



POLSKIE CENTRUM
BADAŃ I CERTYFIKACJI

www.pcbc.gov.pl

CERTYFIKACJA STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH I CERTYFIKACJA ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI W SYSTEMIE EUROPEJSKIM – WYTYCZNE

DGC-10

wydanie 12 z 01.03.2023

Niniejszy dokument jest własnością PCBC S.A. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.
Rozpowszechnianie bez zgody PCBC S.A. jest zabronione.



CERTYFIKACJA.
BADANIA.
SZKOLENIA.

Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A.
Ul. Puławska 469, 02-844 Warszawa
Tel.: +48 22 46 45 200; pcbc@pcbc.gov.pl



Spis treści

- 1. Informacje ogólne**
 - 1.1 Podstawy prawne i podstawowe zasady
 - 1.2 Systemy oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych
 - 1.3 Sposoby deklarowania właściwości użytkowych
- 2. Certyfikacja wyrobów budowlanych prowadzona w Biurze Certyfikacji Wyrobów Budowlanych**
 - 2.1 Rodzaje prowadzonej certyfikacji
 - 2.2 Elementy systemów oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych
 - 2.3 Dokumenty odniesienia w procesach certyfikacji
- 3. Tryb postępowania w procesach certyfikacji**
 - 3.1 Wstępna informacja o trybie certyfikacji
 - 3.2 Składanie wniosku o certyfikację
 - 3.3 Przegląd wniosku
 - 3.4 Umowa o certyfikację
 - 3.5 Ocena właściwości użytkowych wyrobu
 - 3.6 Przygotowanie do oceny
 - 3.7 Inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji
 - 3.8 Ocena wykonania działań korygujących
 - 3.9 Przegląd wyników procesu certyfikacji
 - 3.10 Decyzja w sprawie certyfikacji
 - 3.11 Przerwanie procesu certyfikacji
- 4. Kontynuacja nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji**
 - 4.1 Zasady ogólne
 - 4.2 Inspekcja systemu ZKP
 - 4.3 Decyzje w procesach nadzoru
 - 4.4 Utrzymanie certyfikatu
 - 4.5 Zawieszenie certyfikatu
 - 4.6 Wycofanie lub ograniczenie certyfikatu
 - 4.7 Rozszerzenie zakresu certyfikatu
 - 4.8 Przeniesienie certyfikacji oraz dokonywanie zmian w certyfikacie
- 5. Odwołania i skargi**
- 6. Opłaty za certyfikację i nadzór**
- 7. Poufność**
- 8. Informacje przekazywane władzom państwowym**
- 9. Publikacje**
- 10. Dokumenty związane**



1 INFORMACJE OGÓLNE

1.1 Podstawy prawne i podstawowe zasady

Zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych ustanowione są w Rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. [dalej: CPR]. Rozporządzenie to uchyla dyrektywę Rady 89/106/EWG.

Zmiany i uzupełnienia wprowadzone do CPR:

- Rozporządzenie Delegowane Komisji (UE) Nr 157/2014 z dnia 30 października 2013 r. w sprawie warunków udostępniania deklaracji właściwości użytkowych wyrobów budowlanych na stronie internetowej
- Rozporządzenie Delegowane Komisji (UE) Nr 568/2014 z dnia 18 lutego 2014 r. zmieniające załącznik V do CPR, dotyczący oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych
- Rozporządzenie Delegowane Komisji (UE) Nr 574/2014 z dnia 21 lutego 2014 r. zmieniające załącznik III do CPR w odniesieniu do wzoru, który należy stosować przy sporządzaniu deklaracji

CPR określa zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu i udostępniania na rynku wyrobów budowlanych objętych normami zharmonizowanymi [hEN] i wyrobów, dla których wydano europejską ocenę techniczną [EOT].

Przy wprowadzaniu wyrobu do obrotu producent sporządza deklarację właściwości użytkowych w odniesieniu do zasadniczych charakterystyk wyrobu określonych w mającej zastosowanie zharmonizowanej specyfikacji technicznej oraz umieszcza na wyrobie oznakowanie CE.

Dla wyrobów nie objętych normami zharmonizowanymi producent może wystąpić o europejską ocenę techniczną lub wprowadzać wyrób do obrotu wg systemu krajowego. W przypadku otrzymania EOT oznakowanie CE staje się obowiązkowe.

Jeżeli wyrób objęty jest normą zharmonizowaną lub jest zgodny z wydaną dla niego EOT producent ma obowiązek sporządzenia deklaracji właściwości użytkowych i umieszczenia na wyrobie oznakowania CE.

1.2 Systemy oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Ocenę i weryfikację stałości właściwości użytkowych wyrobów w odniesieniu do ich zasadniczych charakterystyk przeprowadza się zgodnie z systemami określonymi w załączniku V CPR, wprowadzonym Rozporządzeniem Delegowanym Nr 568/2014.

Ustalono pięć systemów oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, oznaczonych symbolami 1, 1+, 2+, 3 i 4.

