
**PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING**

Legal Scope:

TÜV Rheinland Polska Sp.zo.o.

Business Scope:

P.04 Solar & Commercial Products

Process Scope:

6.3 Service Delivery : 6.3.3 Certification

1. Cele

Celem wytycznej jest ustalenie jednolitych zasad postępowania przy dokonywaniu dobrowolnej certyfikacji przeprowadzanej przez Jednostkę Certyfikującą Wyroby TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. w zakresie dobrowolnej certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów

2. Terminy i skróty

Terminy/Skróty	Opis
TRP	TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o.
JCW	Jednostka Certyfikująca Wyroby
PCBWTM	Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności Test + Monitoring
ZZ TEST + Monitoring	Znak zgodności Test + Monitoring
TM	Test + Monitoring
KRS	Krajowy Rejestr Sądowy
PCA	Polskie Centrum Akredytacji
WTO	Warunki Techniczno-Organizacyjne

3. Zakres stosowania

3.1. Jednostka Certyfikująca Wyroby TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. (zwana dalej TRP) przeprowadza certyfikację wyrobów w zakresie dobrowolnej certyfikacji na zgodność z wymaganiami niniejszego programu certyfikacji. Program certyfikacji bazuje na dokumentach normatywnych krajowych, europejskich, regionalnych oraz innych (np. wewnętrznych podstaw badawczych grupy TÜV Rheinland). Dokumenty odniesienia w tym identyfikacja wyrobów i norm zamieszczone zostały w załączniku „F38-WA Wykaz grup wyrobów i norm”.

**PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING**

Program certyfikacji zgodny jest z:

- normą PN-EN ISO/IEC 17065 Ocena zgodności - Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi
- normą PN-EN ISO/IEC 17030 Ocena zgodności - Wymagania ogólne dotyczące znaków zgodności strony trzeciej
- normą PN-EN ISO/IEC 17067 Ocena Zgodności - Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów
- normą PN-EN ISO/IEC 17020 Ocena zgodności – Wymagania dotyczące działania różnych rodzajów jednostek przeprowadzających inspekcję

TRP prowadzi procesy certyfikacji wyrobów zgodnie programem certyfikacji na znaki zgodności. Typ programu certyfikacji wyrobu – 3 wg PN-EN ISO/IEC 17067.

3.2. Certyfikat Znak Zgodności Test+Monitoring upoważnia do posługiwania się certyfikatem w celach marketingowych oraz do oznaczania wyrobów znakiem zgodności. Dotyczy wskazanego typu/typoszeregu wyrobów. Potwierdza zgodność z wymaganiami normatywnymi określonymi w ofercie i certyfikacie. Certyfikat ZZ TEST + Monitoring wystawiany jest na okres do 5 lat. Certyfikat zachowuje ważność pod warunkiem uzyskania pozytywnego wyniku z corocznego obowiązkowego przeglądu dokumentacji wyrobu oraz przeprowadzanej nie rzadziej niż raz w roku kontroli Warunków Techniczno-Organizacyjnych zakładu (ów) produkcyjnego (ych)



W przypadku wyrobów, w których przedmiotem certyfikacji nie są parametry związane z bezpieczeństwem, zastosowanie ma znak „Funkcjonalność”. W ramach certyfikacji sprawdzane są cechy funkcjonalne oraz użytkowe wyrobu oraz zdolność do osiągnięcia założonych parametrów. Za wyjątkiem kryteriów oceny wyrobu, funkcje i działania oraz elementy nadzoru są takie, jak w przypadku certyfikacji na znak zgodności TM.



***PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING***

3.3. Funkcje i działania w zakresie oceny zgodności w programie 3 certyfikacji wyrobów zgodnie z normą PN/EN ISO/IEC 17067:

- a. Wybór obejmujący działania planowania i przygotowania, specyfikację wymagań
- b. Określenie właściwości certyfikowanych wyrobów - badania, ocena dokumentacji, inspekcja
- c. Przegląd - poprzez badanie dowodów zgodności uzyskanych podczas etapu określania, w celu ustalenia czy wyspecyfikowane wymagania zostały spełnione
- d. Decyzja dotycząca certyfikacji - udzielenie, utrzymywanie, rozszerzenie, ograniczenie, zawieszenie, cofnięcie certyfikacji
- e. Atestacja, udzielenie zezwolenia takie jak: wydanie certyfikatu zgodności, udzielenie prawa do stosowania certyfikatu oraz udzielenie prawa do stosowania znaku zgodności opartego na nadzorze
- f. Nadzór poprzez badanie lub inspekcję próbek z fabryki (jeśli ma zastosowanie), ocenę produkcji, dostarczania usługi lub działania procesu

Wykaz grup wyrobów i norm:

ICS 13.110

Grupa wyrobów: Wyposażenie ochronne (bezpieczeństwa) maszyn

Norma PN-EN 60204-1

ICS 29.020

Grupa wyrobów Elektryczne i elektroniczne wyposażenie maszyn

Norma PN-EN 60204-1

ICS 67.260

Grupa wyrobów Wyposażenie dla przemysłu spożywczego

Norma PN-EN 13534, PN-EN 60204-1

ICS 35.260

Grupa wyrobów Urządzenia biurowe

Norma PC-TUV-I-07-Z1

ICS 29.140

Grupa wyrobów Lampy i wyposażenie

Norma PN-EN 60598-1, PN-EN 60598-2-4, PN-IEC 598-2-1

ICS 91.140.30

Grupa wyrobów Urządzenia systemów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych

***PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING***

Norma PN-EN 1886, PN-EN 13053

ICS 29.220

Grupa wyrobów Ogniwa galwaniczne i baterie

Norma PN-EN 62133-1, PN-EN 62133-2, PN-EN 62619, PN-EN 60086-2, PN-EN 60086-3, PN-EN 60086-5, PN-EN 50342-1, PN-EN 61960-3, PN-EN 61951-1, PN-EN 61951-2

ICS 39.040.01

Grupa wyrobów Zegarki, zegary, inne mierniki czasu

Norma PN-EN 60086-3

4. Zasady

Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności TEST + MONITORING postępowanie i przyjęte zasady, są zgodne z wymaganiami MS-0020192 Global Certification Process Products

4.1 Wniosek (krok 200-300)

Wnioskodawca zainteresowany certyfikacją przesyła do TRP wypełniony formularz „Wniosek o certyfikację - dane do przygotowania oferty”. Formularz jest dostępny na stronie internetowej, bądź przesyłany przez pracownika TRP po uprzednim zgłoszeniu przez Klienta chęci przystąpienia do procesu certyfikacji. Dopuszcza się złożenie wniosku w innej formie, jednakże wniosek powinien zawierać co najmniej informacje dotyczące przedmiotu i zakresu certyfikacji oraz dane wnioskodawcy, w tym adres produkcji.

4.2 Przegląd wniosku (krok 400-1000)

Pracownik TRP sprawdza informacje zawarte we wniosku, tj. dane klienta, zakres certyfikacji oraz czy TRP posiada kompetencje do przeprowadzenia procesu. Pracownik TRP po sprawdzeniu prawidłowości i kompletności informacji zawartych we wniosku oraz ustaleniu z ekspertem TRP znaku certyfikacji, przygotowuje i przesyła do Klienta ofertę wraz z kompletem dokumentów (Zlecenie, Umowa Ogólna, Regulamin certyfikacji Jednostki Certyfikującej Wyroby, Ogólne Warunki Transakcyjne). W ofercie zamieszczone są m.in. szczegółowe informacje co do ustalonego zakresu oraz przebiegu certyfikacji, znaku jaki zostanie umieszczony na certyfikacie, terminów realizacji oraz kosztów certyfikacji. W przypadku stwierdzenia niezgodności lub braków we wniosku, na etapie weryfikacji podejmowane są stosowne ustalenia pomiędzy stronami.

***PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING***

Klient akceptując warunki oferty, przesyła do TRP zlecenie na formularzu załączonym do oferty. TRP akceptuje również zlecenie przesłane w innej formie, o ile odwołuje się ono do przedstawionej Klientowi oferty (oryginał podpisany przez osobę upoważnioną).

W zależności od rodzaju i specyfiki certyfikacji konieczne do dostarczenia do TRP są:

- dwa podpisane egzemplarze załącznika „Umowa ogólna” z Jednostką Certyfikującą Wyroby TRP,
- aktualny odpis KRS

Po dostarczeniu podpisanego zlecenia, Klient otrzymuje pismo potwierdzające przyjęcie zlecenia, zawierające dane eksperta przydzielonego do projektu, numer projektu oraz szczegółowy zakres dokumentacji, jaką należy dostarczyć w procesie certyfikacji.

Realizacja programu certyfikacji zależy od wybranego przez Klienta typu programu certyfikacji, co wskazane zostaje przez Wnioskodawcę na formularzu „Wniosek o certyfikację dane do przygotowania oferty” oraz potwierdzone w dokumencie „Zlecenie”.

4.3 Ocena (krok 1100 – 1600)

W ramach przygotowania do oceny, przesłane dokumenty weryfikowane są pod względem kompletności. Po weryfikacji dokumentacji pracownicy TRP przystępują do etapu oceny.

Ocena obejmuje:

- ocenę dokumentacji wyrobu,
- inspekcję miejsca produkcji,
- badania wyrobu.

Etapy te mogą przebiegać równoległe lub w dowolnej kolejności.

4.3.1. Ocena dokumentacji

Podczas etapu oceny dokumentacji Eksperci TRP sprawdzają: dokumentację techniczną, instrukcję montażu, konserwacji, etykiety, oznakowanie, ocenę ryzyka oraz wszelkie inne dokumenty konieczne do przeprowadzenia procesu certyfikacji.

4.3.2. Inspekcja miejsca produkcji

W przypadku zlecenia certyfikacji wyrobów zgodnie z programem Test+Monitoring, niezbędne jest przeprowadzenie inspekcji w zakładzie produkcyjnym. Ekspert odpowiedzialny za certyfikację ustala termin wizyty z Klientem. Po ustaleniu terminu inspekcji, Ekspert TRP wysyła do Klienta wymagania dotyczące przeprowadzenia inspekcji. Pracownik TRP przesyła Plan inspekcji.

Inspekcja miejsca produkcji obejmuje w szczególności:

- a. sprawdzenie technologii wytwarzania

**PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING**

- b. sprawdzenie urządzeń do wytwarzania i kontroli
- c. sprawdzenie przyrządów kontrolno-pomiarowych i procedur ich nadzoru
- d. sprawdzenie instrukcji kontroli jakości, dokumentacji stanowiskowych, procedur postępowania na każdym etapie procesu produkcyjnego
- e. sprawdzenie organizacji produkcji i kontroli jakości
- f. sprawdzenie kwalifikacji osób uczestniczących w procesie produkcji i kontroli jakości
- g. sprawdzenie dokumentacji dotyczącej wytwarzanego wyrobu
- h. sprawdzenie rejestracji reklamacji i podjętych w związku z nimi działań.

W przypadku uzyskania wyniku negatywnego z inspekcji w zależności o stwierdzonych niezgodności, Klient może przerwać proces certyfikacji, ponosząc przy tym dotychczasowe koszty, bądź wprowadzić działania korygujące w zakresie oraz terminie podanym przez TRP.

Klient ma obowiązek przedstawienia inspektorowi TRP dowodów wprowadzenia działań korygujących i/lub zapobiegawczych w przypadku deklaracji dalszego uczestnictwa w procesie certyfikacji.

