

# **PROGRAM CERTYFIKACJI**

## **Działu Certyfikacji**

### **PC/02-3**

## **Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna**

Dokument zatwierdzony elektronicznie.

Opracował: **Krzysztof Wcisło** (Z-ca Kierownika Działu Certyfikacji)  
Zatwierdził: **Wojciech Drożdż** (Z-ca Dyrektora ds. Komercjalizacji)


Wydanie nr: **13**

Obowiązuje od: **18.02.2022**

---


Niniejszy dokument jest własnością Sieci Badawczej Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego.  
Prawa autorskie zastrzeżone. Zabrania się dokonywania zmian w treści, kopiowania i rozpowszechniania dokumentu  
bez zgody Kierownika Działu Certyfikacji.

---

 <b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny	<b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna			

## Spis treści

1. INFORMACJE OGÓLNE .....	3
2. PODSTAWOWE DEFINICJE .....	4
3. ZAKRES PROGRAMU .....	4
4. ETAPY PROCESU CERTYFIKACJI.....	5
5. INFORMACJE O TRYBIE POSTĘPOWANIA W PROCESIE CERTYFIKACJI WYROBÓW .....	5
5.1. Identyfikacja dokumentów normatywnych certyfikacji.....	5
5.2. Zgłoszenie wyrobu do certyfikacji i przyjęcie wniosku .....	5
5.3. Procedura poboru (znakowania) próbek do badań i kontroli .....	6
5.4. Możliwości badawcze .....	6
5.5. Ocena początkowa procesu produkcyjnego wnioskodawcy .....	6
5.6. Przegląd .....	7
5.7. Decyzje dotyczące certyfikacji.....	7
5.7.1. Przekazanie decyzji o wynikach certyfikacji .....	7
5.7.2. Zawieszenie procesu certyfikacji .....	7
5.7.3. Przerwanie procesu certyfikacji .....	8
5.7.4. Decyzja o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu .....	8
5.7.5. Ograniczenie zakresu certyfikatu .....	8
5.7.6. Zawieszanie, cofanie i zakończenie certyfikacji .....	8
5.8. Atestacja, udzielanie zezwolenia, wznowienie .....	9
5.8.1. Wydanie certyfikatu.....	9
5.8.2. Stosowanie certyfikatów.....	9
5.8.3. Wznowienie.....	10
5.9. Nadzór nad wydanymi certyfikatami oraz certyfikowanymi wyrobami .....	10
5.10. Rozszerzenie zakresu certyfikatu .....	10
5.11. Przedłużenie ważności certyfikatu .....	11
6. DZIAŁANIA KLIENTA PO ZAWIESZENIU, COFNIĘCIU, ZAKOŃCZENIU CERTYFIKACJI ..	11
7. SKARGI I ODWOŁANIA .....	11
8. INFORMOWANIE .....	12
9. DOKUMENTY ZWIĄZANE .....	12
10. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW .....	12

 <p><b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny</p>	<p><b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b></p>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
<p>Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna</p>			

## 1. INFORMACJE OGÓLNE

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowski Instytut Technologiczny jako jednostka certyfikująca wyroby działa w oparciu o wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 oraz Ustawę z dnia 13.04.2016 o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku, z późniejszymi zmianami.

Przedmiotem niniejszego programu jest dobrowolna certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń z normami lub innymi dokumentami normatywnymi.


Celem programu certyfikacji jest określenie zasad certyfikacji wyrobów, które dotyczą wspólnej cechy „bezpieczeństwo” i do których stosuje się ten sam system certyfikacji, te same procedury, takie same wyspecyfikowane wymagania np. co do osłon, napędów, wyposażenia elektrycznego itp.

Program dotyczy maszyn i urządzeń produkowanych (importowanych) powtarzalnie (wg tej samej dokumentacji technicznej) oraz produkowanych w tych samych warunkach (technologia, maszyny itp.), przeznaczony jest do oceny zgodności bezpieczeństwa konstrukcji i użytkowania maszyn i urządzeń.

Właścicielem programu jest Sieć Badawcza Łukasiewicz - Krakowski Instytut Technologiczny.

Certyfikacja prowadzona jest w oparciu o **typ programu certyfikacji 3** wg normy PN-EN ISO/IEC 17067:2014, którego elementami są:

- **Wybór** – planowanie i przygotowanie, specyfikacji wymagań dokumentów normatywnych, pobranie(znakowanie) próbki,
- **Określenie właściwości** - badanie i/lub kontrolę (inspekcję) wyrobu (przez kompetentne jednostki),
- **Przegląd** - badanie dowodów zgodności uzyskanych podczas etapu określenia, w celu ustalenia czy wyspecyfikowane wymagania zostały spełnione,
- **Decyzję dotyczącą certyfikacji** - udzielanie, utrzymywanie, rozszerzanie, ograniczanie, zawieszanie, cofnięcie certyfikacji,
- **Atestacja, udzielanie zezwolenia** - wydanie certyfikatu zgodności lub innego oświadczenia o zgodności (atestacja), udzielenie prawa do stosowania certyfikatów lub innych oświadczeń o zgodności (udzielenie zezwolenia),
- **Nadzór** - badanie i/lub kontrolę (inspekcję) próbek z fabryki, ocenę produkcji.