Producent sporządza deklarację właściwości użytkowych i określa typ wyrobu na podstawie ocen i weryfikacji stałości właściwości użytkowych przeprowadzonych w ramach ustalonych systemów.

W każdym systemie określono zadania dla producenta i jednostek notyfikowanych biorących udział w ocenie.

Zadania	Systemy oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych				
	1+	1	2+	3	4
Producent przeprowadza:					
Zakładową kontrolę produkcji [ZKP]	x	x	x	x	x
Ocenę właściwości użytkowych wyrobu na podstawie badań (w tym pobierania próbek), obliczeń, tabelarycznych wartości lub opisowej dokumentacji wyrobu	-	-	x	-	x



Badania próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań	x	x	x	-	-
Notyfikowana jednostka certyfikująca podejmuje decyzję w sprawie wydania, ograniczenia, zawieszenia lub wycofania:					
Certyfikatu stałości właściwości użytkowych wyrobu	x	x	-	-	-
Certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji	-	-	x	-	-
<i>na podstawie wyników przeprowadzonych ocen i weryfikacji:</i>					
Oceny właściwości użytkowych wyrobu na podstawie badań (w tym pobierania próbek), obliczeń, tabelarycznych wartości lub opisowej dokumentacji wyrobu	x	x	-	-	-
Wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i ZKP	x	x	x	-	-
Kontynuacji nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji	x	x	x	-	-
Kontrolnego badania próbek pobranych przez jednostkę w zakładzie produkcyjnym lub w obiektach magazynowych producenta	x	-	-	-	-
Notyfikowane laboratorium badawcze:					
Dokonyuje oceny właściwości użytkowych wyrobu na podstawie badań (w oparciu o próbki pobierane do badań przez producenta), obliczeń, tabelarycznych wartości lub opisowej dokumentacji wyrobu	-	-	-	x	-

Wyjaśnienia: x dotyczy; - nie dotyczy

Dla wyrobów, dla których wydano europejską ocenę techniczną, jednostki notyfikowane wykonujące zadania w ramach systemów 1+, 1 i 3 oraz producenci wykonujący zadania w ramach systemów 2+ i 4 uznają europejską ocenę techniczną wydaną dla przedmiotowego wyrobu za ocenę właściwości użytkowych tego produktu. W związku z tym nie realizują zadania oceny właściwości użytkowych, przypisanego im w mającym zastosowanie systemie.

System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych dla poszczególnych grup wyrobów budowlanych ustalony jest w decyzjach Komisji Europejskiej i jest wskazany w zharmonizowanej specyfikacji technicznej (normie zharmonizowanej i/lub europejskim dokumencie oceny).

1.3 Sposoby deklarowania właściwości użytkowych

Producent sporządza deklarację właściwości użytkowych przy wprowadzaniu wyrobu do obrotu, stosując wzór przedstawiony w załączniku III do CPR (Rozporządzenie Delegowane 574/2014).

Deklaracja właściwości użytkowych [DoP] wyraża właściwości użytkowe wyrobów w odniesieniu do zasadniczych charakterystyk tych wyrobów, zgodnie z odpowiednimi zharmonizowanymi specyfikacjami technicznymi, z uwzględnieniem przepisów odnoszących się do zamierzonego zastosowania w miejscu, gdzie producent zamierza udostępnić wyrób na rynku.

Deklaracja właściwości użytkowych wyrobu związanych z ustalonymi zasadniczymi charakterystykami nie jest wymagana w tych Państwach Członkowskich, w których nie ma wymagań prawnych dotyczących tych zasadniczych charakterystyk do zamierzonego zastosowania wyrobu. W takim przypadku producenci wprowadzający swoje wyroby do obrotu w tych Państwach Członkowskich nie mają obowiązku określania ani deklarowania właściwości użytkowych swoich wyrobów w odniesieniu do tych zasadniczych charakterystyk, a w informacji dołączonej do oznakowania CE i w deklaracji właściwości użytkowych mogą zastosować opcję „właściwości użytkowe nieustalone” (NPD) dla tych charakterystyk.

Poprzez sporządzenie deklaracji producent przyjmuje na siebie odpowiedzialność za zgodność wyrobu budowlanego z zadeklarowanymi w ten sposób właściwościami użytkowymi.



Deklaracja dostarczana jest dla każdego wyrobu udostępnianego na rynku w formie papierowej lub drogą elektroniczną, lub jest udostępniana na stronie internetowej, na zasadach określonych w Rozporządzeniu Delegowanym Komisji Nr 157/2014.

Producent przechowuje deklarację właściwości użytkowych przez okres 10 lat od momentu wprowadzenia wyrobu budowlanego do obrotu i na uzasadnione żądanie właściwego organu krajowego dostarcza wszelkie informacje i dokumentację, niezbędne do wykazania zgodności danego wyrobu budowlanego z deklaracją właściwości użytkowych i z innymi mającymi zastosowanie wymaganiami określonymi w CPR.

