

## **PROGRAM CERTYFIKACJI WYROBÓW**

### **PCW – 007**

#### **Proces Certyfikacji WYROBÓW**

#### **Typ Programu – N**

Opracował:

mgr inż. Maciej Nowicki  
*Kierownik Działu Certyfikacji Łukasiewicz – PIT*

.....  
(podpis)

Zatwierdził:

dr inż. Rafał Cichy  
*Dyrektor Departamentu Certyfikacji i Inspekcji Łukasiewicz – PIT*

.....  
(podpis)

## **SPIS TREŚCI**

1. INFORMACJE OGÓLNE
2. DEFINICJE
3. WYROBY / GRUPY WYROBÓW PODLEGAJĄCE OCENIE ZGODNOŚCI
4. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z CERTYFIKACJĄ WYROBÓW
  - 4.1. DOKUMENTY NORMATYWNE
  - 4.2. DOKUMENTY ODNIESIENIA
  - 4.3. TYP N PROGRAMU CERTYFIKACJI WYROBU WG PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01
5. ETAPY PROCESU CERTYFIKACJI
6. PROCES CERTYFIKACJI
  - 6.1. ZAPYTANIA, OFERTY
  - 6.2. WNIOSKI, ZAMÓWIENIA, UMOWY
  - 6.3. PRZEGLĄD WNIOSKU / REJESTRACJA WNIOSKU
  - 6.4. PRZEKAZANIE / UDOSTĘPNIENIE PRÓBKI WYROBU DO BADAŃ
  - 6.5. PRZEGLĄD DOKUMENTACJI / AKCEPTACJA WYNIKÓW Z BADAŃ
  - 6.6. PLAN OCENY
  - 6.7. OCENA WSTĘPNA: OCENA PROCESU PRODUKCYJNEGO I/LUB AUDIT SYSTEMU ZARZĄDZANIA
  - 6.8. OCENA WYROBU/DOKUMENTACJA Z OCENY
  - 6.9. PRZEGLĄD Z OCENY
  - 6.10. DECYZJA O PRZYZNANIU BĄDŹ ODMOWIE WYDANIA DOKUMENTACJI CERTYFIKACYJNEJ
  - 6.11. ZAKOŃCZENIE PROCESU CERTYFIKACJI
  - 6.12. DZIAŁANIA W TRAKCIE OCENY ORAZ DZIAŁANIA KONTROLNE (NADZÓR) NAD WYROBEM CERTYFIKOWANYM ORAZ WYDANYM DOKUMENTEM CERTYFIKACYJNYM
7. PRZENIESIENIE PRAW WŁASNOŚCI DOKUMENTU CERTYFIKACYJNEGO
8. SKARGI LUB ODWOŁANIA
9. DEKLARACJA ZACHOWANIA POUFNOŚCI INFORMACJI
10. OPŁATA ZA PRZEPROWADZONY PROCES CERTYFIKACJI (BEZ WZGLĘDU NA WYNIK)
11. WARUNKI UBEZPIECZENIA

## 1. INFORMACJE OGÓLNE

Certyfikację wyrobów prowadzą akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji Jednostki Certyfikujące spełniające wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03, PN-EN ISO/IEC 17020:2012, PN-EN ISO/IEC 17021-1:2015-09.

Niniejszy Program Certyfikacji Wyrobów (PCW) dotyczy procesu dobrowolnej certyfikacji wyrobów, nie podlegających oznaczeniu znakiem CE, ocenianych w Dziale Certyfikacji - Sieć Badawcza Łukasiewicz – Poznańskiego Instytutu Technologicznego (zwanym dalej Jednostką Certyfikacyjną).

Niniejszy PCW został opracowany w celu zapoznania się potencjalnych Klientów Jednostki Certyfikacyjnej z zagadnieniami procesu certyfikacji wyrobów (patrz pkt. 6) w odniesieniu do:

- dokumentów normatywnych związanych z certyfikacją,
- systemu certyfikacji,
- etapów certyfikacji,
- pozostałych zapisów dotyczących procesu oceny wyrobów.

## 2. DEFINICJE

**Certyfikacja wyrobu** – zasady, procedury i zarządzenia dotyczące przeprowadzenia oceny zgodności wyrobu przez stronę trzecią, które mają na celu uzyskanie przez zamawiającego „Certyfikatu Zgodności”.

**Certyfikat zgodności** – dokument wystawiony przez jednostkę certyfikującą potwierdzający spełnienie przez dany wyrób wymagań zawartych w dokumencie odniesienia.

**Dokument odniesienia** – kryterium oceny i certyfikacji wyrobu, którym mogą być: normy europejskie, normy krajowe, normy zakładowe, specyfikacje techniczne, przepisy prawne dotyczące wyrobów będących przedmiotem certyfikacji.

**Wyrób** – wynik procesu, usługi (np. transport), wytwór intelektualny (np. program komputerowy, słownik), przedmiot materialny (np. silnik, część mechaniczna), materiały przetworzone (np. smar).

**Program certyfikacji** – system certyfikacji odnoszący się do określonych wyrobów, do których mają zastosowanie te same wyspecyfikowane wymagania, określone zasady i procedury.

**Przedmiot zamówienia** – wyrób proces lub usługa.

### 3. WYROBY / GRUPY WYROBÓW PODLEGAJĄCE OCENIE ZGODNOŚCI

(I) Urządzenia trakcji elektrycznej	urządzenia trakcji elektrycznej
	urządzenia sterowania ruchem kolejowym (SRK) systemu kolei konwencjonalnych i dużych prędkości
	urządzenia trakcji elektrycznej. Pojazdy trakcyjne
(II) Materiały i zespoły dla kolejnictwa	koła
	zestawy kołowe
	osie
	sprężyny stalowe
	sprężyny pneumatyczne
(III) Materiały, zespoły dla kolejnictwa i urządzenia stosowane w budownictwie kolejowym	szyny
	podkłady
	systemy przytwierdzeń
	szyny i elementy konstrukcyjne linii kolejowych
(IV) Wyposażenie pojazdów szynowych	trójkąty hamulcowe
	okładziny hamulcowe
	klocki hamulcowe
	tarcze hamulcowe
	cylindry hamulcowe
(V) Wyposażenie pojazdów szynowych	przewody i kable elektryczne
	siedzenia wagonowe
	fotele
	inne produkty niemetalowe m. in.:
	- klosze opraw oświetleniowych
	- korytka i osłony przewodów
	- wyłożenia ścian
	- wykładziny podłogowe
(VI) Wyposażenie pojazdów szynowych	nadwozia pojazdów szynowych
	ramy foteli
	systemy bocznych drzwi wejściowych

## 4. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z CERTYFIKACJĄ WYROBÓW

### 4.1. DOKUMENTY NORMATYWNE

- Ustawa z dnia 30 sierpnia 2002r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. 2002 Nr 166 poz. 1360 z późn. zm.),
- Ustawa z dnia 13 kwietnia 2016r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. 2016 poz. 542 z późn. zm.),
- Ustawa z dnia 28 marca 2003 r. o transporcie kolejowym (Tekst jednolity: Dz.U. z 2024 r., poz. 697 z późn. zm.).
- 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 17000:2020-12 Ocena zgodności – Terminologia i zasady ogólne
- PN-EN ISO/IEC 17020:2012 Ogólne kryteria działania różnych rodzajów jednostek kontrolujących
- PN-EN ISO/IEC 17021-1:2015-09 Ocena zgodności -- Wymagania dla jednostek prowadzących audyty i certyfikację systemów zarządzania -- Część 1: Wymagania
- PN-ISO/IEC 17021-3:2018-05 Ocena zgodności — Wymagania dla jednostek prowadzących audyty i certyfikację systemów zarządzania — Część 3: Wymagania dotyczące kompetencji do auditowania i certyfikacji systemów zarządzania jakością
- PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02 Ogólne wymagania dotyczące kompetencji laboratoriów badawczych i wzorcujących
- ISO/IEC TR 17026:2015 Conformity assessment — Example of a certification scheme for tangible products
- PN-EN ISO 9001:2015 – Systemy zarządzania jakością – Wymagania
- PN-EN ISO 19011:2018-08 – Wytyczne dotyczące auditowania systemów zarządzania
- PN-EN ISO 9000:2015-10 - Systemy zarządzania jakością - Podstawy i terminologia
- DA-06 Polityka dotycząca zapewnienia spójności pomiarowej (aktualizacja na podstawie dokumentów umieszczonych na stronie PCA: <https://www.pca.gov.pl/>)
- DA-10 Akredytacja w zakresach elastycznych (aktualizacja na podstawie dokumentów umieszczonych na stronie PCA: <https://www.pca.gov.pl/>)

