farb i Tworzyw powstała i działa Jednostka Certyfikująca Wyroby – Certyfikacja Wyrobów i Normalizacja (GC).

Jednostka Certyfikująca Wyroby (JCW) posiada akredytację Polskiego Centrum Akredytacji w Warszawie – certyfikat akredytacji nr AC 004.

2. Zakres programu

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

3. Cel programu

Celem programu jest:

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

4. Właściciel programu

Właścicielem niniejszego programu jest Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Materiałów Polimerowych, jako Jednostka Certyfikująca Wyroby.

5. Jednostka realizująca program certyfikacji

Jednostką realizującą program certyfikacji jest komórka organizacyjna Certyfikacji Wyrobów i Normalizacji (GC).

6. Podstawy prawne i dokumenty związane

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

- PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 *Ocena zgodności – Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi*
- PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01 *Ocena zgodności – Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów*
- PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02 *Ogólne wymagania dotyczące kompetencji laboratoriów badawczych i wzorcujących*

- PN-ISO/IEC 17007:2012 *Ocena zgodności – Wytyczne dotyczące redagowania dokumentów normatywnych właściwych do stosowania w ocenie zgodności*
- PN-EN ISO/IEC 17020:2012 *Ocena zgodności – Wymagania dotyczące działania różnych rodzajów jednostek przeprowadzających inspekcję*
- PN-EN ISO/IEC 17021-1:2015-09 *Ocena zgodności – Wymagania dla jednostek prowadzących audyty i certyfikację systemów zarządzania – Część 1: Wymagania*
- IAF MD 4:2025, wyd. 3, *Dokument obowiązkowy IAF dotyczący stosowania technologii informacyjno-komunikacyjnych („ICT”) do celów prowadzenia oceny zgodności*
- DA-07, wyd. 3, *Polityka dotycząca akredytacji transgranicznej*
- Procedura P-02/XXIV *Certyfikacja wyrobów*, dalej powoływana jako Procedura P-02,
- Procedura P-05/XXIII *Nadzór nad wyrobem*, dalej powoływana jako Procedura P-05,
- Procedura P-06/XXII *Podwykonawstwo*, dalej powoływana jako Procedura P-06,
- Procedura P-09/XXI *Zawieszanie i cofanie certyfikacji*, dalej powoływana jako Procedura P-09,
- Procedura P-10/XIX *Skargi i odwołania*, dalej powoływana jako Procedura P-10,
- Procedura P-12/XXI *Inspekcja procesu produkcji i audit elementów systemu zarządzania jakością u dostawcy*, dalej powoływana jako Procedura P-12,
- Instrukcja IQ/09/25 *Pobieranie próbek do badań*, dalej powoływana jako Instrukcja IQ.

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

1. Elementy programu certyfikacji

Głównymi elementami programu są:

1.1. Wybór:

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

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

1.3. Ocena procesu produkcji i elementów systemu zarządzania jakością – przeprowadzona zgodnie z punktem 2.6. niniejszego programu.

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

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

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

1.6. Wydanie certyfikatu zgodności

1.7. Nadzór nad certyfikowanym wyrobem

2. Przebieg procesu certyfikacji wyrobu

2.1. Informacje wstępne

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

Wymagania, w odniesieniu do których wyroby klienta poddawane są ocenie, pochodzą z określonych norm lub innych dokumentów normatywnych.

W przypadku, gdy wymagane są wyjaśnienia odnoszące się do stosowania tych dokumentów Kierownik GC może zwrócić się w tej sprawie do odpowiednich Komitetów Technicznych.

Wyjaśnienia te są udostępniane, na życzenie, klientowi.

W przypadku wnioskodawcy, który ma siedzibę poza granicami Polski, JCW może podjąć się certyfikacji wyrobu, biorąc pod uwagę postanowienia DA-07, jak również własne możliwości do zapewnienia wymaganej wiedzy technicznej i kompetencji, uwzględniając takie czynniki, jak: znajomość języka obcego, kultury, wymagań prawnych obowiązujących w danym kraju. Procesy oceny zgodności transgranicznej są prowadzone bezpośrednio z lokalizacji głównej.

2.2. Złożenie wniosku o certyfikację

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

Formularz wniosku i inne niezbędne formularze są dostępne na stronie internetowej Łukasiewicz – IMPiB.

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

Do wniosku powinny być dołączone następujące dokumenty:

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

2.3. Przegląd i rejestracja wniosku

Wniosek wraz z załączoną dokumentacją podlega przeglądowi pod względem formalnym.