2 CERTYFIKACJA WYROBÓW BUDOWLANYCH PROWADZONA W BIURZE CERTYFIKACJI WYROBÓW BUDOWLANYCH

2.1 Rodzaje prowadzonej certyfikacji

- certyfikacja stałości właściwości użytkowych w systemach oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobu 1 i 1+;
- certyfikacja zgodności zakładowej kontroli produkcji w systemie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 2+.

System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych	Zakres stosowania	Rodzaj wydawanego certyfikatu
Systemy 1 i 1+	1. Wyroby objęte hEN (zharmonizowaną normą europejską)	Certyfikat stałości właściwości użytkowych wyrobu
System 2+	2. Wyroby nieobjęte hEN, dla których na wniosek producenta wydano EOT (europejską ocenę techniczną)	Certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji

Prowadzone procesy certyfikacji są w równym stopniu dostępne dla wszystkich organizacji. Procedury certyfikacji stosowane są jednolicie, zgodnie z określonym systemem oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, z uwzględnieniem wielkości przedsiębiorstwa, stopnia złożoności technologii produkcji oraz roli, jaką odgrywa wyrób w spełnieniu wymagań podstawowych.

Możliwość przeprowadzenia certyfikacji uzależniona jest od zakresu notyfikacji jednostki certyfikującej.

2.2 Elementy systemów oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Działania jednostki certyfikującej wyrób w systemie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 1 i 1+:

Lp.	Elementy systemu oceny	Forma działania
1.	Ocena właściwości użytkowych	Na podstawie badań wyrobu (w tym pobieranie próbek), obliczeń typu, tabelarycznych wartości lub opisowej dokumentacji wyrobu
2.	Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji	Inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji, obejmująca weryfikację i ocenę wdrożenia i przestrzegania wymagań dokumentu odniesienia – zharmonizowanej specyfikacji technicznej. Udokumentowanie wyników oceny w raporcie z inspekcji
3.	Decyzja w procesie certyfikacji	Wydanie/odmowa wydania certyfikatu stałości właściwości użytkowych wyrobu



4.	Kontynuacja nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji	Inspekcje ZKP planowane i specjalne Kontrolne badania próbek pobranych przez jednostkę certyfikującą w zakładzie produkcyjnym lub w obiektach magazynowych producenta (tylko w systemie 1+) Utrzymanie/Ograniczenie/zawieszenie/wycofanie certyfikatu stałości właściwości użytkowych
----	--	---

Działania jednostki certyfikującej zakładową kontrolę produkcji w systemie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 2+:

Lp.	Elementy systemu oceny	Forma działania
1.	Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji	Inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji, obejmująca weryfikację i ocenę wdrożenia i przestrzegania wymagań dokumentu odniesienia – zharmonizowanej specyfikacji technicznej. Udokumentowanie wyników oceny w raporcie z inspekcji
2.	Decyzja w procesie certyfikacji	Wydanie/odmowa wydania certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji
3.	Kontynuacja nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji	Inspekcje ZKP planowane i specjalne Utrzymanie/ograniczenie/zawieszenie/wycofanie certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji

2.3 Dokumenty odniesienia w procesach certyfikacji

Dokumentami odniesienia w procesach certyfikacji są zharmonizowane specyfikacje techniczne, a w tym:

- normy zharmonizowane [hEN], które są zgodne z odpowiednimi mandatami i które komisja publikuje w wykazie odniesień norm zharmonizowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej [OJEU];
- europejskie dokumenty oceny [EDO] przyjęte przez Jednostkę Oceny Technicznej [JOT] do celów wydawania europejskich ocen technicznych [EOT].

3 TRYB POSTĘPOWANIA W PROCESACH CERTYFIKACJI

Lp.	Etap procesu certyfikacji	System
1.	Składanie wniosku	1, 1+, 2+
2.	Przegląd wniosku	1, 1+, 2+
3.	Podpisanie umowy o certyfikację	1, 1+, 2+
4.	Ocena właściwości użytkowych wyrobu na podstawie badań (w tym pobierania próbek), obliczeń, tabelarycznych wartości lub opisowej dokumentacji wyrobu	1 i 1+
5.	Przygotowanie do oceny	1, 1+, 2+
6.	Inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji	1, 1+, 2+
7.	Przegląd wyników procesu certyfikacji	1, 1+, 2+
8.	Decyzja w sprawie certyfikacji	1, 1+, 2+
9.	Planowany nadzór: <ul style="list-style-type: none">• inspekcja ZKP• kontrolne badania próbek pobranych przez jednostkę certyfikującą w zakładzie produkcyjnym lub w obiektach magazynowych producenta	1, 1+, 2+ 1+
10.	Decyzja w procesach kontynuacji nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji	1, 1+ i 2+



3.1 Wstępna informacja o trybie certyfikacji

Klient zainteresowany uzyskaniem certyfikatu w PCBC S.A. proszony jest o kontakt telefoniczny, pocztą elektroniczną lub osobisty.

Po sprawdzeniu możliwości przeprowadzenia certyfikacji Klient zostaje poinformowany o:

- wymaganiach dotyczących złożenia wypełnionego formularza wniosku, właściwego dla danego rodzaju certyfikacji;
- dokumentacji, która powinna być dołączona do wniosku.