## 4.2. DOKUMENTY ODNIESIENIA

### Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobu (I):

- PN-EN 50124-1:2017-09 Zastosowania kolejowe – Koordynacja izolacji – Część 1: Wymagania podstawowe – Odstępy izolacyjne powietrzne i powierzchniowe dla całego wyposażenia elektrycznego i elektronicznego;
- PN-EN 50125-1:2014-06 Zastosowania kolejowe – Warunki środowiskowe stawiane urządzeniom – Część 1: Tabor i wyposażenie pokładowe;
- PN-EN 50128:2011/A2:2021-05 Zastosowania kolejowe – Systemy łączności, przetwarzania danych i sterowania ruchem – Oprogramowanie kolejowych systemów sterowania i zabezpieczenia;
- PN-EN 50129:2019-01 Zastosowania kolejowe – Systemy łączności, przetwarzania danych i sterowania ruchem -- Elektroniczne systemy sterowania ruchem związane z bezpieczeństwem;
- PN-EN 50155:2018-01 Zastosowania kolejowe – Tabor – Wyposażenie elektroniczne;
- PN-EN 50367:2021-06 Zastosowania kolejowe – Systemy odbioru prądu – Kryteria techniczne dotyczące wzajemnego oddziaływania między pantografem a siecią jezdnią górną (w celu uzyskania wolnego dostępu);
- PN EN 50388:2012 Zastosowania kolejowe – System zasilania i tabor – Warunki techniczne koordynacji pomiędzy systemem zasilania (podstacja) i taborem w celu osiągnięcia interoperacyjności;
- PN EN 50388:2012/AC:2012 Zastosowania kolejowe – System zasilania i tabor – Warunki techniczne koordynacji pomiędzy systemem zasilania (podstacja) i taborem w celu osiągnięcia interoperacyjności;
- PN EN 50388:2012/AC:2014-03 Zastosowania kolejowe – System zasilania i tabor – Warunki techniczne koordynacji pomiędzy systemem zasilania (podstacja) i taborem w celu osiągnięcia interoperacyjności;
- PN-EN 60077-1:2018-01 Zastosowania kolejowe – Wyposażenie elektryczne taboru kolejowego – Część 1: Podstawowe warunki eksploatacji i zasady ogólne;
- PN-EN 60077-2:2018-01 Zastosowania kolejowe – Wyposażenie elektryczne taboru kolejowego – Część 2: Podzespoły elektrotechniczne – Zasady ogólne;

### Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobu (II):

- PN-EN 12080:2017-10 Kolejnictwo -- Maźnice – Łożyska toczne;
- PN-EN 13103-1:2018-05 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Część 1: Zasady konstrukcji dla osi z czopami zewnętrznymi;

- PN-EN 13260:2021-02 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Zestawy kołowe – Wymagania dotyczące wyrobu;
- PN-EN 13261:2021-02 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Osie – Wymagania dotyczące wyrobu;
- PN-EN 13262:2021-02 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Kola – Wymagania dotyczące wyrobu;
- PN-EN 13749:2021-08 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Metody określania wymagań konstrukcyjnych dla ram wózków;
- PN-EN 13979-1:2020-12 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Kola monoblokowe – Procedura dopuszczenia – Część 1: Kola kute i walcowane;
- PN-EN 15427+A1:2011 Kolejnictwo – Tarcie podczas współpracy koła z szyną. Smarowanie obrzeży;
- UIC 510-2:2004 Pojazdy doczepne. Warunki dla stosowania kół o różnych średnicach w układach biegowych różnego typu;
- UIC 510-5:2007 Dopuszczenie techniczne kół monoblokowych;
- UIC 511:1987 Wagony. Rozstaw zestawów kołowych;
- UIC 529:1978 Wagony towarowe. Amortyzatory hydrodynamiczne o dużym skoku. Warunki techniczne;
- UIC 615-0:2003 Pojazdy napędne. Wózki i układy biegowe. Wymagania ogólne;
- UIC 822:2003 Warunki techniczne dostawy sprężyn śrubowych naciskowych.

#### **Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobów (III):**

- PN-EN 13230-1:2016-06 Kolejnictwo – Tor – Podkłady i podrozdzielnice betonowe – Część 1: Wymagania ogólne;
- PN-EN 13230-3: 2016-06 Kolejnictwo – Tor – Podkłady i podrozdzielnice betonowe – Część 3: Podkłady dwublokowe z betonu zbrojonego;
- PN EN 13230-5: 2016-06 Kolejnictwo – Tor – Podkłady i podrozdzielnice betonowe – Część 5: Elementy specjalne;
- PN-EN 13848-1:2019-06 Kolejnictwo. Tor. Jakość geometrii toru. Część 1: Charakterystyka geometrii toru;
- PN-EN 13481-2+A1:2017-04 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 2: Systemy przytwierdzeń do podkładów betonowych;
- PN-EN 13481-3:2012 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 3: Systemy przytwierdzeń do podkładów drewnianych;
- PN-EN 13481-4:2012 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 4: Systemy przytwierdzeń do podkładów stalowych;

- PN-EN 13481-5+A1:2017-04 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 5: Systemy przytwierdzeń w torze o nawierzchni bezpodsypkowej z szyną zamocowaną na płycie lub z szyną zamocowaną w kanale szynowym;
- PN-EN 13674-1+A1:2017-07 Kolejnictwo – Tor – Szyna – Część 1: Szyny kolejowe Vignole'a o masie 46 kg/m i większej ;
- PN-EN 13674-4:2019-07 Kolejnictwo – Tor – Szyna – Część 4: Szyny kolejowe Vignole'a o masie od 27 kg/m do 46 kg/m, z wyjątkiem 46 kg/m;
- PN-EN 14811+A1:2010 Kolejnictwo – Tor – Szyny specjalne – Szyny rowkowe i związane z nimi profile konstrukcyjne;
- PN-K-80000:1988 Nawierzchnia kolejowa – Śruby ze łbem sześciokątnym wieńcowym do łączenia podkładów przyzłączowych;
- PN-K-80030:1989 Nawierzchnia kolejowa – Śruby i wkręty – Wymagania i badania;
- PN-H-93422:1979 Szyny kolejowe pośrednie.