 <p><b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny</p>	<p><b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> Działu Certyfikacji</p>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
<p>Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna</p>			

## 2. PODSTAWOWE DEFINICJE

**Wyrób** – oznacza rzecz, bez względu na stopień jej przetworzenia, przeznaczoną do wprowadzenia do obrotu lub oddania do użytku

**Producent** – oznacza osobę fizyczną lub prawną, albo jednostkę organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej, która projektuje i wytwarza wyrób, albo dla której ten wyrób zaprojektowano lub wytworzono, w celu wprowadzenia go do obrotu lub oddania do użytku pod własną nazwą lub znakiem

**Upoważniony przedstawiciel** – oznacza osobę fizyczną lub prawną albo jednostkę organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej, mającą siedzibę na terytorium państwa członkowskiego Unii Europejskiej lub państwa członkowskiego Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA) upoważnioną przez producenta na piśmie do działania w jego imieniu

**Badanie** – określenie co najmniej jednej właściwości przedmiotu oceny zgodności, zgodnie z procedurą

**Kontrola** – badanie projektu wyrobu, wyrobu, procesu lub instalacji i określenie ich zgodności z wyspecyfikowanymi wymaganiami lub, na podstawie profesjonalnego osądu, z wymaganiami ogólnymi.


**Ocena zgodności** – wykazanie, że wyspecyfikowane wymagania dotyczące wyrobu, procesu zostały spełnione. Ocena zgodności obejmuje działania takie jak badanie i kontrola, jak również certyfikacja

**Ocena (przeгляд)** - weryfikacja przydatności, adekwatności i skuteczności działań związanych z wyborem i określeniem oraz wyników tych działań w odniesieniu do spełnienia przez przedmiot oceny zgodności wyspecyfikowanych wymagań

**Inspekcja** - badanie wyrobu, procesu, usługi lub instalacji lub ich projektów i określanie ich zgodności z wyspecyfikowanymi wymaganiami lub – na podstawie profesjonalnego osądu – z wymaganiami ogólnymi

## 3. ZAKRES PROGRAMU

Program dotyczy oceny zgodności wyrobów w poszczególnych grupach objętych Międzynarodową Klasyfikacją Norm ICS (International Classification for Standards) z dokumentami odniesienia określonymi w Załącznikach do niniejszego Programu certyfikacji: Z/01/PC/02-3 (dla obszaru objętego akredytacją) oraz Z/02/PC/02-3 (dla obszaru nieobjętego akredytacją).

 <b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny	<b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna			

#### 4. ETAPY PROCESU CERTYFIKACJI

Etapy procesu certyfikacji:

- zgłoszenie wyrobów do certyfikacji,
- złożenie wniosku o certyfikację wraz z wymaganymi dokumentami,
- wstępne formalne rozpatrzenie wniosku, analiza kompletności dokumentacji, rejestracja wniosku oraz ustalenie planu oceny,
- ocena początkowa procesu produkcyjnego,
- pobranie/oznaczenie próbek do badań (o ile ma zastosowanie),
- określenie właściwości wyrobu poprzez badania i/lub kontrolę (inspekcję),
- szczegółowa analiza dokumentacji (wyników badań lub kontroli/inspekcji, dokumentacji dotyczącej wyrobu),
- przegląd kompletności wszystkich informacji i wyników dotyczących oceny,
- wydanie orzeczenia przez Komitet Techniczny (gdy zachodzi taka potrzeba),
- przygotowanie i wydanie decyzji certyfikacyjnej,
- wydanie certyfikatu i podpisanie umowy określającej warunki wydania i stosowania certyfikatu oraz zasady nadzoru,
- nadzór nad certyfikowanym wyrobem.

#### 5. INFORMACJE O TRYBIE POSTĘPOWANIA W PROCESIE CERTYFIKACJI WYROBÓW

##### 5.1. Identyfikacja dokumentów normatywnych certyfikacji


Dokumentami normatywnymi stosowanymi przy certyfikacji są normy i przepisy techniczne - wg Załączników do niniejszego programu (Z/01/PC/02-3 oraz Z/02/PC/02-3).

##### 5.2. Zgłoszenie wyrobu do certyfikacji i przyjęcie wniosku

W fazie ofertowej Kierownik Działu Certyfikacji wraz z Zastępcą na podstawie zakresu akredytacji oraz znajomości kompetencji personelu ocenia, czy Jednostka posiada możliwości merytoryczne do oceny zgłaszanego urządzenia. W przypadku konieczności podzlecenia usług badawczych jednostkom zewnętrznym, wnioskodawca jest o tym fakcie informowany.