Formularze wniosków są dostępne na stronie internetowej www.pcbc.gov.pl lub mogą być przesłane na prośbę Klienta.

3.2 Składanie wniosku o certyfikację

Klient występując o certyfikację stałości właściwości użytkowych wyrobu lub certyfikację zgodności zakładowej kontroli produkcji powinien przekazać do Biura Certyfikacji Wyrobów Budowlanych PCBC S.A. wypełniony formularz właściwego wniosku o dokonanie certyfikacji wraz z dokumentami, w zakresie ustalonym z PCBC S.A.

Szczegóły dotyczące danego wniosku, przedstawiciel Klienta może uzgodnić z Dyrektorem Biura lub wskazanym pracownikiem Biura Certyfikacji Wyrobów Budowlanych.

3.3 Przegląd wniosku

Wniosek wraz z dołączoną dokumentacją podlega ocenie, polegającej na sprawdzeniu:

- czy formularz wniosku jest wypełniony i kompletny (odnośnie zawartych w nim informacji);
- czy załączona dokumentacja odnosi się do wszystkich wymagań, właściwych dla danego rodzaju certyfikacji;
- możliwości przeprowadzenia wnioskowanej certyfikacji zgodnie z posiadanym zakresem notyfikacji.

W przypadku złożenia dokumentacji niekompletnej, Klient jest powiadamiany o konieczności uzupełnienia dokumentów.

Wniosek o certyfikację jest rejestrowany z datą wpływu.

3.4 Umowa o certyfikację

Przeprowadzenie procesu certyfikacji i wydanie certyfikatu oraz kontynuacja nadzoru wymaga podpisania, przez PCBC S.A. i wnioskodawcę, umowy o dokonanie certyfikacji i nadzór nad wydanymi certyfikatami.

Umowa obejmuje wszystkie zakłady produkcyjne (miejsca produkcji) wnioskodawcy oraz grupy wyrobów aktualne na dzień podpisywania umowy. W przypadku zgłoszenia przez wnioskodawcę certyfikacji w zakładzie produkcyjnym lub dla grupy wyrobów nie objętych dotychczasową umową sporządzany jest aneks do istniejącej umowy.

Umowa reguluje prawa i obowiązki posiadacza certyfikatu i PCBC S.A., a w szczególności ustala:

- zobowiązania stron związane z procesem certyfikacji i nadzorem;
- zobowiązania finansowe związane z procesem certyfikacji i nadzorem;
- zasady prowadzenia nadzoru nad wydanymi certyfikatami;
- zasady stosowania certyfikatu i powoływania się na numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej;
- zasady wydania/utrzymywania, zawieszania, ograniczania i wycofania certyfikatu oraz ponownej oceny;
- pozostałe zasady, obowiązki i uprawnienia stron, w tym zasady wnoszenia odwołań i/lub skarg, wzajemnego informowania o istotnych dla stron zmianach, publikacji, zachowania poufności.



Podpisanie i zwrócenie przez wnioskodawcę umowy (aneksu) jest warunkiem kontynuacji procesu certyfikacji i nadzoru.

3.5 Ocena właściwości użytkowych wyrobu

Ocena właściwości użytkowych wyrobu na podstawie badań (w tym pobierania próbek), obliczeń, tabelarycznych wartości lub opisowej dokumentacji wyrobu w procesach certyfikacji, powinna być przeprowadzona w zakresie ustalonym w zharmonizowanej specyfikacji technicznej i jest zadaniem:

- notyfikowanej jednostki certyfikującej wyrób – w przypadku certyfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobu (system 1 i 1+);
- producenta – w przypadku certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji (system 2+).

Badania (w tym pobieranie próbek), będące podstawą do oceny właściwości użytkowych wyrobów w systemach 1 i 1+ oraz badania kontrolne w systemie 1+ prowadzone są w uzgodnieniu z notyfikowaną jednostką certyfikującą. Obejmuje to: typowanie reprezentantów wyrobów dla asortymentu zgłoszonego do certyfikacji, pobieranie prób do badań oraz ustalenie laboratorium, w którym zostaną wykonane badania. Próby do badań mogą być pobrane przez przedstawiciela PCBC S.A. lub przedstawiciela laboratorium wykonującego badania.

W systemie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 2+ odpowiedzialność za ustalenie typu wyrobu na podstawie badań (w tym pobierania próbek), obliczeń, tabelarycznych wartości lub opisowej dokumentacji wyrobu ponosi producent.

3.6 Przygotowanie do oceny

Po rejestracji wniosku dokonywany jest przegląd załączonej do wniosku dokumentacji.

W przypadku stwierdzenia, że przedstawiona dokumentacja nie jest wystarczająca do przeprowadzenia procesu certyfikacji, wyniki oceny przekazywane są wnioskodawcy, z prośbą o dokonanie właściwych uzupełnień. Proces certyfikacji zostaje przerwany w przypadku nie przekazania uzupełniających dokumentów w uzgodnionym terminie.