#### **Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobów (IV):**

- PN-EN 15877-2:2013-12 Tabor kolejowy – Napisy i znaki – Napisy i znaki hamulca;
- PN-K-02040-6:1996/Az1:2002 Tabor kolejowy – Napisy i znaki – Napisy i znaki hamulca;
- PN-EN 15877-2:2013-12 Kolejnictwo – Znaki na pojazdach kolejowych – Część 2: Znaki zewnętrzne na wagonach pasażerskich, pojazdach trakcyjnych, lokomotywach i na maszynach do prac torowych;
- PN-EN 14198:2017-01 Kolejnictwo – Hamowanie – Wymagania dla układu hamulcowego pociągów prowadzonych przez lokomotywy;
- PN-EN 15327-1:2009 Kolejnictwo – Podsystem hamulca bezpieczeństwa – Część 1: Wymagania ogólne dotyczące hamulca bezpieczeństwa i urządzeń do jego uruchamiania przez pasażera (zastąpioną);
- PN-EN 16334:2014-10 Kolejnictwo – System ręcznego hamulca bezpieczeństwa w pociągach pasażerskich – Wymagania dotyczące systemu;
- PN-EN 15179:2007 Kolejnictwo – Hamowanie – Wymagania dla systemu hamulcowego w wagonach pasażerskich;
- PN-EN 15220-1+A1:2011 Kolejnictwo – Wskaźniki hamulca – Część 1: Wskaźniki hamulca sterowane pneumatycznie;
- PN-EN 15220:2016-10 Kolejnictwo – Wskaźniki hamulca;
- PN-EN 15355:2019-08 Kolejnictwo – Hamowanie – Zawory rozrządowe i urządzenia wyłączenia hamulca;
- PN-EN 15595:2019-03 Kolejnictwo – Hamowanie – Urządzenia przeciwpoślizgowe;



- PN-EN 15611:2020-09 Kolejnictwo – Hamowanie – Przekładniki ciśnienia;
- PN-EN 15612:2020-11 Kolejnictwo – Hamowanie – Przyspieszające hamowania nagłego;
- PN-EN 15624:2021-07 Kolejnictwo – Hamowanie – Urządzenia przestawcze "Próżny-Ładowny";
- PN-K-88177:1998/Az1:2002 Tabor kolejowy. Hamulec. Wymagania i metody badań;
- PN-K-88177:1998 Tabor kolejowy. Hamulec. Wymagania i metody badań;
- PN-K-88182:1997 Tabor kolejowy – Cylindry hamulcowe – Wymagania i badania;
- PN-K-88183:1997 Tabor kolejowy – Sprężyny cylindrów hamulcowych – Wymagania i badania;
- UIC 540:2016 „Hamulec Hamulce pneumatyczne dla wagonów towarowych i osobowych”;
- UIC 541-04:2017 „Hamulec Przepisy dla budowy różnych części hamulca Samoczynna zmiana skuteczności hamowania w zależności od obciążenia ładunkiem i samoczynne urządzenie przestawcze ”próżny-ładowny”;
- UIC 541-05:2016 „Hamulec Przepisy dotyczące budowy różnych części hamulca Urządzenie przeciwpoślizgowe”;
- UIC 541-07:1992 „Hamulec Przepisy dla budowy różnych części hamulca Zbiorniki ciśnieniowe pojedyncze ze stali odpornej na płomień dla instalacji hamulcowych pneumatycznych i urządzeń pomocniczych w pojazdach szynowych”;
- UIC 541-1:2016 „Hamulec Przepisy dotyczące budowy różnych części hamulca”;
- UIC 541-3:2017 „Hamulec tarczowy i jego zastosowanie Ogólne warunki dopuszczenia okładzin hamulcowych”;
- UIC 541-4:2020 „Hamowanie hamulcem klockowym ze wstawkami z materiału kompozytowego Ogólne warunki certyfikacji kompozytowych wstawek hamulca klocko”;
- UIC 541-5:2006 „Hamulec elektropneumatyczny Elektropneumatyczne mostkowanie hamulca bezpieczeństwa”;
- UIC 544-1:2014 „Hamulec Hamowność”;
- UIC 544-2:1983 „Warunki, jakie muszą spełniać hamulce dynamiczne lokomotyw i wagonów silnikowych, których siła hamowania doliczana jest do ciężaru hamującego”;
- UIC 545:2014 „Hamulec Napisy znaki i cechy”;
- UIC 547:1994 „Hamulec Hamulce pneumatyczne Program normalny dla prób”;
- UIC 612-0:2009 „Driver Machine Interfaces for Locomotives and Driving coaches”.

### **Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobów (V):**

- PN-K-02501:2000 Tabor kolejowy. Właściwości dymowe materiałów. Wymagania i metody badań;
- PN-K-02505:1993 Tabor kolejowy – Stężenie tlenu i dwutlenku węgla wydzielanych podczas rozkładu termicznego lub spalania materiałów – Wymagania i badania;
- PN-K-02508:1999 Tabor kolejowy – Właściwości palne materiałów – Wymagania i metody badań;
- PN-K-02511:2000 Tabor kolejowy. Bezpieczeństwo przeciwpożarowe materiałów. Wymagania;
- UIC 564-2:1994 Przepisy o zapobieganiu przeciw pożarowym i zwalczaniu ognia w pojazdach szynowych do komunikacji międzynarodowej w których przewozi się pasażerów lub przyłączanych wagonach typu pasażerskiego;
- PN-EN 45545-2+A1:2015 Kolejnictwo – Ochrona przeciwpożarowa w pojazdach szynowych – Część 2: Wymagania dla materiałów i elementów w zakresie właściwości ogniowych.
- PN-EN 45545-2:2021-01 Kolejnictwo – Ochrona przeciwpożarowa w pojazdach szynowych – Część 2: Wymagania dla materiałów i elementów w zakresie właściwości ogniowych.
- PN-EN 45545-3:2013-07 Kolejnictwo -- Ochrona przeciwpożarowa w pojazdach szynowych -- Część 3: Wymagania w zakresie odporności ogniowej barier przeciwpożarowych.

### **Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobów (VI):**

- PN-EN 12663-1+A1:2015-01 Kolejnictwo – Wymagania konstrukcyjno – wytrzymałościowe dotyczące pudeł kolejowych pojazdów szynowych Część 1: Lokomotywy i tabor pasażerski (i metoda alternatywna dla wagonów towarowych);
- PN-EN 12663-1+A1:2015-01 Kolejnictwo – Wymagania konstrukcyjno-wytrzymałościowe dotyczące pudeł kolejowych pojazdów szynowych – Część 1: Lokomotywy i tabor pasażerski (i metoda alternatywna dla wagonów towarowych);
- PN-EN 12663-2:2010 Kolejnictwo – Wymagania konstrukcyjno-wytrzymałościowe dotyczące pudeł kolejowych pojazdów szynowych – Część 2: Wagony towarowe;
- PN-EN 14752:2020-04 Kolejnictwo – Systemy bocznych drzwi wejściowych w taborze szynowym;
- UIC 566:1994 „Obciążenia pudeł wagonów pasażerskich i części dobudowanych”;
- UIC 567:2004 „Postanowienia ogólne dla wagonów osobowych”.

#### 4.3. TYP N PROGRAMU CERTYFIKACJI WYROBU WG PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01

Rodzaj wydawanego dokumentu certyfikacyjnego	Typ programu certyfikacji wyrobu wg PN-EN ISO/IEC 17067	Funkcje i działania w procesie oceny zgodności w ramach programu certyfikacji wyrobu
Certyfikat Zgodności Wyrobu	N	Wybór, obejmujący działania planowania i przygotowania, określenia wymagań np. dokumenty normatywne, pobierania próbek*
		Określenie właściwości przez: badanie, inspekcję, ocenę projektu, ocenę usług lub procesów, inne działania określające, np. weryfikację
		Przegląd, badanie dowodów zgodności uzyskanych podczas etapu określenia właściwości, w celu ustalenia czy wyspecyfikowane wymagania zostały spełnione
		Decyzje dotyczące certyfikacji, rozszerzanie/ograniczanie zakresu, zawieszanie/cofnięcie certyfikatu, przedłużenie okresu ważności
		Wydanie certyfikatu zgodności
		Działania kontrolne: - ocena procesu produkcyjnego, dostawy usług lub realizacji procesu, - audyty systemu zarządzania w połączeniu z wrywkowymi badaniami lub inspekcjami

\* – o ile ma zastosowanie

Niniejszy program oferuje prowadzenie procesów certyfikacji w oparciu o typ N według PN-EN ISO/IEC 17067. Działania kontrolne obejmują okresową ocenę procesu produkcyjnego i/lub audit systemu zarządzania. Program N umożliwia również działania z zakresu oceny usług i procesów.