W przypadku pozytywnego wyniku oceny formalnej do klienta wysyłana jest oferta przez jednostkę. Po akceptacji oferty przez klienta, zostaje sporządzona prawnie wiążąca umowa finansowa. W przypadku klientów, z którymi była już podejmowana współpraca, podpisany przez klienta wniosek wraz z zaakceptowaną ofertą mogą stanowić prawnie wiążącą umowę finansową o świadczenie usług certyfikacyjnych.

Jeżeli Jednostka nie jest w stanie zapewnić rzetelnej i merytorycznej oceny zgłaszanego urządzenia, zlecenie takie nie jest przyjmowane.

 <b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny	<b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna			

Wnioskodawca występując o certyfikację wyrobu, składa w Dziale Certyfikacji (lub przesyła pocztą/mailem) wypełniony wniosek o dokonanie certyfikacji wraz z niezbędnymi załącznikami. Wniosek może dotyczyć typu(ów) wyrobu i jego modeli.

W terminie 14 dni od dnia otrzymania wniosku następuje ocena wniosku pod względem kompletności i pod względem formalnym. W przypadku pozytywnej oceny wniosku i załączonej do wniosku dokumentacji, następuje jego rejestracja z datą jego wpływu.

W przypadku stwierdzenia niezgodności w załączonej do wniosku dokumentacji, sporządzany jest wykaz niezgodności/braków dokumentów, o których wnioskodawca jest informowany wraz z podanym terminem uzupełnienia dokumentacji.

### 5.3. Procedura poboru (znakowania) próbek do badań i kontroli

Przedstawiciel Działu Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz - Krakowskiego Instytutu Technologicznego dokonuje poboru bądź znakowania próbek do badań i kontroli zgodnie z przyjętym dokumentem odniesienia. Jeśli w dokumencie odniesienia nie ustalono inaczej, liczebność i rodzaj próbek ustala Dział Certyfikacji w uzgodnieniu z laboratorium badawczym.

### 5.4. Możliwości badawcze

Dział Certyfikacji korzysta z wyników badań laboratoriów akredytowanych (laboratorium akredytowane Łukasiewicz-KIT i/lub zewnętrzne akredytowane laboratoria badawcze) działających w oparciu o normę EN ISO/IEC 17025 przy przeprowadzaniu procesu oceny zgodności z dokumentami normatywnymi.


Dział Certyfikacji dopuszcza możliwość przeprowadzenia badań wyrobów w laboratorium wewnętrznym producenta pod swoim nadzorem, po pozytywnej ocenie jego możliwości i kompetencji technicznych wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

Kontrole (inspekcje) na rzecz certyfikacji wykonywane są przez auditorów/ekspertów technicznych Działu Certyfikacji.

### 5.5. Ocena początkowa procesu produkcyjnego wnioskodawcy

Dział Certyfikacji dokonuje oceny początkowej procesu produkcyjnego wnioskodawcy na podstawie analizy jednego z następujących elementów:

- dokumentacji systemu jakości (np. analiza wypełnionego kwestionariusza wstępnej oceny producenta lub importera),
- raportu z kontroli warunków organizacyjno-technicznych (WTO) do prowadzenia stabilnej produkcji lub importu,
- w oparciu o przedłożony certyfikat potwierdzający wdrożenie SZJ wg PN-EN ISO 9001 obejmujący swoim zakresem wnioskowany wyrób wydany przez akredytowaną jednostkę certyfikującą systemy zarządzania jakością.

 <b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny	<b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna			

## 5.6. Przegląd

Przed dokonaniem przeglądu i oceny, usystematyzowanie materiału następuje poprzez sporządzenie sprawozdania z przeprowadzonej oceny, zawierającego szczegółowe informacje na temat prowadzonego procesu oceny.

Czynności przeglądu i oceny zebranego podczas procesu certyfikacji obejmują m.in.:

- przegląd i ocenę kompletności dokumentacji wnioskowej,
- ocenę wyników badań i/lub kontroli, sprawozdania z badań i/lub kontroli,
- ocenę początkowa procesu produkcyjnego wnioskodawcy.

Gdy zachodzi taka potrzeba (np. gdy wyniki badań, oceny zgodności lub WTO nie są jednoznaczne lub stwierdzono zagrożenie bezstronności) na wniosek Kierownika Działu Certyfikacji w uzgodnieniu z Zastępcą lub wniosek wnioskodawcy, Komitet Techniczny działający przy Dziale Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego dokonuje przeglądu i oceny dokumentacji zgromadzonej w procesie certyfikacji.

Komitet Techniczny stwierdza, czy nie została naruszona bezstronność i orzeka w sprawie wydania bądź odmowy wydania certyfikatu lub o odstąpieniu od procesu certyfikacji ze względu na możliwość naruszenia bezstronności.

## 5.7. Decyzje dotyczące certyfikacji

Decyzje w procesie certyfikacji o wydaniu lub odmowie, ograniczeniu, zawieszeniu lub cofnięciu certyfikatu podejmuje osoba upoważniona zatrudniona w Dziale Certyfikacji.