W przypadku pozytywnej oceny dokumentacji przygotowana jest inspekcja zakładowej kontroli produkcji. Wnioskodawca otrzymuje *Plan inspekcji*. Plan przekazany jest wnioskodawcy z wyprzedzeniem wystarczającym do zgłoszenia sprzeciwu wobec składu zespołu oceniającego. Zgłoszenie sprzeciwu wymaga pisemnego uzasadnienia.

3.7 Inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji

Inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji przeprowadzana jest w terminie uzgodnionym z wnioskodawcą.

Zakres inspekcji obejmuje system ZKP wyrobów objętych wnioskiem, ocena obejmuje wszystkie wymagania dla ZKP ustalone w zharmonizowanej specyfikacji technicznej.

Podczas inspekcji oceniana jest dostępność środków niezbędnych do osiągnięcia właściwości wyrobu, wdrożenie i przestrzeganie ustalonych procedur ZKP oraz prowadzenie zapisów wymaganych w dokumentacji ZKP. Weryfikowana jest zgodność wyrobu z ustalonym typem wyrobu i zadeklarowanymi w właściwościach użytkowymi. Ocena obejmuje wszystkie miejsca, w których prowadzona jest produkcja i badania wyrobu.

W przypadku, gdy podczas wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji jednostka stwierdza, że producent nie zapewnił stałości właściwości użytkowych produkowanego wyrobu, zobowiązuje ona producenta do podjęcia stosownych środków naprawczych i nie wydaje mu certyfikatu.

Wyniki inspekcji dokumentowane są, w przekazywanym do klienta *Raporcie z inspekcji*.



3.8 Ocena wykonania działań korygujących

W przypadku stwierdzenia podczas inspekcji przypadków niespełnienia wymagań zakwalifikowanych, jako niezgodności, oceniana organizacja zobowiązana jest do przeprowadzenia działań korygujących, w terminie uzgodnionym z PCBC S.A.

Ocena wykonania działań korygujących i ich skuteczności może być przeprowadzona w formie przeglądu dowodów realizacji dostarczonych przez Klienta (dokumenty i zapisy) lub w formie dodatkowej inspekcji. Sposób oceny działań zależy od rodzaju niezgodności.

Decyzja o przyznaniu certyfikatu nie może być podjęta przed przeprowadzeniem działań korygujących i ocenie ich skuteczności przez zespół inspekcyjny lub prowadzącego.

3.9 Przegląd wyników procesu certyfikacji

Na podstawie kompletu materiałów dotyczących prowadzonego procesu certyfikacji, przeprowadzany jest przegląd wszystkich informacji i wyników dotyczących oceny i formułowana jest rekomendacja dotycząca decyzji w sprawie certyfikacji.

3.10 Decyzja w sprawie certyfikacji

Po dokonaniu przeglądu wyników procesu certyfikacji podejmowana jest decyzja o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu. Klient zawiadamiany jest pisemnie o zakończeniu procesu certyfikacji oraz o wystawieniu faktury za przeprowadzenie procesu certyfikacji.

W przypadku pozytywnego zakończenia procesu wystawiany jest certyfikat. Przekazanie certyfikatu wnioskodawcy następuje po dokonaniu opłaty z tytułu certyfikacji.

Decyzja o odmowie wydania certyfikatu przekazywana jest Klientowi pisemnie, wraz z uzasadnieniem.

Certyfikaty stałości właściwości użytkowych wyrobu (system 1 i 1+) oraz certyfikaty zgodności zakładowej kontroli produkcji (system 2+) są wydawane bezterminowo.

3.11 Przerwanie procesu certyfikacji

Proces certyfikacji może być przerwany w następujących przypadkach:

- na życzenie wnioskodawcy;
- nie przekazania w wymaganych terminach dokumentów uzupełniających, niezbędnych do kontynuowania procesu;

Klient informowany jest pisemnie o przerwaniu procesu certyfikacji. Przerwanie procesu powoduje obciążenie wnioskodawcy za prace wykonane do czasu przerwania procesu certyfikacji.

4 KONTYNUACJA NADZORU, OCENY I EWALUACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

4.1 Zasady ogólne

Nadzór, ocena i ewaluacja ZKP realizowane są poprzez:

- inspekcje planowane zakładowej kontroli produkcji;
- inspekcje specjalne zakładowej kontroli produkcji;
- badania kontrolne próbek wyrobów (dotyczy tylko systemu oceny i weryfikacji stałości użytkowych 1+);
- sprawdzenie sposobu wykorzystania certyfikatu i numeru jednostki notyfikowanej.

Program nadzoru ustalany jest w zależności od rodzaju certyfikacji i postanowień zharmonizowanej specyfikacji technicznej. Przy braku takich postanowień inspekcje ZKP przeprowadzane są raz w roku w każdym zakładzie produkcyjnym.