Przegląd wniosku ma na celu upewnienie się, że:

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

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

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

2.4. Umowa o certyfikację

Po zarejestrowaniu wniosku JCW zawiera z klientem „Umowę o przeprowadzenie certyfikacji wyrobu i nadzór nad certyfikowanym wyrobem”, w której zawarto m.in.:

- prawa i obowiązki stron,
- warunki wykorzystywania certyfikatu,
- zobowiązanie klienta do informowania JCW o wszelkich zamierzonych modyfikacjach: wyrobu, procesu produkcji i systemu zarządzania jakością, które mogą mieć wpływ na zgodność wyrobu,
- warunki nadzoru,
- zobowiązanie klienta do informowania JCW o składanych mu reklamacjach i skargach,
- warunki rozszerzania i ograniczania zakresu certyfikacji, zawieszania i cofania certyfikacji,
- warunki wniesienia skargi lub złożenia odwołania przez klienta,
- zobowiązanie klienta do prowadzenia i przechowywania zapisów dotyczących reklamacji i działań podejmowanych w związku z reklamacjami, jak i wszelkimi usterkami wyrobu, mającymi wpływ na zgodność z wymaganiami, oraz udostępniania ich JCW podczas inspekcji i/lub auditu w nadzorze,
- okres ważności umowy.

2.5. Badania dla potrzeb certyfikacji

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

JCW w procesie certyfikacji wykorzystuje wyniki badań uzyskane w laboratoriach akredytowanych mających akredytację na zgodność z PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02.

W przypadku braku laboratoriów akredytowanych w wymaganym zakresie badań lub w przypadku udokumentowanego braku możliwości korzystania z takiego laboratorium, dopuszcza się przeprowadzenie badań w laboratorium nieakredytowanym, jeśli Jednostka Certyfikująca Wyroby uzna jego kompetencje techniczne. Takie laboratorium podlega ocenie początkowej i bieżącemu monitorowaniu na zgodność z mającymi zastosowanie wymaganiami PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02 oraz Procedury P-06.

Na wniosek lub za zgodą klienta, w przypadkach uzasadnionych względami technicznymi, logistycznymi i ekonomicznymi, JCW może przeprowadzić lub nadzorować badania:

- w laboratorium wewnętrznym producenta z wykorzystaniem aparatury badawczej tego laboratorium, na przykład w zakładzie produkcyjnym, albo,
- w laboratorium zewnętrznym z wykorzystaniem aparatury badawczej tego laboratorium.

Laboratorium wskazane przez JCW do przeprowadzenia badania z wykorzystaniem wyposażenia producenta lub wyposażenia laboratorium zewnętrznego powinno spełniać mające zastosowanie wymagania normy PN-EN ISO 17025:2018-02 oraz powinno formalnie ustalić zasady korzystania z infrastruktury/wyposażenia.

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

JCW może uznać wyniki badań wykonane przed złożeniem wniosku po upewnieniu się, co do kompetencji tego laboratorium, w tym jego bezstronności.

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

Wyniki badań na potrzeby pierwszej certyfikacji są ważne przez 12 miesięcy, a ponownej certyfikacji 24 miesiące, licząc od daty autoryzacji wyników. W uzasadnionych przypadkach JCW może odstąpić od ww. zasad ze względu na specyficzną metodykę badań wyrobu.

2.6. Ocena procesu produkcji i elementów systemu zarządzania jakością

JCW przeprowadza ocenę procesu produkcji i elementów systemu zarządzania jakością klienta zgodnie z Procedurą P-12 i zgodnie z harmonogramem inspekcji i/lub auditów.

Ocena powinna być przeprowadzana w reprezentatywnych dla:

- procesu produkcji obszarach obejmujących warunki produkcji, kontrolę procesu technologicznego, pakowanie, przechowywanie, transport i znakowanie wyrobów gotowych,
- systemu zarządzania jakością obszarach związanych z zarządzaniem jakością, kontrolą jakości, personelem auditowanej organizacji, reklamacjami i skargami składanymi dostawcy.

W przypadku zdeklarowania się we wniosku o przeprowadzenie certyfikacji wnioskodawcy jako:

- a) producenta – wówczas przeprowadza się zarówno inspekcję procesu produkcji jak i audit elementów systemu zarządzania jakością,
- b) dystrybutora/importera – wówczas przeprowadza się tylko audit elementów systemu zarządzania jakością.

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

2.7. Ocena

Kompetentny personel JCW przeprowadza ocenę elementów procesu certyfikacji. Po otrzymaniu sprawozdania z badań, przeprowadzona zostaje ocena wyników badań. Podczas oceny sprawdza się czy wyniki badań każdej właściwości są zgodne z wymaganiami dokumentu będącego podstawą certyfikacji. Na podstawie raportu z inspekcji i/lub auditu dokonywana jest ocena procesu produkcji i elementów systemu zarządzania jakością.