### 5.7.1. Przekazanie decyzji o wynikach certyfikacji

W przypadku, gdy wyrób jest niezgodny z wymaganiami certyfikacyjnymi, Dział Certyfikacji informuje wnioskodawcę o zidentyfikowanych niezgodnościach wraz z podaniem terminu usunięcia niezgodności i dostarczenia potwierdzającego sprawozdania z badań i/lub kontroli. W przypadku nieusunięcia niezgodności i niedostarczenia sprawozdania z badań i/lub kontroli uzupełniających w ww. terminie, kończy się proces certyfikacji ze skutkiem negatywnym.

W przypadku spełnienia wymagań certyfikacyjnych proces certyfikacji jest kontynuowany.

### 5.7.2. Zawieszenie procesu certyfikacji

Proces certyfikacji może zostać zawieszony do czasu uzupełnienia przez wnioskującego wskazanej przez Dział Certyfikacji dokumentacji wnioskowej.

 <b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny	<b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna			

### 5.7.3. Przerwanie procesu certyfikacji

Przerwanie procesu certyfikacji wyrobu może nastąpić na każdym etapie jego realizacji, jeżeli:

- wnioskujący o certyfikację nie nadeśle w określonym przez Dział Certyfikacji terminie uzupełniających dokumentów (np. sprawozdania z badań i/lub kontroli uzupełniających) i/lub niezbędnych informacji,
- z wnioskiem o przerwanie procesu certyfikacji wystąpi wnioskodawca ubiegający się o certyfikat,
- wnioskujący o certyfikację nie wywiąże się z zobowiązań finansowych wobec Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego.

W przypadku przerwania procesu certyfikacji, jednostka certyfikująca będzie domagać się poniesienia przez wnioskującego kosztów realizacji procesu do chwili jego przerwania.

### 5.7.4. Decyzja o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu

Decyzja o wydaniu certyfikatu jest przekazywana wnioskującemu na piśmie wraz z umową określającą warunki wydania i stosowania certyfikatu oraz zasady nadzoru.

Decyzję o odmowie wydania certyfikatu wnioskujący otrzymuje w formie pisemnej. Dział Certyfikacji wykazuje w sposób jednoznaczny stwierdzone niezgodności wraz z informacją o możliwości i terminie złożenia odwołania oraz trybie postępowania przy odwoływaniu się od tej decyzji.

Negatywna decyzja odnośnie wydania certyfikatu nie zwalnia wnioskującego z konieczności opłacenia wystawionej faktury za czynności certyfikacyjne.

### 5.7.5. Ograniczenie zakresu certyfikatu

Zakres certyfikatu może zostać ograniczony w przypadku:

- uzyskania negatywnych wyników badań wyrobów objętych zakresem certyfikacji lub gdy nie zostały usunięte niezgodności w odniesieniu do tych wyrobów, stwierdzone podczas nadzoru, w terminie ustalonym przez jednostkę,
- wnioskowania przez posiadacza certyfikatu o ograniczenie zakresu certyfikacji lub zaprzestania produkcji danej odmiany wyrobu objętej zakresem certyfikacji.

Ograniczając zakres certyfikacji Dział Certyfikacji określa termin i warunki, po których spełnieniu dotychczasowy zakres certyfikacji zostanie przywrócony.


W przypadku ograniczenia zakresu certyfikacji weryfikowane są zapisy certyfikatu i wydawane jest nowe wydanie tego dokumentu.

### 5.7.6. Zawieszanie, cofanie i zakończenie certyfikacji

Certyfikat może być zawieszony:

- w przypadku uzyskaniu negatywnych wyników badań i/lub kontroli wyrobu lub nieusunięcia niezgodności stwierdzonych podczas nadzoru w terminie ustalonym przez jednostkę,
- na wniosek posiadacza certyfikatu,



 <b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny	<b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna			

- w przypadku nieprzestrzegania zasad określonych w umowie określającej warunki wydania i stosowania certyfikatu oraz zasady nadzoru.

Zawieszając certyfikat Dział Certyfikacji określa termin i warunki, po których spełnieniu certyfikat zostanie przywrócony. Termin ten nie może być dłuższy niż sześć miesięcy.

Certyfikat zostaje cofnięty w przypadku:

- nie usunięcia przez posiadacza w terminie niezgodności stanowiących podstawę zawieszenia certyfikacji,
- gdy wyrób nie jest produkowany, importowany lub posiadacz zaprzestaje dotychczasowej działalności,
- gdy normatywny dokument odniesienia lub zasady certyfikacji zostały zmienione, a posiadacz certyfikatu nie chce lub nie może zapewnić zgodności z nowymi wymaganiami w ustalonym przez jednostkę terminie.

Certyfikacja może zostać zakończona w przypadku zgłoszenia rezygnacji przez posiadacza certyfikatu.