Inspekcje specjalne przeprowadza się:



- po wprowadzeniu znaczących zmian w systemie zakładowej kontroli produkcji, w procesie produkcji lub w wyrobie;
- w ramach postępowania dla uchylecia zawieszenia certyfikatu (w uzasadnionych przypadkach);
- w przypadku niezgodności stwierdzonych podczas inspekcji planowanych, których usunięcie wymaga sprawdzenia przez notyfikowaną jednostkę certyfikującą;
- w przypadkach uzasadnionych skargami zgłaszanymi do jednostki na posiadacza certyfikatu.

4.2 Inspekcja systemu ZKP

Inspekcja ZKP w procesie nadzoru obejmuje m.in. sprawdzenie i ocenę:

- spełniania przez posiadacza certyfikatu kryteriów oceny, stanowiących podstawę certyfikacji;
- funkcjonowania systemu zakładowej kontroli produkcji w tym przegląd i ocena zmian w systemie ZKP wprowadzonych od ostatniej oceny lub nadzoru;
- przestrzegania planów badań, konserwacji urządzeń produkcyjnych i wzorcowania wyposażenia;
- zapisów z badań i pomiarów wykonywanych podczas procesu produkcyjnego oraz gotowych wyrobów, w celu upewnienia się o utrzymywaniu właściwości użytkowych wyrobów w odniesieniu do zasadniczych charakterystyk zadeklarowanych przez producenta w DoP;
- sposobu postępowania z wyrobem niespełniającym wymagań;
- sposobu powoływania się na posiadaną certyfikację (podawanie nazwy i numeru identyfikacyjnego jednostki notyfikowanej) w deklaracjach właściwości użytkowych oraz w oznakowaniu CE;
- spełnienia warunków Umowy związanej ze stosowaniem wspólnego znaku towarowego gwarancyjnego „Zakładowa Kontrola Produkcji Polskie Centrum Badań i Certyfikacji” (jeśli ma zastosowanie);
- postępowanie z reklamacjami klientów, dotyczącymi wyrobów objętych certyfikatem;
- działań korygujących podjętych w odniesieniu do niezgodności, uwag i spostrzeżeń stwierdzonych podczas poprzedniej inspekcji ZKP.

4.3 Decyzje w procesach nadzoru

W trakcie nadzoru nad wydanym certyfikatem, notyfikowana jednostka certyfikująca może podejmować decyzje w sprawie:

- utrzymania certyfikatu;
- zawieszenia, ograniczenia lub wycofania certyfikatu;
- zmiany zakresu dokumentów certyfikacyjnych;
- przeniesienia certyfikacji;
- rozszerzenia zakresu certyfikacji;
- dokonania zmiany powołanej w certyfikacie zharmonizowanej specyfikacji technicznej, zmiany właściwości wyrobu lub nazwy wyrobu w certyfikacie;
- uchylecia zawieszenia certyfikatu.

Decyzja w sprawie nadzoru nad certyfikatem zostaje przekazana Klientowi pisemnie.

4.4 Utrzymanie certyfikatu

Podstawą do utrzymania certyfikatu są pozytywne wyniki inspekcji zakładu produkcyjnego i oceny ZKP oraz zapewnienie stałości właściwości użytkowych wyrobu określonych w DoP. Jeżeli podczas inspekcji stwierdzono niezgodności i/lub sformułowano uwagi, powinny być one skutecznie usunięte, w terminie uzgodnionym z notyfikowaną jednostką certyfikującą.



Niezgodności stwierdzone w procesie nadzoru powinny być usunięte w terminie do dwóch tygodni (w szczególnych przypadkach np. konieczności przeprowadzenia badań w celu ustalenia typu wyrobu, w indywidualnie ustalonym terminie), a przypadki niespełnienia wymagań zakwalifikowanych jako uwagi w terminie do dwóch miesięcy od dnia inspekcji.

W odniesieniu do certyfikatów wydanych w systemie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 1+, podstawą do utrzymania certyfikatu są także pozytywne wyniki kontrolnych badań próbek wyrobów.

4.5 Zawieszenie certyfikatu

Zawieszenie certyfikatu następuje w przypadku:

- nie usunięcia w uzgodnionym terminie stwierdzonych podczas inspekcji (planowanej lub specjalnej) niezgodności, wskazujących, że producent nie spełnia kryteriów certyfikacji, albo
- po stwierdzeniu w wyniku weryfikacji właściwości użytkowych wyrobu, że wyrób nie posiada tych samych właściwości użytkowych co ustalony typ wyrobu, albo
- zgłoszenia przez wnioskodawcę czasowej rezygnacji z certyfikatu, albo
- uniemożliwienia przeprowadzenia inspekcji bez uzasadnionej przyczyny, albo
- nadużycia uprawnień wynikających z posiadania certyfikatu, albo
- nie spełniania zobowiązań finansowych wobec PCBC SA, albo
- nie podjęcia w uzgodnionym terminie działań dla wprowadzenia zmian w systemie zakładowej kontroli produkcji, wynikających ze zmian kryteriów certyfikacji.