Jednostka Certyfikacyjna każdorazowo przeprowadza wstępną oraz okresową ocenę procesu produkcyjnego po okazaniu przez Klienta dokumentacji certyfikowanego systemu zarządzania jakością. W przypadku nie wdrożonego certyfikowanego systemu zarządzania jakością Jednostka Certyfikacyjna każdorazowo przeprowadza audit wstępny systemu zarządzania oraz audit systemu zarządzania w ramach działań kontrolnych.

Jednostka Certyfikacyjna prowadzi proces certyfikacji dla wyrobów/grup wyrobów w oparciu o wymagania dokumentów odniesienia wskazanych w pkt.4.2 niniejszego programu.

## 5. ETAPY PROCESU CERTYFIKACJI

Lp.	Etapy procesu certyfikacji
1.	Zapytania, oferty
2.	Wnioski*/Zamówienia/Umowy
3.	Przegląd wniosku/Rejestracja wniosku
4.	Przekazanie / Udostępnienie próbki wyrobu do badań**
5.	Przegląd dokumentacji/Akceptacja wyników z badań
6.	Plan oceny
7.	Ocena wstępna: ocena procesu produkcyjnego i/lub audit systemu zarządzania
8.	Ocena wyrobu/ Dokumentacja z oceny
9.	Przegląd z oceny
10.	Decyzja o przyznaniu bądź odmowie wydania dokumentacji certyfikacyjnej
11.	Zakończenie procesu certyfikacji
13.	Działania w trakcie oceny oraz działania kontrolne (nadzór) nad wyrobem certyfikowanym oraz wydanym dokumentem certyfikacyjnym

\* formularze dostępne w Jednostce Certyfikacyjnej oraz na stronie internetowej [www.pit.lukasiewicz.gov.pl/](http://www.pit.lukasiewicz.gov.pl/)

\*\* o ile ma zastosowanie

## 6. PROCES CERTYFIKACJI

Każdorazowo proces certyfikacji wyrobu prowadzony jest przez wyznaczoną przez Kierownika Jednostki Certyfikacyjnej osobę, kompetentną w zakresie oceny wyrobu.

Klient, zainteresowany procesem certyfikacji wyrobu posiada możliwość zapoznania się z dokumentami związanymi z procesami prowadzonymi w Jednostce Certyfikacyjnej (tj. Programami Certyfikacji Wyrobów) oraz uzyskania wyjaśnień w zakresie wymagań (na życzenie) w odniesieniu do wyspecyfikowanych norm lub innych stosowanych dokumentów normatywnych w zakresie określonego programu certyfikacji, a także pobrania niezbędnych dokumentów i formularzy ze strony internetowej [www.pit.lukasiewicz.gov.pl/](http://www.pit.lukasiewicz.gov.pl/) zakładka – Certyfikacja i Inspekcja Pojazdów Szynowych..

### 6.1. ZAPYTANIA, OFERTY

Przed przystąpieniem do procesu oceny zgodności wyrobu, Klient jest zobowiązany do

złożenia w Jednostce Certyfikacyjnej lub Dziale Obsługi Klienta (KDS) Ł-PIT zapytania ofertowego. Zapytanie ofertowe przed przygotowaniem oferty poddane jest przeglądowi pod względem określenia wszystkich wymagań i możliwości ich spełnienia przez Jednostkę Certyfikacyjną. Zatwierdzoną ofertę przekazuje Klientowi – Dział Obsługi Klienta (KDS).

Klient uzgadnia z pracownikiem Jednostki Certyfikacyjnej zakres wymaganej dokumentacji technicznej wyrobu, sposób przekazania lub udostępnienia próbki wyrobu (o ile ma zastosowanie). Klient może otrzymać od pracownika Jednostki Certyfikacyjnej wykaz podwykonawców zewnętrznych współpracujących z Jednostką Certyfikacyjną.

Istnieje możliwość przeprowadzenia procesu certyfikacji wyrobu w zakresie nie objętym zakresem akredytacji, proces taki prowadzony jest zgodnie ze wszystkimi systemowymi zasadami prowadzenia procesu. Wydawany Klientowi dokument certyfikacyjny nie jest w takim przypadku oznaczony symbolem akredytacji, wydawany jest jako – wydanie 1. Po uzyskaniu akceptacji PCA na rozszerzenie zakresu działalności o nowe wymaganie, Jednostka Certyfikacyjna dokonuje wymiany dokumentu certyfikacyjnego jako wydanie 2. Dokument taki jest opatrzony symbolem akredytacji.

## **6.2. WNIOSKI, ZAMÓWIENIA, UMOWY**

Podstawą rozpoczęcia procesu oceny zgodności wyrobu jest złożenie Wniosku na przeprowadzenie procesu oceny zgodności wyrobu w Jednostce Certyfikacyjnej oraz zamówienia (lub pisma deklarującego chęć zawarcia umowy lub zlecającego pracę) w Dziale Obsługi Klienta. Wraz z Wnioskiem należy przesłać do Jednostki Certyfikacyjnej deklarację o nie złożeniu tego samego wniosku w innej jednostce certyfikującej. Wniosek może dotyczyć jednego typu wyrobu. Każdorazowo, z Klientem sporządzana jest Umowa. Dokumentem wejściowym (początkowym) opracowania projektu umowy jest zamówienie otrzymane od Klienta.

## **6.3. PRZEGLĄD WNIOSKU / REJESTRACJA WNIOSKU**

Wniosek wraz z dołączoną dokumentacją podlega wstępnemu sprawdzeniu przez prowadzącego proces w terminie 7 dni od daty jego złożenia.

Dokumentacja procesowa powinna zawierać co najmniej:

- raporty z badań,
- obliczenia, symulacje,
- rysunki,
- Certyfikat QMS,
- dokument z oceny bezpieczeństwa,

- procedury, instrukcje wykonawcze,
- kopię certyfikatu laboratorium wykonującego badanie, wraz z załącznikiem,
- inne dokumenty procesowe.

W przypadku pozytywnej oceny Wniosku oraz kompletności złożonej dokumentacji Wniosek zostaje zarejestrowany z datą złożenia. W przypadku negatywnej oceny poprawności wypełnienia wniosku lub niekompletności dołączonych dokumentów, Klient w terminie 14 dni, od otrzymania wykazu niezgodności jest zobowiązany dokonać ich korekty lub uzupełnień. Po uzupełnieniu brakujących dokumentów Wniosek zostaje zarejestrowany z datą jego wpływu. Dostarczenia do Jednostki Certyfikacyjnej wniosku, dokumentacji dokonuje Klient na własny koszt oraz na własne ryzyko.

#### **6.4. PRZEKAZANIE / UDOSTĘPNIENIE PRÓBKI WYROBU DO BADAŃ**

W przypadku prowadzenia badań przez Laboratoria Ł-PIT (zasób wewnętrzny Jednostki Certyfikacyjnej) sposób postępowania z obiektami badań określa bezpośrednio właściwe Laboratorium Ł-PIT.

#### **6.5. PRZEGLĄD DOKUMENTACJI / AKCEPTACJA WYNIKÓW Z BADAŃ**

Klient dostarcza do Jednostki Certyfikacyjnej, wraz z Wnioskiem, pełną dokumentację wyrobu zgłoszonego do procesu obejmującą m.in.: identyfikację materiałów, opis procesów wytwarzania, tabele wymiarów, parametry technologiczne i użytkowe, zastosowane normy, sposób oznaczania, przepis konserwacji, sposób pakowania, opis sposobu kontroli jakości, informacja dla użytkownika, sprawozdanie z badań, certyfikat systemu zarządzania jakością (o ile posiada) oraz dokumentację systemu zarządzania jakością itp.