4.3.3. Badania wyrobu

TRP korzysta z laboratoriów posiadających akredytację w mającym zastosowanie zakresie, oraz laboratoriów uznanych przez TRP, które spełniają wymagania PN-EN ISO/IEC 17025 co potwierdzone jest przeprowadzeniem przez TRP audytu sprawdzającego tę zgodność.

Do zlecenia badań niezbędna jest zgoda Klienta. Laboratorium wybierane jest na podstawie Wykazu Laboratoriów zatwierdzonych przez TRP.

Próbki do badań dostarczone przez Klienta powinny być reprezentatywne dla całego asortymentu lub grupy wyrobów, które mają być certyfikowane. Powinny być wykonane przy zastosowaniu elementów i podzespołów identycznych z używanymi w produkcji, wytworzone za pomocą narzędzi i przy użyciu metod ustalonych dla produkcji seryjnej.

W szczególnych przypadkach próbki pobierane są przez TRP zgodnie ze specyficznymi wymaganiami określonymi w normach lub innych wytycznych.

TRP uznaje badania laboratoryjne dostarczone przez Klienta, jeżeli zostały zrealizowane przez laboratorium akredytowane lub notyfikowane w zakresie oceny lub laboratorium uznane przez TRP. Raporty powinny odnosić się do aktualnych norm. Raporty z badań nie powinny być starsze niż 5 lat licząc od daty rozpoczęcia certyfikacji.

4.3.4. Wynik oceny

***PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING***

Wyniki działań udokumentowane są w raportach. Po pozytywnej ocenie dokumentacji, badań oraz inspekcji, raporty przekazywane są do przeglądu. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości Klient jest o nich informowany. Może podjąć działania korygujące i/lub zapobiegawcze. Termin działań oraz zakres podawany jest przez Eksperta TRP.

W zależności od rodzaju stwierdzonych niezgodności, weryfikacja wprowadzonych przez Klienta działań korygujących może polegać na: ponownym przeglądzie dokumentacji i zapisów z podjętych działań korygujących, przeprowadzeniu dodatkowej inspekcji miejsca produkcji lub ponownych badaniach wyrobu w całym lub we wskazanym przez Eksperta TRP zakresie. Klient ma obowiązek przedstawienia Ekspertowi TRP dowodów wprowadzenia działań korygujących i/lub zapobiegawczych - w przypadku deklaracji dalszego uczestnictwa w procesie certyfikacji. W przypadku braku decyzji Klienta bądź decyzji negatywnej Klienta proces certyfikacji zostaje zakończony.

4.4 Przegląd (krok 1700 – 1900)

Końcowego przeglądu dokonuje niezależny Ekspert TRP. Podczas przeglądu sprawdzana jest prawidłowość przeprowadzenia procesu certyfikacji, zgodność uzyskanych wyników badań, oraz prawidłowość przekazanej do oceny dokumentacji w kontekście mających zastosowanie dokumentów odniesienia.

4.5 Decyzja certyfikacyjna (krok 2000- 2100)

Osoba podejmująca decyzję certyfikacyjną nie bierze udziału w procesie certyfikacji. Decyzję o przyznaniu lub odmowie przyznania certyfikatu podejmuje Dyrektor Jednostki Certyfikującej na podstawie oceny eksperta dokonującego przeglądu niezależnego.

W przypadku decyzji pozytywnej, oryginał certyfikatu zostaje przekazany do Klienta wraz z kompletem dokumentów (jeśli wymagane) po uregulowaniu przez niego wszystkich opłat za przeprowadzenie certyfikacji.

Zawiadomienie o podjętej negatywnej decyzji wraz z uzasadnieniem i informacją o wysokości kwoty do zapłacenia z tytułu przeprowadzenia certyfikacji TRP przekazuje Klientowi w formie pisemnej.

W zawiadomieniu podana jest informacja o możliwości złożenia odwołania od tej decyzji.