W odniesieniu do certyfikatów wydanych w systemie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 1+ podstawą zawieszenia certyfikatu może być także nie wykonanie bez uzasadnionej przyczyny zaleconych badań kontrolnych wyrobu lub negatywne wyniki badań wyrobów.

Decyzja o zawieszeniu certyfikatu przekazywana jest w formie pisemnej, z podaniem jej uzasadnienia. Przy zawieszeniu certyfikatu określa się okres zawieszenia oraz warunki uchylenia zawieszenia. Zawieszenie oznacza czasowe wstrzymanie posługiwania się certyfikatem przez Klienta. Okres zawieszenia certyfikatu nie może przekroczyć 12 miesięcy. Po tym okresie następuje cofnięcie certyfikatu.

Uchylenie zawieszenia następuje po otrzymaniu od Klienta informacji o spełnieniu warunków określonych w decyzji o zawieszeniu, wraz z dowodami przeprowadzonych działań i ocenie ich spełnienia.

4.6 Wycofanie lub ograniczenie certyfikatu

Wycofanie lub ograniczenie certyfikatu następuje w przypadku:

- niepodjęcia przez Klienta środków naprawczych lub jeśli środki te nie przynoszą wymaganych skutków, albo
- rażącego naruszenia przez posiadacza certyfikatu wymagań stawianych przy certyfikacji, albo
- niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przy zawieszeniu certyfikatu, albo
- zgłoszenia przez Klienta rezygnacji z certyfikatu, albo
- rozwiązania umowy o certyfikację, albo
- wydania nowego certyfikatu w wyniku przeniesienia certyfikacji.

Decyzja o wycofaniu lub ograniczeniu certyfikatu przekazywana jest w formie pisemnej, z podaniem jej uzasadnienia. Po ograniczeniu certyfikatu Klient jest zobowiązany do zaprzestania stosowania certyfikatu w odniesieniu do wyrobów, których dotyczy ograniczenie, a po wycofaniu certyfikatu Klient jest zobowiązany do zaprzestania stosowania certyfikatu.

Przy ponownym ubieganiu się o certyfikat, po jego wycofaniu lub ograniczeniu, przeprowadzany jest ponownie cały proces certyfikacji.



4.7 Rozszerzenie zakresu certyfikatu

Rozszerzenie może dotyczyć nowych zamierzonych zastosowań wyrobów, odmian wyrobów lub nowych wyrobów, w ramach tej samej zharmonizowanej specyfikacji technicznej.

Proces rozszerzenia prowadzony jest w trybie właściwym dla procesu certyfikacji. Potrzeba przeprowadzenia ponownej inspekcji zakładowej kontroli produkcji oceniana jest indywidualnie, w zależności od rodzaju wyrobu, wyników poprzedniej inspekcji.

4.8 Przeniesienie certyfikacji oraz dokonywanie zmian w certyfikacie

Przeniesienie certyfikacji może mieć miejsce w przypadku:

- zmiany nazwy i / lub adresu organizacji, dla której wydano certyfikat;
- zmiany statusu prawnego lub stosunków właścicielskich organizacji, dla której wydano certyfikat.

Zmiana zharmonizowanej specyfikacji technicznej w certyfikacie może mieć miejsce w przypadku:

- zmiany oznaczenia, nazwy lub statusu wydania zharmonizowanej specyfikacji technicznej;
- wprowadzenia zmiany do zharmonizowanej specyfikacji technicznej przywołanej w certyfikacie.

Procesy te prowadzone są na pisemny wniosek Klienta. Zakres wymaganej dokumentacji, która powinna być dołączona do wniosku zależy od rodzaju wnioskowanych zmian i jest ustalany przez notyfikowaną jednostkę certyfikującą.

4.9 Transfer certyfikatu

Transfer certyfikatu następuje w przypadku wydania nowego certyfikatu przez akceptującą jednostkę certyfikującą (notyfikowana jednostka certyfikująca, która wydała certyfikat po raz pierwszy), na podstawie dowodów ustalonych przez wystawiającą jednostkę certyfikującą (notyfikowana jednostka certyfikująca wydająca certyfikat na takiej samej podstawie, jak certyfikat już wydany przez inną notyfikowaną jednostkę certyfikującą). Transfer certyfikatu możliwy jest wyłącznie na wniosek producenta.

W przypadku umowy o certyfikację pomiędzy akceptującą jednostką certyfikującą a producentem zastosowanie mają postanowienia pkt. 3.4. Dodatkowo wymagana jest pisemna umowa/porozumienie trójstronne pomiędzy producentem oraz wystawiającą i akceptującą jednostką certyfikującą. Umowa/porozumienie powinno zawierać upoważnienie producenta do wymiany informacji pomiędzy jednostkami oraz wykaz dokumentów przekazywanych przez wystawiającą jednostkę certyfikującą. Dowody przekazywane przez wystawiającą jednostkę certyfikującą powinny zawierać co najmniej:

- raport ze wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji oraz raporty z inspekcji prowadzonych w procesie nadzoru nad wydanym certyfikatem (jeśli dotyczy),
- dowody potwierdzające, że wszelkie niezgodności stwierdzone podczas inspekcji zostały skutecznie usunięte, jeśli dotyczy,
- wyniki badań (w tym protokoły pobrania próbek) i/lub obliczenia, tabelaryczne wartości lub opisowa dokumentacja wyrobu będące podstawą oceny właściwości użytkowych wyrobu, jeśli dotyczy,
- wyniki kontrolnego badania próbek pobranych przez wystawiającą jednostkę certyfikującą w zakładzie produkcyjnym lub w obiektach magazynowych producenta, jeśli dotyczy.