Prowadzący proces sprawdza pod względem formalnym zgodność ocenianego wyrobu z dostarczonymi dokumentami. Prowadzący proces może w całości przyjąć otrzymaną od Klienta dokumentację badawczą lub tylko częściowo i podzlecić badania uzupełniające próbki / próbek wyrobu. Na podzlecenie badań Klient musi wyrazić pisemną zgodę.

Kierownik Jednostki Certyfikującej zawiadamia Klienta i podzleca badania właściwemu laboratorium lub Klient wykonuje badania we własnym zakresie i dostarcza do Jednostki Certyfikacyjnej raporty / sprawozdania z badań. Termin zakończenia procesu ulega w takim przypadku przesunięciu o okres badań dodatkowych. Odmowa zgody na dodatkowe badania może spowodować odmowę dalszego prowadzenia procesu.

- W przypadku posiadania przez Klienta dokumentu certyfikacyjnego wydanego na „wyrób” zgłoszony do procesu, Klient zobowiązany jest do dostarczenia Raportu/ów z oceny wyrobu certyfikowanego wydanego przez inną jednostkę certyfikacyjną niż Jednostka Certyfikacyjna. Prowadzący proces dokonuje przeglądu dostarczonych

raportów i dokumentów certyfikacyjnych i uwzględnia je w dokumentach odniesienia w Raporcie z oceny wyrobu. Jednostka Certyfikacyjna kierując się spójnością zasad oraz wymagań kryterialnych obowiązujących w Unii Europejskiej wykorzystywanych do oceny szeroko rozumianej gamy wyrobów kolejowych akceptuje wyniki badań Laboratoriów Badawczych kierując się następującymi zasadami:

- W przypadku gdy wyniki pochodzą z laboratorium badawczego posiadającego akredytację na zgodność z normą PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02, przyjmuje się, że kryteria kompetencji, niezależności i jakości wyników badań są spełnione. W takim przypadku Jednostka Certyfikacyjna sprawdza, czy akredytacja obejmuje przeprowadzane badania oraz czy akredytacja jest aktualna (Klient dostarcza do jednostki kopię certyfikatu laboratorium wykonującego badanie, wraz z załącznikiem). Przypadek ten ma również zastosowanie do badań przeprowadzonych w przeszłości (przed złożeniem Wniosku przez Wnioskodawcę), pod warunkiem, że zakres przeprowadzonego badania obejmuje wymagania niezbędne do przeprowadzenia procesu oraz czy w trakcie wykonywania badań dane Laboratorium Badawcze posiadało akredytację.
- W przypadku korzystania dla potrzeb oceny z wyników z badań laboratoriów nie objętych akredytacją (nie dotyczy wyników pochodzących z Laboratoriów Ł-PIT), przedstawiciel Jednostki Certyfikacyjnej dokonuje „Oceny miarodajności wyników badań” (auditów metod badawczych).
- W przypadku gdy dla potrzeb danego procesu nie są osiągalne niezależne usługi badawcze, badania można przeprowadzić na aparaturze badawczej Klienta. W takim przypadku badania należy wykonać przy udziale przedstawiciela Laboratorium Ł-PIT oraz Jednostki Certyfikacyjnej zapewniającym zaufanie do wyników z przeprowadzonych badań. Sposób postępowania w takim przypadku jeź tożsamy jak w przypadku korzystania dla potrzeb certyfikacji z badań laboratoriów nie objętych akredytacją.

## **6.6. PLAN OCENY**

Mając na uwadze dany Program Certyfikacji Wyrobów prowadzący proces sporządza plan oceny określający co najmniej:

- typ wyrobu,
- normę i inne dokumenty normatywne które określają wymagania wyrobu zgłoszonego do procesu certyfikacji,
- metody i procedury oceny, które zostaną wykorzystane, jeżeli nie zostały określone w normach,

- próbki wyrobu i / lub procedury pobierania próbek wymagane do oceny,
- metody i procedury, które mają być stosowane przy ocenie procesu produkcyjnego,
- zasięg i zakres auditu systemu zarządzania,
- personel i inne zasoby, w tym outsourcing, które mają być wykorzystane do oceny.

Plan oceny może być dostosowywany do potrzeb danego procesu.

O planie oceny należy z wyprzedzeniem poinformować Klienta.

## **6.7. OCENA WSTĘPNA: OCENA PROCESU PRODUKCYJNEGO I/LUB AUDIT SYSTEMU ZARZĄDZANIA**

Każdorazowo, w procesie certyfikacji wyrobu przed wydaniem dokumentu certyfikacyjnego Jednostka Certyfikacyjna dokonuje oceny wstępnej tj. oceny procesu produkcyjnego wyrobu zgłoszonego do procesu certyfikacji i/lub auditu elementów systemu zarządzania mających wpływ na produkcję wyrobu.

### **Pierwszy etap oceny wstępnej: przegląd dokumentacji**

Pierwszy etap oceny wstępnej: przegląd dokumentacji polega na:

- analizie dokumentacji systemu zarządzania Klienta w celu określenia gotowości do oceny na miejscu,
- przeprowadzeniu przeglądu statusu Producenta i/lub Wnioskodawcy i zrozumienia przez niego wymagań własnego systemu, zwłaszcza w odniesieniu do kluczowych i znaczących aspektów sposobów działania (procesy, cele, zarządzanie systemem),
- zebraniu niezbędnych informacji dotyczących zakresu systemu zarządzania jakością, procesów, aspektów / wymagań prawnych, regulacyjnych oraz zgodności,
- identyfikacji i oceny wszystkich lokalizacji Producenta i/lub Wnioskodawcy i specyficznych dla lokalizacji warunków oraz przeprowadzenia rozmów z przedstawicielami klienta w celu określenia gotowości do drugiego etapu tj. oceny procesu produkcyjnego i/lub auditu elementów systemu zarządzania mających wpływ na produkcję wyrobu.

Klient dostarcza do Jednostki Certyfikacyjnej niezbędną dokumentację, w tym dokumentację systemu zarządzania (kopia Certyfikatu ISO 9001 lub równoważnego systemu, nazwa Jednostki certyfikującej system zarządzania, kopia księgi jakości (o ile posiada wdrożony certyfikowany system zarządzania jakością), ponadto strukturę zarządzania organizacją, kluczowy personel, osoba odpowiedzialna za kierowanie działem jakości, zapisy dotyczące kwalifikacji dla kluczowego personelu, dokumentacja i zapisy dotyczące utrzymania systemu zarządzania, zapisy z auditów wewnętrznych i przeglądów



zarządzania, procedury dotyczące działań korygujących i zapobiegawczych, zarządzanie zmianami) w celu uzyskania informacji na powyższe zagadnienia.

Ustalenia z pierwszego etapu oceny wstępnej powinny być udokumentowane i zakomunikowane Klientowi, łącznie z identyfikacją wszystkich obszarów, gdzie wystąpiły zastrzeżenia, które mogłyby być zaklasyfikowane jako niezgodności podczas drugiego etapu oceny tj. oceny na miejscu.

### **Drugi etap oceny wstępnej: ocena procesu produkcyjnego i/lub audit elementów systemu zarządzania**

Celem drugiego etapu oceny wstępnej jest ocena procesu produkcyjnego i/lub audit elementów systemu zarządzania mającego zapewnić właściwe warunki organizacyjno-techniczne dla produkcji przedmiotu certyfikacji.

Jednostka Certyfikacyjna ustala termin wizyty w każdej z lokalizacji Klienta, gdzie certyfikowany wyrób jest produkowany i kompletuje zespół oceniający/auditujący, który obejmuje osoby kompetentne w zakresie:

- obowiązujących wymagań dotyczących wyrobu,
- znajomości odpowiednich procedur i / lub technik auditowania,
- procedury oceny zgodności,
- wymagań systemu zarządzania i metodologii auditu.

