



Łukasiewicz
Krakowski
Instytut
Technologiczny

PROGRAM CERTYFIKACJI

Działu Certyfikacji

PC/02-1b

Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa


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 Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego.
Prawa autorskie zastrzeżone. Zabrania się dokonywania zmian w treści, kopiowania i rozpowszechniania dokumentu
bez zgody Kierownika Działu Certyfikacji.

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

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	5
5.4. Możliwości badawcze	6
5.5. Przegląd	6
5.6. Decyzje dotyczące certyfikacji	7
5.6.1. Przekazanie decyzji o wynikach certyfikacji	7
5.6.2. Zawieszenie procesu certyfikacji	7
5.6.3. Przerwanie procesu certyfikacji	7
5.6.4. Decyzja o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu	7
5.6.5. Ograniczenie zakresu certyfikatu	8
5.6.6. Zawieszanie, cofanie i zakończenie certyfikacji	8
5.7. Atestacja, udzielanie zezwolenia, wznowienie.....	9
5.7.1. Wydanie certyfikatu	9
5.7.2. Stosowanie certyfikatów	9
5.7.3. Wznowienie.....	9
5.8. Rozszerzenie zakresu certyfikatu.....	9
6. DZIAŁANIA KLIENTA PO ZAWIESZENIU, COFNIĘCIU, ZAKOŃCZENIU CERTYFIKACJI	10
7. SKARGI I ODWOŁANIA	10
8. INFORMOWANIE	11
9. DOKUMENTY ZWIĄZANE	11
10. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW	11

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

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) jednostkowo, 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 1b** 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).

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

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 (przegląd) - 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 określonymi w Załącznikach do niniejszego Programu certyfikacji: Z/01/PC/02-1b (dla obszaru objętego akredytacją) oraz Z/02/PC/02-1b (dla obszaru nieobjętego akredytacją).

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

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,
- 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.

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/02-1b oraz Z/02/PC/02-1b).

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 potwierdzenia możliwości realizacji oceny zgłaszanego urządzenia do klienta wysyłana jest oferta. Jeżeli Jednostka nie jest w stanie zapewnić rzetelnej i merytorycznej oceny zgłaszanego urządzenia, informuje o tym klienta.

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

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

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 pozytywnego wyniku oceny formalnej i po zarejestrowaniu Wniosku są określane koszty i zostaje sporządzona prawnie wiążąca umowa finansowa. Zaakceptowana oferta wraz z Wnioskiem o certyfikację może również stanowić prawnie wiążącą umowę.

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. 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 początkową 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

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

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.

5.6. Decyzje dotyczące certyfikacji

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

5.6.1. 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.

5.6.2. Zawieszenie procesu certyfikacji

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

5.6.3. 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.

5.6.4. 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.

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

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.

5.6.5. 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 w terminie ustalonym przez jednostkę,
- wnioskowania przez Posiadacza Certyfikatu o ograniczenie zakresu certyfikacji.

Ograniczając zakres certyfikacji Dział Certyfikacji określa jest 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.

5.6.6. Zawieszanie, cofanie i zakończenie certyfikacji

Certyfikat może być zawieszony:


- stwierdzenie celowego nadużycia przez posiadacza certyfikatu uprawnień wynikających z certyfikatu(ów), a dotyczącego np. niewłaściwego wykorzystania certyfikatu(ów) (np. wprowadzające w błąd publikacje lub reklama),
- na wniosek posiadacza certyfikatu,
- w przypadku nieprzestrzegania zasad określonych w umowie określającej warunki wydania i stosowania certyfikatu.

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,
- nadużycie przez posiadacza certyfikatu uprawnień wynikających z posiadania certyfikatu(ów).

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

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

5.7. Atestacja, udzielanie zezwolenia, wznowienie

5.7.1. Wydanie certyfikatu

Certyfikat wydawany jest bezterminowo. 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.

5.7.2. Stosowanie certyfikatu

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.