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

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

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

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

JCW nie przeprowadza ocen, w tym inspekcji i/lub auditów, z wykorzystaniem technologii informacyjno-komunikacyjnych (ICT) w ramach metodyki, określonych w IAF MD 4.

2.8. Przegląd wyników oceny i decyzja w sprawie certyfikacji

Całość zgromadzonych informacji oraz wyniki oceny przekazywane są Kierownikowi GC (lub Dyrektorowi Centrum Farb i Tworzyw, jeśli Kierownik GC był zaangażowany w proces

tej oceny) celem ich przeglądu i podjęcia decyzji o wydaniu certyfikatu lub odmowie jego wydania.

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

W przypadku udzielenia certyfikacji JCW przygotowuje dokumenty certyfikacyjne.

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

Nieusunięcie niezgodności w wyznaczonym przez JCW terminie powoduje przerwanie procesu certyfikacji.

2.9. Przerwanie procesu certyfikacji

Przerwanie procesu certyfikacji może nastąpić jeżeli klient:

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

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

2.10. Wydanie certyfikatu

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

Certyfikat zgodności zawiera m.in.:

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

Certyfikat zgodności dotyczy tylko firmy i wyrobu wymienionych w certyfikacie.

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

2.11. Okres ważności certyfikatu

Certyfikat zgodności jest wydawany na okres trzech lat (bez względu na to czy wyrób jest certyfikowany po raz pierwszy czy ponowny).

Początek okresu ważności certyfikatu, w przypadku pierwszej certyfikacji, liczony jest od daty podjęcia decyzji o udzieleniu certyfikacji.

W sytuacjach nadzwyczajnych (np. wprowadzenie stanu epidemii) okres ważności dotychczasowego certyfikatu może być przedłużony, łącznie, o 36 miesięcy.

2.12. Nadzór nad certyfikowanym wyrobem

JCW sprawuje ciągły nadzór nad certyfikowanymi wyrobami poprzez:

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

W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości inspekcja i/lub audit bądź badania kontrolne są przeprowadzane częściej.

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

Wyniki prowadzonego nadzoru są udostępniane klientowi.

2.13. Powoływanie się na certyfikację

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

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

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

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

2.14. Zawieszenie ważności certyfikacji

Zawieszenie certyfikacji następuje w przypadku:

- stwierdzenia podczas nadzoru lub w inny sposób niezgodności z wymaganiami certyfikacyjnymi, które mają taki charakter, że nie jest konieczne natychmiastowe cofnięcie certyfikacji,
- stwierdzenia niewłaściwego wykorzystania certyfikatu, np. wprowadzająca w błąd publikacja lub reklama,
- innego naruszenia programu certyfikacji wyrobu lub procedur JCW,
- uniemożliwienia przez klienta przeprowadzenia badań wyrobu i/lub inspekcji oraz auditu w nadzorze,
- niewykonania przez klienta działań korygujących,

- niewywiązywania się klienta ze zobowiązań określonych w umowie, w tym zobowiązań finansowych wobec JCW,
- wniosku klienta,
- porozumienia między JCW a klientem w przypadku przerwania produkcji lub z innych powodów.

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

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

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

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

2.15. Ograniczenie zakresu certyfikacji

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

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

JCW ograniczając zakres certyfikacji zachowuje termin jej ważności.

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

2.16. Cofnięcie certyfikacji

Cofnięcie certyfikacji następuje w przypadku:

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

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

O cofnięciu certyfikatu JCW powiadamia klienta listem poleconym/e-mailem z potwierdzeniem odczytu. Certyfikat raz cofnięty nie może być przywrócony. W trakcie ponownego ubiegania się klienta o certyfikat, po jego cofnięciu, JCW przeprowadza ponownie pełny proces certyfikacji.

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

2.17. Zakończenie certyfikacji

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

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

Po zawieszeniu, cofnięciu lub zakończeniu certyfikacji posiadacz certyfikatu:

- nie powinien powoływać się na certyfikację,
- powinien zaprzestać stosowania wszelkich działań reklamowych, które mogą sugerować że ma certyfikat na określone w nim wyroby,
- powinien zwrócić, na żądanie JCW, wydane certyfikaty,
- ma zakaz sprzedaży i nakaz wycofania z rynku wyrobów, dla których zawieszono lub którym cofnięto certyfikat, jeśli na produkcie lub towarzyszących mu materiałach informacyjno-reklamowych są jakiegokolwiek powołania na uprzednio posiadany certyfikat,
- ma obowiązek poinformowania swoich klientów o zawieszeniu, cofnięciu lub zakończeniu certyfikacji.