Jednostka Certyfikacyjna przeprowadza ocenę procesu produkcyjnego i/lub audit systemu zarządzania jakością, w zakresie:

- Polityki i celów jakościowych;
- Zarządzania dokumentacją SZJ oraz zapisami;
- Środków monitorujących osiągnięcie wymaganej jakości oraz skuteczności funkcjonowania systemu jakości:
  - audyty wewnętrzne,
  - przeglądy zarządzania,
  - działania korygujące i doskonalące.
- Odpowiedzialności i uprawnienia personelu,
  - Zarządzanie personelem,
  - Szkolenia personelu,
  - Zarządzanie dostawcami,
  - Zakupy i weryfikacja materiałów i usług,
  - Magazynowanie materiałów,
  - Zarządzanie produkcją, jakością procesu i wyrobu,

- Kontrola warunków prowadzenia stabilnej produkcji / sprzedaży,
- Zarządzanie dokumentacją techniczną produkcji, montażu,
- Postępowanie z wyrobem niezgodnym,
- Analiza reklamacji zgłaszanych na wyrób, zapisów z podjętych działań korygujących oraz ocena skuteczności podjętych działań.

O planowanym, szacowanym czasie przeprowadzania oceny i/lub auditu Klient jest informowany przed podpisaniem umowy, uzyskuje również od Jednostki Certyfikacyjnej wszelkie informacje jakie czynniki wpływają na planowanie dla niego czasu oceny i/lub auditu.

Klient zobowiązany jest do przeprowadzenia analizy przyczyn ewentualnych niezgodności auditowych i podjęcia odpowiednich działań korekcyjnych i korygujących w celu eliminacji tychże niezgodności oraz ich przyczyn. Działania te muszą uzyskać akceptację Jednostki Certyfikacyjnej. W tym celu Klient jest zobowiązany do przesyłania w terminie 14 dni od daty oceny i/lub auditu do Jednostki Certyfikacyjnej analizy przyczyn niezgodności oraz plan działań korekcyjnych i korygujących celem ich przeglądu i weryfikacji w Jednostce Certyfikacyjnej.

Jednostka Certyfikacyjna informuje Klienta o wynikach weryfikacji w terminie 7 dni od daty otrzymania analizy i planu. Klient zobowiązany jest w terminie 2 miesięcy od daty oceny i/lub auditu dostarczyć do Jednostki Certyfikacyjnej dowody realizacji zaakceptowanego planu działań z konsekwencją zawieszenia procesu certyfikacji w przypadku braku reakcji.

## **6.8. OCENA WYROBU/DOKUMENTACJA Z OCENY**

Jednostka Certyfikacyjna dokonuje oceny wyrobu w odniesieniu do wymagań objętych zakresem akredytacji i innych wymagań określonych w niniejszym programie certyfikacji wyrobu. Ocena wyrobu obejmuje:

- merytoryczne sprawdzenie dokumentacji technicznej wyrobu wraz z dokumentacją badawczą,
- w przypadku niniejszego Programów Certyfikacji wyrobów sprawdzenie dokumentacji systemu zarządzania jakością Klienta oraz producenta ocenianego wyrobu (między innymi aktualność SZJ wg ISO 9001 lub innego równoważnego systemu jakości – o ile Klient posiada wdrożony system zarządzania jakością). Podstawą oceny są dokumenty załączone do Kwestionariusza Producenta / Dostawcy oraz ustalenia z oceny wstępnej,
- dostarczone przez Klienta informacje handlowe na temat ocenianego wyrobu,
- opinię opracowaną przez Eksperta Technicznego (o ile ma to zastosowanie),

- orzeczenia Komitetu Technicznego ds. Certyfikacji Wyrobów (o ile ma zastosowanie),
- zapisy protokołu z oceny procesu produkcyjnego i/lub auditu systemu zarządzania jakością,
- pozostałe dokumenty dostarczone przez Klienta.

Jednostka Certyfikacyjna ponosi odpowiedzialność za wykorzystywanie wyników oceny związanej z certyfikacją zakończoną przed złożeniem Wniosku.

Każdorazowo z etapu oceny wyrobu sporządzany jest dokument z oceny, w niniejszym przypadku – Raport z oceny wyrobu. Klient jest informowany o ewentualnie wykrytych niezgodnościach z oceny. W przypadku stwierdzenia niezgodności, Kierownik Jednostki Certyfikującej informuje Klienta o dodatkowych działaniach związanych z oceną o ile Klient wyraża zgodę na kontynuowanie procesu certyfikacji. Jeżeli wymagane jest wykonanie działań korygujących, to Klient może przedstawić dowody, że wprowadzono niezbędne zmiany wynikające z dokumentu z oceny. Jeżeli wymagane jest częściowe powtórzenie oceny, postępowanie należy przeprowadzić ponownie .

Każdorazowo Prowadzący proces certyfikacji zamieszcza Wnioski z przeprowadzonej oceny w dokumencie z oceny.

## **6.9. PRZEGLĄD Z OCENY**

W trakcie przebiegu procesu lub (opcjonalnie) gdy wszystkie działania związane z oceną wyrobu zgłoszonego do procesu zostały zakończone, Kierownik Jednostki Certyfikującej (lub wyznaczony członek Kierownictwa Technicznego, niezaangażowany bezpośrednio w proces oceny) dokonuje pełnego przeglądu realizowanej oceny na podstawie „Monitoringu procesu oceny” łącznie z finalną, formalną kontrolą przygotowanego dokumentu certyfikacyjnego (numeracja, analiza treści itp.) oraz raportu z oceny.

## **6.10. DECYZJA O PRYZNANIU BĄDŹ ODMOWIE WYDANIA DOKUMENTACJI CERTYFIKACYJNEJ**

Ostateczną decyzję o przyznaniu lub odmowie wydania dokumentacji certyfikacyjnej podejmuje Kierownik Jednostki Certyfikującej lub Dyrektor Departamentu Certyfikacji i Inspekcji bądź osoba przez niego upoważniona na podstawie wydanego „Raportu z oceny” oraz rekomendacji upoważnionego pracownika. Prowadzący proces zawiadamia pisemnie Klienta o decyzji w sprawie certyfikacji. Pozytywna decyzja uruchamia proces wydania dokumentacji certyfikacyjnej.

W przypadku nieudzielenia certyfikacji Jednostka Certyfikacyjna przekazuje powody tej decyzji Klientowi w formie pisemnej. Klient ma prawo odwołać się od decyzji (wg PC-03).

W przypadku wyrażenia zainteresowania kontynuowania procesu certyfikacji przez Klienta Jednostka Certyfikacyjna wznawia proces oceny wyrobu.

### **6.11. ZAKOŃCZENIE PROCESU CERTYFIKACJI**

W zależności od ustaleń z Klientem, Kierownik Jednostki Certyfikacyjnej zawiadamia Klienta pisemnie o zakończeniu pracy przekazując:

- pismo przewodnie wraz z dokumentacją (tj. raport z oceny, dokument certyfikacyjny),
- i/lub Protokół zdawczo-odbiorczy, faktura (Dział Obsługi Klienta KDS).

Pismo przewodnie wraz z dokumentacją lub protokół zdawczo-odbiorczy wysłany do Klienta stanowi podstawę do wystawienia przez Dział Obsługi Klienta Ł-PIT faktury za zrealizowaną pracę.

Klient otrzymuje od Jednostki Certyfikacyjnej dokumenty kończące wykonaną pracę wraz z linkiem do „Karty oceny” – Badanie satysfakcji Klienta w celu pozyskania przez Łukasiewicz - PIT informacji o poziomie zadowolenia Klienta, co do świadczonych usług.

### **6.12. DZIAŁANIA W TRAKCIE OCENY ORAZ DZIAŁANIA KONTROLNE (NADZÓR) NAD WYROBEM CERTYFIKOWANYM ORAZ WYDANYM DOKUMENTEM CERTYFIKACYJNYM**

W przypadku prowadzenia procesu certyfikacji wyrobu według niniejszego Programu Certyfikacji Wyrobu PCW-007 – zgodnie z N typem programu certyfikacji wyrobów Jednostka Certyfikacyjna prowadzi nadzór nad wyrobem certyfikowanym oraz wydany dokumentem certyfikacyjnym. Nadzór oznacza systematyczne powtarzanie działań związanych z oceną zgodności jako podstawą do utrzymania ważności dokumentu certyfikacyjnego.