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

5.7.3. Wznowienie


W przypadku wystąpienia sytuacji wznowienia zawieszono certyfikatu, przeprowadzane są działania związane ze sprawdzeniem ustania przyczyny zawieszenia certyfikatu.

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 publikowanej na stronie internetowej Sieć Badawcza Łukasiewicz – Krakowskiego Instytutu Technologicznego.

5.8. 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.

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

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. Dalsze czynności, w tym wskazanie osób odpowiedzialnych za prowadzenie procesu, zależne są od przyczyn powstania zawieszenia.

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.

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.

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

 Łukasiewicz Krakowski Instytut Technologiczny	PROGRAM CERTYFIKACJI Działu Certyfikacji	Nr:	PC/02-1b
		Wydanie Nr:	13
Tytuł: Certyfikacja zgodności maszyn i urządzeń – produkcja jednostkowa			

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, 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/02-1b - Wykaz wyrobów/grup wyrobów wraz z wymaganiami zgodności (obszar objęty akredytacją)
- Z/02/PC/02-1b 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/02-1b (obszar objęty akredytacją)

Nazwa wyrobu / grupy wyrobów	Norma / dokument normatywny	ICS
Wyposażenie ochronne (bezpieczeństwo) maszyn	PN-EN 60204-1:2018-12	13.110
Wyposażenie inżynierii elektrycznej		29.020
Zautomatyzowane systemy produkcyjne	PN-EN 12417+A2:2011	25.040
	PN-EN 14070+A1:2009	
	PN-EN 14070+A1:2009/AC:2010	
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	25.080.40
	PN-EN 12348+A1:2009	
Urządzenia kuźnicze. Prasy. Nożyce	PN-EN ISO 16092-1:2018-03	25.120.10
	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	
Urządzenia do formowania	PN-EN 710+A1:2012	25.120.30
	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	
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	31.260
	PN-EN 60825-4:2011/A2:2011	
	PN-EN ISO 11252:2013-12	
	PN-EN ISO 11553-2:2010	
Urządzenie 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		

Nazwa wyrobu / grupy wyrobów	Norma / dokument normatywny	ICS
	PN-EN 61000-3-3:2013-10	
	PN-EN 61000-6-1:2008	
	PN-EN 61000-6-2:2008	
Urządzenia do reprodukcji. Maszyny papiernicze	PN-EN 1010-1+A1:2011	37.100
	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	
	PN-EN 13683+A2:2011	
	PN-EN 13683+A2:2011/AC:2014-09	
Wytwórnice i wyposażenie dla przemysłu spożywczego	PN-EN 453:2014-12	67.260
	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	
Maszyny i urządzenia dla hutnictwa	PN-H-44000-1:1998	77.180
Urządzenia do obróbki drewna	PN-EN 848-2+A2:2013-03	79.120
	PN-EN 1218-1+A1:2009	
	PN-EN 1218-3+A1:2009	
	PN-EN 1807-1:2013-08	
	PN-EN ISO 19085-1:2017-12	
	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 1870-4:2012	
	PN-EN 1870-5+A2:2013-03	
	PN-EN 1870-6:2018-03	
	PN-EN 1870-7:2013-04	

Nazwa wyrobu / grupy wyrobów	Norma / dokument normatywny	ICS
	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	
Maszyny dla przemysłu gumowego i tworzyw sztucznych	PN-EN 289:2014-11	83.200
	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	
Maszyny budowlane i sprzęt budowlany	PN-EN 12001:2013-02	91.220
Roboty drogowe	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/02-1b (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	
Napędy i sterowania hydrauliczne i pneumatyczne	PN-EN ISO 4413:2011 PN-EN ISO 4414:2011	23.100.01
Zautomatyzowane systemy produkcyjne	PN-EN ISO 11161:2007	25.040.01
Szlifierki i polerki	PN-EN ISO 16089:2016-04	25.080.50
Urządzenia kuźnicze. Prasy. Nożyce	PN-EN 16500:2014-10	25.120.10
Maszyny papiernicze	PN-EN 1034-1+A1:2010	85.100