W procesie transferu certyfikatu, w systemach 1 i 1+, jako podstawa oceny właściwości użytkowych wyrobu mogą być wykorzystane, w całości lub częściowo, wyniki badań i/lub obliczeń dostarczone przez wystawiającą jednostkę certyfikującą. Warunkiem wykorzystania przekazanych wyników badań i/lub obliczeń jest spełnienie poniższych kryteriów:

poprawność techniczna, kompetencje, bezstronność i niezależność, integralność, przydatność.



Akceptująca jednostka certyfikująca może podjąć decyzję o wydaniu certyfikatu (patrz pkt. 3.10), na podstawie oceny przekazanej dokumentacji, bez konieczności przeprowadzania inspekcji wstępnej.

Jeżeli akceptująca jednostka certyfikująca uzna przekazane dowody za niewystarczające powinna przeprowadzić ponowną inspekcję wstępną, w pełnym lub ograniczonym zakresie.

W procesie transferu certyfikatu, za datę wydania certyfikatu po raz pierwszy należy przyjąć datę wydania certyfikatu przez akceptującą jednostkę certyfikującą.

5 ODWOŁANIA I SKARGI

Wnioskodawcy przysługuje prawo odwołania się od decyzji wydanych w procesach certyfikacji i nadzoru. Skargi i odwołania wnoszone są zgodnie z trybem postępowania wskazanym na stronie internetowej www.pcbc.gov.pl.

6 OPŁATY ZA CERTYFIKACJĘ I NADZÓR

Opłaty za certyfikację ustalane są na podstawie cennika (załącznik do zarządzenia Prezesa Zarządu PCBC S.A.), stanowiącego odrębny dokument oraz rzeczywistych kosztów delegowania zespołu oceniającego.

Przed złożeniem wniosku Klient może uzyskać wstępną informację o wysokości opłat dla wnioskowanej certyfikacji i procesów w nadzorze.

Dodatkowo, integralną część umowy stanowi kosztorys informujący o wysokości opłat za certyfikację oraz proces nadzoru.

Wniesienie opłaty jest jednym z warunków wydania i utrzymywania certyfikatu.

7 POUFNOŚĆ

Biuro Certyfikacji Wyrobów Budowlanych zobowiązuje się do zachowania poufności w odniesieniu do wszystkich informacji, uzyskanych w procesie certyfikacji i nadzoru, z wyjątkiem przypadków przewidzianych prawem.

W przypadku ujawniania informacji wymaganych prawem, wnioskodawca jest powiadamiany o treści ujawnionej informacji, o ile to nie jest zabronione przez prawo.

Cały personel jednostki certyfikującej PCBC S.A., w tym personel zewnętrzny, jest zobowiązany do zachowania poufności w odniesieniu do wszystkich informacji uzyskanych w procesie certyfikacji i nadzoru oraz do ochrony praw własności Klientów. Pracownicy zostali odpowiednio przeszkoleni i podpisali stosowne zobowiązanie.

8 INFORMACJE PRZEKAZYWANE WŁADZOM PAŃSTWOWYM

PCBC S.A., jako notyfikowana jednostka certyfikująca, jest zobowiązane informować organ notyfikujący o:

- odmowie wydania, zawieszeniu, ograniczeniu lub wycofaniu certyfikatów;
- wszelkich okolicznościach wpływających na zakres i warunki dotyczące notyfikacji;
- wszelkich żądaniach dostarczenia informacji dotyczących przeprowadzonych działań związanych z oceną lub weryfikacją stałości właściwości użytkowych, otrzymanych od organów nadzoru rynku.

9 PUBLIKACJE

PCBC S.A. publikuje wykaz wydanych, zawieszonych i wycofanych certyfikatów na swojej stronie internetowej www.pcbc.gov.pl. Zapewnia także wnioskodawcom aktualne informacje dotyczące upoważnień do działania w zakresie prowadzonych procesów certyfikacji wyrobów oraz zakładowej kontroli



produkcji (notyfikacja Komisji Europejskiej nr 1434), zasad i wytycznych, wymagań stawianych producentom.

10 DOKUMENTY ZWIĄZANE

DGC-02 *Prawa i obowiązki posiadacza certyfikatu*

DGC-03 *Zasady stosowania znaków i certyfikatów*

DGC-05 *Polityka dotycząca zarządzaniem numerem identyfikacyjnym jednostki notyfikowanej*

Aktualne wersje dokumentów DGC publikowane są na stronie internetowej www.pcbc.gov.pl.