Ograniczenie, zawieszenie, cofnięcie i zakończenie certyfikatu

Przypadki w jakich może dojść do ograniczenia, zawieszenia, cofnięcia lub zakończenia certyfikatu zostały szczegółowo opisane w Regulaminie certyfikacji JCW.

***PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING***

W przypadku zakończenia, zawieszenia, ograniczenia lub cofnięcia certyfikacji, TRP informuje Klienta w formie pisemnej oraz dokonuje zmian co do statusu certyfikacji w dokumentach certyfikacyjnych i informacji publicznej.

4.5.1 Ograniczenie

W przypadku ograniczenia zakresu certyfikatu Klient powinien odesłać oryginał certyfikatu do TRP. Jest on również zobowiązany do zaprzestania powoływania się na certyfikat lub znak zgodności w odniesieniu do wyrobów nie będących już w zakresie certyfikacji. Następnie po uiszczeniu opłaty za wystawienie nowego certyfikatu, przesyłany jest Klientowi certyfikat ze zmienionym zakresem.

4.5.2 Zawieszenie

Decyzję o zawieszeniu certyfikatu podejmuje TRP podając datę wejścia w życie tej decyzji. Dodatkowo podawany jest okres jego trwania i warunki przywrócenia ważności certyfikatu.

W przypadku stwierdzenia, że wyrób może powodować zagrożenie życia lub zdrowia, TRP zawiesza certyfikat w trybie natychmiastowym. Okres zawieszenia certyfikatu wliczany jest w okres jego ważności.

Warunki przywrócenia certyfikatu:

- przedstawienie działań korygujących i zapobiegawczych w odniesieniu do stwierdzonych niezgodności.
- przedstawienie TRP dowodów potwierdzających zgodność zmodyfikowanych wyrobów z wymaganiami norm będących podstawą certyfikacji.

4.5.3 Cofnięcie

W przypadku cofnięcia certyfikatu Klient powinien odesłać oryginał certyfikatu do TRP. Decyzję o cofnięciu certyfikatu podejmuje TRP. W decyzji zawarta jest m.in. informacja o konieczności usunięcia znaku zgodności z wyrobów oraz materiałów marketingowych, dla których certyfikat został cofnięty (dotyczy to wyrobów w magazynie oraz na rynku), jak również wszelkich informacji przywołujących wycofane certyfikaty oraz zaprzestanie posługiwania się kopiami certyfikatów.

4.5.4 Zakończenie

Klient wnioskujący o zakończenie certyfikacji powinien odesłać oryginał certyfikatu do TRP, bezzwłocznie zaprzestać posługiwania się kopiami certyfikatu oraz prowadzenia wszelkich działań reklamowych, handlowych i marketingowych związanych z zakończoną certyfikacją.

***PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING***

4.6 Wydanie certyfikatu (krok 2200)

Certyfikat T+M wystawiany jest na okres 5 lat jednak warunkiem jego ważności jest coroczne pozytywne przejście nadzoru oraz spełnienie obowiązków określonych w Regulaminie certyfikacji Jednostki Certyfikującej Wyroby oraz wniesienie opłaty licencyjnej.

Na certyfikacie podawane są następujące dane:

- numer certyfikatu oraz numer projektu
- oznaczenie TRP (numer zlecenia)
- nazwa, adres Klienta oraz miejsce produkcji,
- opcjonalnie logo Klienta,
- podstawa badań, podstawa certyfikacji
- data wydania oraz termin ważności certyfikatu,
- program certyfikacji,
- opis certyfikowanego wyrobu
- nazwa, adres jednostki certyfikującej oraz podpis osoby upoważnionej do wystawienia certyfikatu,
- znak zgodności TÜV Rheinland, symbol akredytacji PCA.

4.6.1 Wykaz certyfikowanych wyrobów

TRP utrzymuje informacje o certyfikowanych wyrobach i na życzenie może udostępnić informację o ważności wydanych certyfikatów.