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

2.19. Rozszerzanie zakresu certyfikacji

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

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

- opis odmiany/wersji wyrobu,
- „Protokół pobrania próbki”, jeśli ma zastosowanie,
- sprawozdanie z badań, jeśli wymagane.

Pozytywny wynik przeglądu dokumentacji jest podstawą rozszerzenia zakresu certyfikacji.

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

2.20. Ponowna ocena

Ponowną ocenę przeprowadza się przy przedłużeniu ważności certyfikacji, które może nastąpić na pisemny wniosek posiadacza certyfikatu, złożony nie później niż jeden miesiąc przed upływem terminu ważności certyfikacji.

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

certyfikacji. W procesie ponownej oceny dopuszcza się uznawanie wyników badań wykonanych dla celów procesu certyfikacji.

Okres ważności certyfikacji jest przedłużany na kolejne trzy lata. JCW zawiera z klientem nową umowę i wydaje nowy certyfikat zgodności.

W sytuacjach nadzwyczajnych (np. wprowadzenia stanu pandemii) uniemożliwiających przeprowadzenie badań wyrobu dopuszcza się przesunięcie terminu ponownej oceny, łącznie, o 36 miesięcy, z zastrzeżeniem, że nie nastąpiły żadne zmiany konstrukcyjne i/lub zmiany parametrów wyrobu i/lub inne zmiany w wyrobie. Jeżeli przesunięta ponowna ocena nie będzie mogła zostać przeprowadzona przed upływem przesuniętego terminu, certyfikacja zostanie zawieszona.

2.21. Zmiany mające wpływ na certyfikację

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

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

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

2.22. Skargi i odwołania

Klienci JCW mają prawo do wniesienia skarg na każdym etapie postępowania w procesie certyfikacji lub złożenia odwołania od decyzji Kierownika GC.

Skargi należy kierować do Kierownika GC, a odwołania do Dyrektora Centrum Farb i Tworzyw.

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

Sposób postępowania w przypadku wniesienia skargi lub złożenia odwołania został określony w Procedurze P-10 dostępnej do wglądu, na życzenie klienta, w Certyfikacji Wyrobów i Normalizacji. O wyniku załatwienia skargi/odwołania JCW powiadamia zainteresowanego klienta pisemnie.

2.23. Wykaz certyfikowanych wyrobów

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

3. Bezstronność i poufność procesu certyfikacji

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

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

4. Opłaty

Wszystkie opłaty związane z procesem certyfikacji (niezależnie od jego wyniku) ponosi klient na podstawie faktur wystawionych przez Sieć Badawczą Łukasiewicz – Instytut Materiałów Polimerowych.

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

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

5. Odpowiedzialność prawna

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

III Postanowienia końcowe

1. Utrzymanie i doskonalenie programu

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

2. Udostępnianie programu

Niniejszy program jest dostępny na stronie internetowej Łukasiewicz – IMPiB.

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO PROGRAMU CERTYFIKACJI (CZ)

Wykaz wyrobów objętych certyfikacją zgodności

Nazwa wyrobu/grupy wyrobów	Program certyfikacji wyrobów wg PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01	Akronim programu certyfikacji wyrobów	Norma/dokument normatywny	Kod ICS
Rurociągi i elementy rurociągów	5	CZ	PN-EN 1329-1+A1:2018-05 PN-EN 1451-1:2018-02 PN-EN 1519-1:2019-05 PN-EN 1519-1:2019-05/AC:2021-05 PN-EN 1519-1:2019-05/Ap1:2022-04 PN-EN 1852-1:2018-02 PN-EN 12200-1:2016-05 PN-EN 12201-1:2012 PN-EN 12201-1:2024-04 PN-EN 12201-5:2012 PN-EN 12666-1+A1:2011 PN-EN 13476-1:2008 PN-EN 13476-2+A1:2020-12 PN-EN ISO 10931:2007 PN-EN ISO 10931:2007/A1:2015-09 PN-EN ISO 11296-1:2018-04 PN-EN ISO 11298-1:2018-05 PN-EN ISO 15493:2005 PN-EN ISO 15493:2005/A1:2017-03 PN-EN ISO 15493:2005/Ap1:2017-03 PN-EN ISO 15494:2018-12 PN-EN ISO 15874-1:2013-06 PN-EN ISO 15875-1:2005 PN-EN ISO 15875-1:2005/A1:2008 PN-EN ISO 15875-5:2005 PN-EN ISO 15876-1:2017-03 PN-EN ISO 15876-5:2017-03 PN-EN ISO 21003-1:2009 PN-EN ISO 21003-5:2009 PN-EN ISO 22391-1:2010 PN-EN ISO 22391-5:2011	23.040
Rury z tworzyw sztucznych	5	CZ	PN-EN 1453-1:2017-02 PN-EN 1453-1:2017-02/AC:2017-08 PN-EN 1796:2013-07 PN-EN ISO 1452-1:2010 PN-EN ISO 1452-2:2010 PN-EN ISO 1452-4:2011 PN-EN ISO 1452-5:2011 PN-EN ISO 11296-3:2018-09 PN-EN ISO 11296-4:2018-03 PN-EN ISO 11298-3:2018-11 PN-EN 12201-2+A1:2013-12 PN-EN 12201-2:2024-04 PN-EN ISO 15874-2:2013-06 PN-EN ISO 15874-2:2013-06/Ap1:2016-09 PN-EN ISO 15874-2:2013-06/A1:2018-08 PN-EN ISO 15875-2:2005 PN-EN ISO 15875-2:2005/A1:2008 PN-EN ISO 15876-2:2017-03 PN-EN ISO 21003-2:2009 PN-EN ISO 21003-2:2009/A1:2011 PN-EN ISO 22391-2:2010 PN-C-89221:1998 PN-C-89221:1998/Az1:2004	23.040