## **5.8. Atestacja, udzielanie zezwolenia, wznowienie**

### 5.8.1 Wydanie certyfikatu

Certyfikat wydawany jest na okres 5 lat. W przypadku, gdy z oceny systemu zarządzania jakością wnioskodawcy wynikają uwagi krytyczne - certyfikat wydawany jest na okres 3 lat. Jeżeli na skrócenie ważności certyfikatu nie pozwalają przepisy normatywne, zakłada się prowadzenie częstszego nadzoru nad wydawanym na 5 lat certyfikatem.

Ważność certyfikatu rozpoczyna się z datą podaną w certyfikacie.


Informacja o udzieleniu certyfikatu przekazywana jest wnioskodawcy wraz z 2 egz. umowy określającej warunki wydania i stosowania certyfikatu oraz zasady nadzoru.

### 5.8.2. Stosowanie certyfikatów

Posiadacz certyfikatu zobowiązany jest do tego, aby wyroby, na które został udzielony certyfikat, były produkowane zgodnie z wymaganiami określonymi w dokumentach normatywnych wymienionych w certyfikacie będącymi podstawą certyfikacji oraz były produkowane zgodnie z tą samą dokumentacją techniczną (w tym Dokumentacją Techniczno-Ruchową) jaką Dział Certyfikacji uznał za zgodną z wymaganiami dokumentów normatywnych.

W przypadku, gdy producent wprowadził zmiany konstrukcyjne (zmiany surowców, półfabrykatów lub innych elementów składowych wyrobu) lub też zmiany technologiczne wymagające potwierdzenia, że wyrób spełnia wymagania dokumentu przywołanego w certyfikacie, a nie jest konieczne przeprowadzenie pełnego procesu certyfikacji, przeprowadza się badania i kontrole niepełne.

Posiadacz Certyfikatu ma prawo podać do publicznej wiadomości informację o posiadaniu certyfikatu, lecz w taki sposób, który nie mógłby sugerować, że odnosi się do innych wyrobów niż wymienione w certyfikacie. Przekazywana informacja musi w sposób jednoznaczny identyfikować wyrób posiadający certyfikat i zakres certyfikatu.

 <b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny	<b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna			

W przypadku, gdy z jakiegokolwiek powodu certyfikat utraci ważność, Posiadacz Certyfikatu zobowiązany jest do natychmiastowego zaprzestania informowania odbiorców wyrobu o fakcie posiadania certyfikatu.

### 5.8.3. Wznowienie

W przypadku wystąpienia sytuacji wznowienia zawieszono certyfikatu, przeprowadzane są działania związane ze sprawdzeniem ustania przyczyny zawieszenia certyfikatu, a także jeśli zachodzi taka konieczność działania związane z nadzorem nad certyfikatami.

W przypadku cofnięcia certyfikatu i ponownego ubiegania się Posiadacza o certyfikat **Dział** Certyfikacji przeprowadzi jeszcze raz pełny proces certyfikacji na koszt Posiadacza Certyfikatu

Przywrócony certyfikat jest usuwany z wykazu certyfikatów zawieszonych/cofniętych publikowanego na stronie internetowej Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego.

### 5.9. Nadzór nad wydanymi certyfikatami oraz certyfikowanymi wyrobami

Zgodnie z umową zawartą między Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskim Instytutem Technologicznym a posiadaczem certyfikatu(ów), Dział Certyfikacji sprawuje nadzór nad wyrobem(ami) posiadającym(i) certyfikat(y) i prawidłowością stosowania certyfikatu(ów).

Nadzór polega na sprawdzeniu następujących elementów:


1.	Certyfikat Systemu Zarządzania Jakością (w przypadku zadeklarowania systemu zarządzania jakością certyfikowanego przez akredytowaną w Unii Europejskiej Jednostkę, przeprowadza się wyłącznie badanie potwierdzającego ten fakt dokumentu)
2.	Kontrola Warunków Techniczno-Organizacyjnych (NIE przeprowadza się kontroli WTO w przypadku, gdy ma zastosowanie powyższy punkt 1.)
3.	Badania i/lub kontrola próbek u producenta/posiadacza certyfikatu
4.	Kontrola posiadania, wykorzystywania i okazywania certyfikatu(ów)

W związku z nadzorem posiadacz certyfikatu będzie przechowywał zapisy odnoszące się do wszelkich znanych mu skarg dotyczących zgodności certyfikowanego(ych) wyrobu(ów) z wymaganiami dokumentów normatywnych oraz będzie je udostępniał na życzenie Działu Certyfikacji.

Tryb postępowania oraz częstotliwość działań w nadzorze określany jest w umowie określającej warunki wydania i stosowania certyfikatu oraz zasady nadzoru.

### 5.10. Rozszerzenie zakresu certyfikatu

Posiadacz certyfikatu może wystąpić z wnioskiem o rozszerzenie zakresu certyfikatu o dodatkowe typy lub modele certyfikowanego wyrobu, jeśli odnoszą się do nich te same wyspecyfikowane wymagania jak dla certyfikowanego wyrobu. W takim przypadku wymagane są badania i/lub kontrole dodatkowych typów wyrobów, o które rozszerza się certyfikat, w celu stwierdzenia spełnienia przez nie wyspecyfikowanych wymagań.