Informacje o wydanych certyfikatach umieszczane są na międzynarodowej platformie internetowej www.certipedia.com. Zawieszane oraz wycofane certyfikaty znajdują się stronie internetowej www.tuv.com. Odpowiedzialność za opublikowane dane ponosi TRP

4.6.2. Wykorzystanie certyfikatów i znaku zgodności

Wyroby, dla których został wydany certyfikat, mogą być oznaczane odpowiednim znakiem zgodności TÜV Rheinland.

Klient, który uzyskał prawo do oznakowania wyrobu znakiem zgodności TRP i zdecydował się na nanoszenie znaku na certyfikowane wyroby powinien:

- umieścić ten znak bezpośrednio na wyrobie w sposób trwały i niemożliwy do przeniesienia go na inny wyrób,

**PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING**

- w przypadku, gdy fizyczne rozmiary lub rodzaj wyrobu nie pozwalają na umieszczenie znaku bezpośrednio na wyrobie, znak może być naniesiony na opakowanie lub może być zawarty w innych informacjach towarzyszących.

Na wyrobie lub opakowaniu wyrobu nie powinny być uwidocznione inne znaki zgodności strony trzeciej, np. odnoszące się do systemów zarządzania jakością lub systemów zarządzania środowiskowego i usług.

W przypadku nowelizacji dokumentu odniesienia, wyrób może być oznakowany w dotychczasowy sposób do końca ważności certyfikatu.

Powoływanie się na znak zgodności TRP jest dozwolone w dokumentach i materiałach promocyjnych, tylko w odniesieniu do certyfikowanych wyrobów, pod warunkiem, że informacje towarzyszące nie wprowadzają w błąd potencjalnych odbiorców.

Jeżeli klient chce dostarczyć innym kopie dokumentów certyfikacyjnych, dokumenty te muszą być skopiowane w całości.

W przypadku niewłaściwego powoływania się na program certyfikacji, fałszywego deklarowania certyfikacji lub wykorzystywania certyfikatów/ znaków zgodności w sposób wprowadzający w błąd, TRP może podjąć odpowiednie kroki prawne lub zawiesić certyfikat.

Klient otrzymuje od TRP Katalog Identyfikacji Wizualnej zawierający wytyczne do stosowania znaku.

4.7 Nadzór (Krok 2300-2900)

W okresie ważności certyfikatu, TRP sprawuje nadzór nad wydanym certyfikatem w celu upewnienia się, że Klient dostarcza na rynek wyroby zgodne z dokumentacją dotyczącą badanego wyrobu, spełnia wymagania dokumentów odniesienia będących podstawą certyfikacji oraz prawidłowo wykorzystuje certyfikat i znaki zgodności. Nie rzadziej niż raz w roku przeprowadzana jest inspekcja miejsca produkcji. w celu sprawdzenia prawidłowości funkcjonowania procesu produkcyjnego.

Zakres inspekcji w nadzorze jest określony szczegółowo w planie inspekcji. Powinien on uwzględniać m.in.:

- przeprowadzenie corocznego przeglądu dokumentacji; przegląd może nastąpić podczas inspekcji; przegląd dotyczy dokumentacji produkcyjnej (technicznej) i jakościowej (zapisy z kontroli, procedury, instrukcje, reklamacje itp.)
- sprawdzenie przestrzegania obowiązków Klienta określonych w Regulaminie certyfikacji,
- sprawdzenie prowadzenia przez Klienta zapisów z reklamacji certyfikowanych wyrobów
- weryfikację zmian w dokumentacji wyrobu.

**PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING**

- kontrolę działań korygujących do niezgodności i spostrzeżeń, które zostały stwierdzone podczas poprzednich inspekcji
- opłaty licencyjne, regulowanie corocznych opłat związanych z posiadaniem certyfikatem.

W przypadku stwierdzenia niezgodności, TRP może przeprowadzić dodatkową inspekcję oraz może zażądać przeprowadzenia dodatkowych badań. W przypadku wykrycia nieprawidłowości TRP może podjąć decyzję o zawieszeniu, ograniczeniu zakresu certyfikatu bądź cofnąć certyfikat.