W przypadku typu N programu zgodnie z wymaganiami PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01 nadzór polega na ocenie procesu produkcyjnego (dostarczania usługi lub działaniu procesu) i/lub audicie systemu zarządzania jakością (na miejscu), gromadzeniu i analizie informacji o zachowaniu się wyrobu w eksploatacji. Nadzór nad wyrobem certyfikowanym / Certyfikatem Zgodności Wyrobu przeprowadza się po każdym roku ważności Certyfikatu Zgodności Wyrobu na podstawie zebranych informacji oraz analizy „Ankiety nadzoru certyfikowanego wyrobu oraz wykorzystywania wydanego Certyfikatu”. Z danego etapu nadzoru sporządza się „Protokół z analizy informacji dotyczących certyfikowanego wyrobu oraz wykorzystywania wydanego Certyfikatu”.

W przypadku zgłoszenia zmian w procesie produkcyjnym wyrobu, systemie zarządzania jakością lub innych elementów mających wpływ na jakość produktu objętego procesem certyfikacji, Jednostka Certyfikacyjna przeprowadza ocenę procesu produkcyjnego i/lub

audit systemu zarządzania w siedzibie Klienta/Producenta, dokonuje także analizy wszelkich informacji otrzymanych w trakcie prowadzenia procesu certyfikacji wyrobu na etapie nadzoru. Z danego etapu nadzoru prowadzący proces certyfikacji w nadzorze sporządza „Raport z oceny w nadzorze”.

Jednostka Certyfikacyjna prowadzi nadzór nad wyrobem certyfikowanym oraz wydanym dokumentem certyfikacyjnym a w przypadku poniżej wymienionych sytuacji wdraża odpowiednie środki nadzoru .

We wszystkich procesach w przypadku wprowadzenia nowych lub zmienionych wymagań, które mają wpływ na wyrób, Jednostka Certyfikacyjna informuje Klienta o zaistniałych zmianach w formie pisemnej i podejmuje stosowne działania w uzgodnieniu z Klientem. Jednostka Certyfikacyjna wdraża nadzór również w przypadku zmian zainicjowanych przez Klienta, m.in.:

- zmiany statusu własności posiadacza dokumentu certyfikacyjnego,
- zmiany danych adresowych
- zmiany konstrukcyjne certyfikowanego wyrobu,
- zmiany materiałów, podzespołów lub części certyfikowanego wyrobu,
- zmiany technologiczne w procesie produkcyjnym, itp.

Jednostka Certyfikacyjna wymaga od Klienta w odniesieniu do procesu:

- przechowywania i udostępniania zapisów dotyczących reklamacji na wyrób;
- podejmowania i dokumentowania działań w związku z reklamacjami i usterkami wykrytymi w wyrobach, które mają wpływ na ich zgodność z dokumentem certyfikacyjnym.

Jednostka Certyfikacyjna w ramach oceny weryfikuje bieżące działania oraz w ramach nadzoru weryfikuje wdrożone przez Klienta zmiany i podejmuje stosowne działania. Charakter podejmowanych działań zależny jest od wagi uchybień wynikłych w trakcie oceny lub wdrażanych zmian i może obejmować:

- przerwanie procesu certyfikacji,
- utrzymanie procesu/dokumentów certyfikacyjnych,
- zawieszenie procesu/dokumentów certyfikacyjnych,
- ograniczenie zakresu certyfikacji,
- wznowienie procesu certyfikacji,
- cofnięcie wydanego certyfikatu,
- ponowną ocenę, przegląd, decyzję, wydanie zmienionych, formalnych dokumentów certyfikacyjnych, rozszerzających lub ograniczających zakres certyfikacji,

- wydanie zmienionych, formalnych dokumentów certyfikacyjnych, rozszerzających lub ograniczających zakres certyfikacji.

Mając na uwadze powyższe:

✓ **Przerwanie procesu certyfikacji**

Prowadzony proces oceny może zostać przerwany wraz z odmową jego wydania, gdy Klient:

- nie dokona korekt lub uzupełnień w dokumentacji dostarczonej do procesu oceny zgodności wyrobu,
- nie przeprowadzi analizy przyczyn niezgodności oraz nie prześle planu działań korekcyjnych i korygujących celem ich przeglądu i weryfikacji w Jednostce Certyfikacyjnej,
- zawnioskuje o przerwanie procesu oceny zgodności wyrobu.

O fakcie oraz przyczynach decyzji o odmowie wydania certyfikatu Klient powinien zostać poinformowany pisemnie. Informacje o odmowie wydania certyfikatu Jednostka Certyfikacyjna umieszcza również na stronie internetowej [www.pit.lukasiewicz.gov.pl](http://www.pit.lukasiewicz.gov.pl)/ zakładka – Certyfikacja i Inspekcja Pojazdów Szynowych..

✓ **Kontynuowanie procesu certyfikacji pod warunkiem zwiększonego nadzoru,**

✓ **Zawieszenie procesu certyfikacji** do czasu wdrożenia działań naprawczych przez Klienta: Zawieszenie całości lub części udzielonej certyfikacji może być następstwem:

- wniosku audytora prowadzącego ocenę / audit w nadzorze,
- nieusunięcia w uzgodnionym terminie niezgodności, stwierdzonych podczas oceny / auditu, wskazujących, że wyrób nie spełnia kryteriów certyfikacyjnych; dużej niezgodności stwierdzonej podczas oceny w procesach nadzoru, wskazującej na poważne naruszenie przez Klienta wymagań certyfikacyjnych; zawieszenie to następuje w trybie natychmiastowym po otrzymaniu informacji ~~SCPS~~ Ł-PIT o stwierdzonej niezgodności,
- nadużycia uprawnień wynikających z posiadania certyfikatu,
- niewywiązywania się ze zobowiązań wynikających z umowy zawartej z Łukasiewicz - PIT w szczególności: nie spełniania zobowiązań finansowych wobec Łukasiewicz - PIT,
- odmawiania poddania się ocenie w ustalonym terminie,
- zgłoszenia przez Wnioskodawcę czasowej rezygnacji z całości lub części zakresu certyfikacji. Decyzja o zawieszeniu certyfikacji przekazywana jest na piśmie z podaniem jej uzasadnienia. Informacja o zawieszeniu określa też okres zawieszenia i warunki wznowienia certyfikatu.

Okres zawieszenia nie może być dłuższy niż 6 miesięcy. W okresie zawieszenia Wnioskodawca nie może stosować certyfikatu ani się na niego powoływać. Po upływie 6 miesięcy zawieszenia, może nastąpić ograniczenie zakresu udzielonej certyfikacji lub cofnięcie w całości lub części. Informację o zawieszeniu certyfikatu Jednostka Certyfikacyjna umieszcza w wykazie certyfikatów zawieszonych dostępnym w Sekretariacie Departamentu Certyfikacji i Inspekcji oraz stronie internetowej [www.pit.lukasiewicz.gov.pl/](http://www.pit.lukasiewicz.gov.pl/) - zakładka Certyfikacja i Inspekcja Pojazdów Szynowych..

✓ **Ograniczenie zakresu certyfikacji w celu usunięcia tych odmian wyrobu, których dotyczą niezgodności:** Ograniczenie zakresu certyfikacji ma miejsce w sytuacji wymagającej wyłączenia z zakresu udzielonej certyfikacji części obszaru certyfikacji, lub wyłączenia certyfikacji, na zgodność z którąś z norm odniesienia. Proces ograniczenia zakresu certyfikacji odbywa się:

- na skutek niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przy zawieszeniu certyfikacji w części zakresu udzielonej certyfikacji,
- w przypadku poważnego naruszenia przez Wnioskodawcę, wymagań certyfikacyjnych, lub normy oraz w przypadku świadomego naruszenia praw lub nadużycia zaufania klienta certyfikowanego wyrobu.