 <b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny	<b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna			

### 5.11. Przedłużenie ważności certyfikatu

Przedłużenie ważności certyfikatu na kolejne trzy do pięciu lat (w zależności od oceny systemu zarządzania jakością wnioskodawcy) może nastąpić na wniosek posiadacza certyfikatu na podstawie ponownie przeprowadzonego pełnego procesu certyfikacji. Wniosek o przedłużenie ważności certyfikatu należy złożyć w terminie 1 miesiąca przed datą upływu ważności certyfikatu.

## 6. DZIAŁANIA KLIENTA PO ZAWIESZENIU, COFNIĘCIU, ZAKOŃCZENIU CERTYFIKACJI

Posiadacz certyfikatu nie wydaje oświadczeń odnoszących się do certyfikacji swoich wyrobów w sposób, który może być uznany za wprowadzający w błąd lub nieuprawniony.

Posiadacz certyfikatu powinien zaprzestać stosowania wszelkich działań reklamowych, które zawierają jakiegokolwiek odniesienie do niej (np. informacji zawartych na stronie internetowej).

Posiadacz certyfikatu powinien zwrócić na żądanie jednostki certyfikującej wydane dokumenty certyfikacyjne.

Posiadacz certyfikatu powinien zastosować się do dodatkowych sankcji związanych nałożonych przez jednostkę, które dostosowane będą do przyczyny wprowadzenia zawieszenia/cofnięcia/zakończenia certyfikacji. W szczególności mogą one dotyczyć:


- zakazu sprzedaży wyrobów, które zawierają oznaczenia wskazujące, że wyrób ten spełnia wymagania certyfikacyjne.
- poinformowanie przez Posiadacza certyfikatu swoich klientów o zawieszeniu/cofnięciu certyfikacji.
- wycofanie z rynku wyrobów, które były objęte certyfikacją przez posiadacza certyfikatu.

W przypadku ustania przyczyny zawieszenie certyfikatu, właściciel certyfikatu może zwrócić się z pisemną prośbą do Działu Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego, o wznowienie ważności certyfikatu.

## 7. SKARGI I ODWOŁANIA

Każdy klient Działu Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego, jak i pozostałe zainteresowane strony mają prawo odwołać się od postanowień jednostki certyfikującej wyroby oraz złożyć skargę na usługi świadczone przez Dział Certyfikacji.

Odwołania powinny być składane na piśmie w ciągu 14 dni od daty otrzymania decyzji. Do odwołania klient zobowiązany jest dołączyć uzasadnienie i dokumenty potwierdzające słuszność jego argumentów.

 <b>Łukasiewicz</b> Krakowski Instytut Technologiczny	<b>PROGRAM CERTYFIKACJI</b> <b>Działu Certyfikacji</b>	Nr:	<b>PC/02-3</b>
		Wydanie Nr:	<b>13</b>
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja seryjna			

Skarga może dotyczyć każdego działania związanego z certyfikacją wyrobów prowadzonego w Dziale Certyfikacji i również powinna być złożona na piśmie wraz z uzasadnieniem.

Skargi i odwołania są kierowane do Dyrektora Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego, a dalsze czynności prowadzone są w Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskim Instytucie Technologicznym zgodnie z ustanowioną procedurą.

Skarga lub odwołanie jest rozpatrywana w terminie do 30 dni od dnia otrzymania.

## 8. INFORMOWANIE

Dział Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego podaje do publicznej wiadomości, na stronie internetowej Instytutu, informacje o cofniętych, zawieszonych i zakończonych certyfikatach.

Informacja o ważności certyfikatu wydanego przez Dział Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego udostępniana jest na życzenie zainteresowanego po przedstawieniu zapytania w formie pisemnej, zawierającego numer certyfikatu i nazwę posiadacza certyfikatu.

W przypadku niewłaściwego powoływania się na certyfikację lub w sposób wprowadzający w błąd lub nieuprawniony co do statusu certyfikacji bądź dyskredytujący jednostkę certyfikującą, Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowski Instytut Technologiczny może opublikować informację o wykroczeniu.

W przypadku sytuacji przewidzianych przepisami prawa wymagającymi ujawnienia stronie trzeciej jakichkolwiek informacji uzyskanych w procesie certyfikacji i nadzoru, klient jest powiadamiany o treści ujawnionej informacji, o ile to nie jest zabronione przez prawo.

Dział Certyfikacji Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego bez zgody danego klienta nie ujawnia stronie trzeciej żadnych informacji uzyskanych podczas prowadzonej dla niego działalności związanej z certyfikacją wyrobów, z wyjątkiem informacji publicznie udostępnionej przez klienta.