			PN-ISO 11922-1:2020-02 PN-ISO 25780:2013-05	
Łączniki z tworzyw sztucznych	5	CZ	PN-EN ISO 1452-3:2011 PN-EN 12201-3+A1:2013-05 PN-EN ISO 15874-3:2013-06 PN-EN ISO 15874-3:2013-06/ A1:2018-08 PN-EN ISO 15875-3:2005 PN-EN ISO 15876-3:2017-03 PN-EN ISO 21003-3:2009 PN-EN ISO 22391-3:2010	23.040
Przewody giętkie	5	CZ	PN-EN ISO 1307:2008	23.040
Uszczelnienia rurociągów i przewodów giętkich	5	CZ	PN-EN 681-2:2003 PN-EN 681-2:2003/A2:2006 PN-EN 681-4:2003 PN-EN 681-4:2003/A2:2006	23.040
Opakowania	5	CZ	PN-EN 862:2016-09 PN-EN ISO 8317:2016-03	55.020
Technologie malowania	5	CZ	PN-EN ISO 12944-2:2018-02	87.020
Farby i lakiery	5	CZ	PN-EN 927-1:2013-06 PN-EN 1062-1:2005 PN-EN 13300:2023-04 PN-C-81150:1997 PN-C-81605:1997 PN-C-81606:1998 PN-C-81607:1998 PN-C-81608:1998 PN-C-81609:2002 PN-C-81609:2002/Ap1:2004 PN-C-81750:1998 PN-C-81751:1998 PN-C-81753:2002 PN-C-81800:1998 PN-C-81801:1997 PN-C-81802:2002 PN-C-81803:2002 PN-C-81900:1997 PN-C-81902:1997 PN-C-81903:2002 PN-C-81904:2001 PN-C-81906:2003 PN-C-81907:2003 PN-C-81910:2002 PN-C-81911:1997 PN-C-81912:1997 PN-C-81913:1998 PN-C-81914:2002 PN-C-81914:2002/Az1:2015-03 PN-C-81915:1997 PN-C-81916:2001 PN-C-81917:2001 PN-C-81918:2002 PN-C-81919:2002 PN-C-81919:2002/Ap1:2004 PN-C-81920:2002 PN-C-81921:2004 PN-C-81922:2004	87.040
Farby i lakiery	5	CZ	PN-C-81923:2004 PN-C-81930:1997 PN-C-81931:1997 PN-C-81932:1997	87.040

			PN-C-81933:1997 PN-C-81934:1997 PN-C-81935:2001	
Systemy kanalizacyjne zewnętrzne	5	CZ	PN-EN 1401-1:2019-07 PN-EN 13476-3+A1:2009 PN-EN ISO 11296-2:2018-03 PN-EN ISO 11296-7:2013-06 PN-EN 14364:2013-07 PN-EN 14758-1:2012 PN-EN 14758-1:2012/Ap1:2015-05 PN-EN ISO 23856:2021-12 PN-EN 15383+A1:2013-12	93.030

ICS – International Classification for Standards (Międzynarodowa Klasyfikacja Norm)

Zastosowane oznaczenie:

CZ – Program certyfikacji wyrobów na certyfikat zgodności, wydanie 14 z dnia 04.09.2025

Koniec