W procesie ograniczania zakresu certyfikacji Jednostka Certyfikacyjna przeprowadza przegląd dokumentacji w celu dokonania oceny, czy przyczyna ograniczenia zakresu certyfikacji nie wpłynie negatywnie na świadczenie usług i/lub dostarczanie wyrobów w odniesieniu do pozostałej części zakresu. Ograniczenie zakresu certyfikacji jest równoznaczne z cofnięciem certyfikacji w określonej części zakresu. Ograniczenie zakresu certyfikacji wymaga wprowadzenia zmian w ustalonych opłatach zgodnie z zasadami opisanymi w umowie na przeprowadzenie procesu certyfikacji.

✓ **Wznowienie procesu certyfikacji:** Proces wznowienia certyfikacji po zawieszeniu jest prowadzony na wniosek Wnioskodawcy złożony:

- nie później niż 4 miesiące przed końcem ważności certyfikatu,
- najpóźniej 2 miesiące przed upływem terminu zawieszenia, jeśli jest decyzja o wznowieniu certyfikacji,
- wymaga przeprowadzenia oceny w siedzibie Wnioskodawcy najpóźniej miesiąc przed upływem terminu zawieszenia,
- w pozostałych przypadkach ocena w procesie wznowienia certyfikacji po zawieszeniu może być prowadzona w formie: oceny na miejscu, obserwacji lub przeglądu dokumentacji. Celem oceny jest sprawdzenie czy Wnioskodawca wyrobu certyfikowanego trwale i skutecznie usunął problemy, które były powodem

zawieszenia certyfikacji i spełnia warunki wznowienia certyfikacji podane w decyzji o zawieszeniu.

Osobą odpowiedzialną za informowanie klienta o działaniach potrzebnych do zakończenia zawieszenia i przywrócenia certyfikacji jest Kierownik Jednostki Certyfikującej.

✓ **Cofnięcie wydanego certyfikatu:** Cofnięcie całości lub części udzielonej certyfikacji może nastąpić w przypadku:

- wpłynięcia wniosku auditora prowadzącego audit w siedzibie Wnioskodawcy,
- niedotrzymania przez Wnioskodawcę warunków umowy zawartej z Łukasiewicz - PIT;
- poważnego naruszenia przez Wnioskodawcę kryteriów stawianych przy certyfikacji,
- świadomego naruszenia praw lub nadużycia zaufania Klienta certyfikowanego wyrobu,
- niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przy zawieszeniu certyfikatu,
- stwierdzenia trwałego zaprzestania produkcji wyrobu objętego zakresem certyfikacji, zgłoszenia przez Wnioskodawcę rezygnacji z dokumentu certyfikacyjnego,
- wypowiedzenia lub rozwiązania umowy przez jedną ze stron.

Decyzja o cofnięciu certyfikacji przekazywana jest na piśmie z podaniem jej uzasadnienia. Cofnięcie dokumentu certyfikacyjnego jest trwałym wygaśnięciem prawa do używania certyfikatu. W sytuacji, gdy certyfikat zostanie cofnięty, Klient ma obowiązek niezwłocznie zwrócić dokument certyfikacyjny (w ilości egzemplarzy wynikającej z Umowy) do Jednostki Certyfikacyjnej, wycofać i zniszczyć posiadane kopie oraz zaprzestać używania certyfikatu w jakichkolwiek celach. Przy ponownym ubieganiu się o certyfikat (po jego cofnięciu) przeprowadzany jest ponownie proces certyfikacji. Informację o cofnięciu certyfikatu Jednostka Certyfikacyjna umieszcza w wykazie certyfikatów wycofanych dostępnym w Sekretariacie Departamentu Certyfikacji i Inspekcji.

W przypadku wydania nowej wersji dokumentu certyfikacyjnego, poprzednie wersje Klienta zwraca do Jednostki Certyfikacyjnej. W przypadku zmian nie mających bezpośredniego wpływu na certyfikowany wyrób takich jak np. odnowienie certyfikatu jakości, Jednostka Certyfikacyjna ma możliwość wyłączenia w/w działań.

W przypadku wprowadzającego w błąd użycia przez Klienta symbolu akredytacji, Jednostka Certyfikacyjna podejmuje działania zapobiegające jego niewłaściwemu użyciu, tak jak ma to miejsce w przypadku niewłaściwego posługiwania się dokumentacją certyfikacyjną.

## **7. PRZENIESIENIE PRAW WŁASNOŚCI DOKUMENTU CERTYFIKACYJNEGO**

W przypadku przekazania praw własności do wyrobów na które został wydany dokument



certyfikacyjny istnieje możliwość przeniesienia praw do dokumentu certyfikacyjnego na nowy podmiot gospodarczy po przedstawieniu udokumentowanego wniosku oraz potwierdzeniu spełnienia wymagań. Do wniosku o przeniesienie praw własności Wnioskodawca dołącza następujące dokumenty: potwierdzenie przekazania praw własności, potwierdzenie zmiany w odpowiedniej ewidencji, oświadczenie o wstąpieniu w prawa i obowiązki poprzedniego posiadacza dokumentu certyfikacyjnego. Wnioskujący o przeniesienie praw własności dokumentu certyfikacyjnego, zostaje poddany ocenie systemu jakości i warunków techniczno-organizacyjnych na takich samych zasadach jak poprzedni Wnioskodawca.

## **8. SKARGI LUB ODWOŁANIA**

Klient ma prawo do składania skarg co do przebiegu procesu certyfikacji oraz odwołań od decyzji certyfikacyjnej, a także wyników i wniosków zawartych w Raporcie z oceny. Działania związane z postępowaniem ze skargami i odwołaniami prowadzone są zgodnie z wymaganiami procedury PC-03 (dostępnej w Sekretariacie Departamentu Certyfikacji i Inspekcji), która obejmuje m.in.: tryb zgłaszania, sposób rozpatrywania, realizację działań korygujących. Dokumentowanie trybu i sposobu postępowania ze skargami i odwołaniami odbywa się przy wykorzystaniu standardowych formularzy oraz dokumentów niesformalizowanych.

## **9. DEKLARACJA ZACHOWANIA POUFNOŚCI INFORMACJI**

Jednostka Certyfikacyjna deklaruje zachowanie poufności, uwzględniając przepisy RODO przez swoich pracowników w odniesieniu do informacji uzyskanych w prowadzonych procesach oraz nadzorze. Dla udostępnienia tzw. stronie trzeciej jakichkolwiek informacji odnośnie przedmiotu procesu lub danych z przebiegu procesu, wymagana jest pisemna zgoda Klienta, z wyjątkiem przypadków nakazanych prawem (nakaz sądowy, postępowanie prokuratorskie, wyjaśniające itp). Jednostka Certyfikacyjna zobowiązana jest poinformować Klienta o przekazaniu uprawnionym organom państwowym informacji na temat przedmiotu procesu lub danych z przebiegu procesu.

## **10. OPŁATA ZA PRZEPROWADZONY PROCES CERTYFIKACJI (BEZ WZGLĘDU NA WYNIK)**

Opłatę za etap oceny zgodności wyrobu Klient wnosi, bez względu na wynik oceny, na podstawie otrzymanej faktury.

## **11. WARUNKI UBEZPIECZENIA**

Łukasiewicz - PIT posiada ubezpieczenie od odpowiedzialności cywilnej dla działalności

Jednostki Certyfikacyjnej oraz zapewnia przeznaczenie odpowiednich zasobów finansowych (w osobie Dyrektora Instytutu) dla prowadzenia tejże działalności.

**KONIEC**