## 9. DOKUMENTY ZWIĄZANE

- Ustawa z dnia 13.04.2016 o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku, z późniejszymi zmianami

## 10. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW

- Z/01/PC/02-3 - Wykaz wyrobów/grup wyrobów wraz z wymaganiami zgodności (obszar objęty akredytacją)
- Z/02/PC/02-3 – Wykaz wyrobów/grup wyrobów wraz z wymaganiami zgodności (obszar nieobjęty akredytacją)

KONIEC



**Łukasiewicz**  
Krakowski  
Instytut  
Technologiczny

## WYKAZ WYROBÓW/GRUP WYROBÓW WRAZ Z WYMAGANIAMI ZGODNOŚCI

- Program Certyfikacji PC/02-3 (obszar objęty akredytacją)

Nazwa wyrobu / grupy wyrobów	Norma / dokument normatywny	ICS
Wyposażenie ochronne (bezpieczeństwo maszyn) Wyroby inżynierii elektrycznej	PN-EN 60204-1:2018-12	13.110 29.020
Zautomatyzowane systemy produkcyjne	PN-EN 12417+A2:2011 PN-EN 14070+A1:2009 PN-EN 14070+A1:2009/AC:2010	25.040
Przecinarki	PN-EN ISO 16093:2017-08	25.080.60
Tokarki	PN-EN ISO 23125:2015-03	25.080.10
Wytaczarki i frezarki	PN-EN 13128+A2:2011	25.080.20
Wiertarki	PN-EN 12717+A1:2011 PN-EN 12348+A1:2009	25.080.40
Urządzenia kuźnicze. Prasy. Nożyce	PN-EN ISO 16092-1:2018-03 PN-EN ISO 16092-2:2021-02 PN-EN ISO 16092-3:2018-05 PN-EN ISO 16092-4:2021-02 PN-EN 12622+A1:2014-02 PN-EN 13985+A1:2012	25.120.10
Urządzenia do formowania	PN-EN 710+A1:2012 PN-EN 710+A1:2012/AC:2014-08 PN-EN 869+A1:2010 PN-EN 1248+A1:2010 PN-M-68000:1994 PN-M-68060:1998	25.120.30
Narzędzia z napędem pneumatycznym	PN-EN ISO 11148-1:2012 PN-EN ISO 11148-2:2012 PN-EN ISO 11148-3:2013-06 PN-EN ISO 11148-4:2013-06 PN-EN ISO 11148-5:2012 PN-EN ISO 11148-6:2013-06 PN-EN ISO 11148-7:2013-02 PN-EN ISO 11148-8:2012 PN-EN ISO 11148-9:2012 PN-EN ISO 11148-10:2012 PN-EN ISO 11148-11:2012 PN-EN ISO 11148-12:2013-06 PN-EN ISO 11148-13:2019-03	25.140.10
Narzędzia z napędem elektrycznym	PN-EN 50580:2012 PN-EN 50580:2012/A1:2014-04	25.140.20

Nazwa wyrobu / grupy wyrobów	Norma / dokument normatywny	ICS
	PN-EN 60335-1:2012 PN-EN 60335-1:2012/A13:2017-11	
	PN-EN 60335-2-45:2007 PN-EN 60335-2-45:2007/A1:2008 PN-EN 60335-2-45:2007/A2:2012	
	PN-EN 60745-2-12:2009	
	PN-EN 60745-2-18:2009	
	PN-EN 60745-2-20:2009	
	PN-EN 61029-2-5:2012 PN-EN 61029-2-5:2012/A11:2015-09	
	PN-EN 61029-2-8:2010	
	PN-EN 61029-2-11:2013-07 PN-EN 61029-2-11:2013-07/A11:2014-05	
Maszyny wirujące	PN-EN 60034-9:2009	29.160
Zestawy wytwarzające energię	PN-EN ISO 8528-13:2016-07	29.160.40
Optoelektronika. Urządzenia laserowe	PN-EN 60825-4:2011 PN-EN 60825-4:2011/A2:2011	31.260
	PN-EN ISO 11252:2013-12	
	PN-EN ISO 11553-2:2010	
Urządzenia elektryczne i elektroniczne (zakres EMC)	PN-EN 61326-1:2013-06	33.100
	PN-EN ISO 14982:2009	
	PN-EN 55012:2012	
	PN-EN 61000-6-3:2008	
	PN-EN 61000-6-3:2008/A1:2012	
	PN-EN 61000-6-4:2008	
	PN-EN 61000-6-4:2008/A1:2012	
	PN-EN 50370-1:2007	
	PN-EN 50370-2:2005	
	PN-EN 61000-3-3:2013-10	
	PN-EN 61000-6-1:2008	
	PN-EN 61000-6-2:2008	
Urządzenia do reprodukcji.	PN-EN 1010-1+A1:2011	37.100
Maszyny papiernicze	PN-EN 1010-3+A1:2011	85.100
	PN-EN 1010-4+A1:2011	
Maszyny do szycia i pozostałe wyposażenie dla przemysłu odzieżowego i obuwniczego	PN-EN 1845:2009	61.080
	PN-EN 12653+A2:2010	
Maszyny do zbiorów	PN-EN 12733:2019-01	65.060.50
	PN-EN ISO 11806-1:2012	
	PN-EN ISO 11806-2:2012	
Sprzęt ogrodniczy	PN-EN ISO 5395-1:2014-02	65.060.70
	PN-EN ISO 5395-1:2014-02/A1:2018-08	

Nazwa wyrobu / grupy wyrobów	Norma / dokument normatywny	ICS
	PN-EN 13683+A2:2011 PN-EN 13683+A2:2011/AC:2014-09	
Wyposażenie dla przemysłu spożywczego	PN-EN 453:2014-12 PN-EN 454:2015-01 PN-EN 12267+A1:2011 PN-EN 12268 :2014-12 PN-EN 12852+A1:2010 PN-EN 13289+A1:2013-05 PN-EN 13379+A1:2013-05	67.260
Urządzenia do obróbki drewna	PN-EN 848-2+A2:2013-03 PN-EN 1218-1+A1:2009 PN-EN 1218-3+A1:2009 PN-EN 1807-1:2013-08 PN-EN ISO 19085-1:2021-09 PN-EN ISO 19085-2:2017-12 PN-EN ISO 19085-3:2018-04 PN-EN ISO 19085-4:2018-08 PN-EN ISO 19085-5:2017-12 PN-EN ISO 19085-6:2018-04 PN-EN ISO 19085-7:2019-11 PN-EN ISO 19085-11:2020-10 PN-EN ISO 19085-13:2020-10 PN-EN ISO 19085-14:2022-04 PN-EN ISO 19085-16:2022-04 PN-EN 1870-3+A1:2009 PN-EN 1870-5+A2:2013-03 PN-EN 1870-6:2018-03 PN-EN 1870-7:2013-04 PN-EN 1870-8:2013-05 PN-EN 1870-9:2013-03 PN-EN 1870-10:2013-10 PN-EN 1870-11:2014-03 PN-EN 1870-12:2014-03 PN-EN 1870-15:2013-04 PN-EN 1870-16:2013-04 PN-EN 1870-17+A1 :2015-08	79.120
Maszyny dla przemysłu gumowego i tworzyw sztucznych	PN-EN 289:2014-11 PN-EN 422:2010 PN-EN 1114-1:2011 PN-EN 1417:2015-04 PN-EN 12012-1:2018-12 PN-EN 12409+A1:2012 PN-EN 13418:2013-10	83.200

<b>Nazwa wyrobu / grupy wyrobów</b>	<b>Norma / dokument normatywny</b>	<b>ICS</b>
Maszyny budowlane i sprzęt budowlany	PN-EN 12001:2013-02	91.220
Urządzenia do utrzymania i budowy dróg	PN-EN 500-1+A1:2010	93.080.10
	PN-EN 500-2+A1:2009	
	PN-EN 500-3+A1:2009	
	PN-EN 500-4:2011	





**Łukasiewicz**  
Krakowski  
Instytut  
Technologiczny

## WYKAZ WYROBÓW/GRUP WYROBÓW WRAZ Z WYMAGANIAMI ZGODNOŚCI

- Program Certyfikacji PC/02-3 (obszar nieobjęty akredytacją)

Nazwa wyrobu / grupy wyrobów	Norma / dokument normatywny	ICS
Wyposażenie ochronne (bezpieczeństwa) maszyn	PN-EN ISO 12100:2012	13.110
	PN-EN ISO 13857:2010	
Pompy	PN-EN 809+A1:2009	23.080
Napędy i sterowania hydrauliczne i pneumatyczne	PN-EN ISO 4413:2011 PN-EN ISO 4414:2011	23.100.01
Sprężarki i urządzenia pneumatyczne	PN-EN 1012-1:2011 PN-EN 1012-2+A1:2011	23.140
Szlifierki i polerki	PN-EN ISO 16089:2016-04	25.080.50
Zautomatyzowane systemy produkcyjne	PN-EN ISO 11161:2007	25.040.01
Urządzenia kuźnicze. Prasy. Nożyce	PN-EN 16500:2014-10	25.120.10
Narzędzia z napędem elektrycznym	PN-EN 61029-2-3:2011	25.140.20
Sprzęt leśny	PN-EN 609-1:2017-02	65.060.80
	PN-EN 709+A4:2010	
	PN-EN 13525+A2:2009	
Wyposażenie dla przemysłu spożywczego	PN-EN 15774:2010	67.260
	PN-EN 1672-1:2014-12	
Urządzenia do przeróbki kopalin	PN -EN 16564:2015-02	73.120
Obrabiarki do obróbki drewna	PN-EN 1807-2:2013-08	79.120
Maszyny budowlane i sprzęt budowlany	PN-EN 12649+A1:2011	91.220
	PN-EN 16228-1:2014-07	
Małe urządzenia kuchenne	PN-EN 60335-2-15:2016-04	97.040.50