Szczegółowe informacje dotyczące nadzoru nad wydanym certyfikatem, w tym postępowanie w przypadku stwierdzenia niezgodności, zostały określone w Regulaminie certyfikacji Jednostki Certyfikującej Wyroby oraz Ogólnych Warunkach Transakcyjnych, będących załącznikiem do Umowy Ogólnej, którą otrzymuje klient wraz z ofertą na certyfikację. Regulamin certyfikacji oraz Ogólne Warunki Transakcyjne są ponadto dostępne na stronie internetowej firmy TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

4.7.1 Zmiana wyspecyfikowanych wymagań

TRP poświadczą zgodność z aktualnymi wymaganiami, dlatego też prowadzi stały monitoring prac normalizacyjnych oraz innych dokumentów normatywnych, będących podstawą certyfikacji, a w przypadku ich zmiany lub aktualizacji, przeprowadza analizę tychże zmian. Na podstawie wyników przeprowadzonej analizy, ustalane są warunki utrzymania certyfikatu oraz termin dostosowania wyrobów i dokumentacji do nowych wymagań, o czym Klient jest informowany.

Proces oceny tych działań może obejmować: ocenę dokumentacji, inspekcję WTO, badania laboratoryjne w pełnym lub niepełnym zakresie. Powyższe działania mogą być realizowane w trakcie nadzoru (weryfikacja miejsca produkcji, dokumentacji wyrobu) oraz wiązać się z dodatkowymi kosztami. W przypadku pozytywnego wyniku oceny TRP wystawi nowy dokument certyfikacyjny.

W przypadku nie dostosowania wyrobu do nowych wymagań w podanym przez TRP terminie, certyfikat zostanie zawieszony.

4.7.2 Kontynuowanie (przedłużenie) certyfikatu

Podstawą przedłużenia okresu ważności certyfikatu jest złożenie przez Klienta nowego wniosku oraz dostarczenie wymaganych dokumentów. TRP może przeprowadzić ponowną ocenę certyfikowanych wyrobów. Dla Klienta sporządzana jest nowa oferta. Warunkiem kontynuowania certyfikacji jest uzyskanie pozytywnego wyniku oceny, wcześniejsze pozytywne wyniki nadzoru nad certyfikatem oraz wywiązanie się z wszystkich zobowiązań finansowych.

**PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING**

4.7.3 Rozszerzenie zakresu certyfikatu

Posiadacz certyfikatu chcąc go rozszerzyć o dodatkowe typy lub modele wyrobów, przy tych samych wyspecyfikowanych wymaganiach, pochodzące od tego samego producenta, gdy różnice w konstrukcji wyrobu oraz jego użytkowaniu w stosunku do wyrobu, dla którego jest już wydany certyfikat, są bardzo małe i nie pogarszają jakości wyrobu

oraz bezpieczeństwa jego użytkowania, składa wniosek o certyfikację, załączając tylko opis różnic w stosunku do wyrobu posiadającego certyfikat wraz z dokumentacją techniczną wykazującą istotę tych różnic.

Na podstawie analizy wniosku podejmowana jest decyzja dotycząca możliwości rozszerzenia certyfikatu oraz sporządzana jest kalkulacja kosztów procesu.

TRP może zdecydować o nie przeprowadzeniu inspekcji, lecz wymagać jedynie przeprowadzenia oceny tych dodatkowych typów lub modeli wyrobów, celem określenia ich zgodności z normą lub innym dokumentem normatywnym. W innych przypadkach są stosowane te fragmenty procedury certyfikacji, które wynikają z nowych okoliczności w stosunku do wyrobu, dla którego certyfikat został już wydany. Okoliczności te analizuje i opiniuje TRP. Wynik tej oceny stanowi podstawę do podjęcia decyzji dotyczącej certyfikacji.

4.8 Pozostałe warunki certyfikacji**4.8.1 Prawa i obowiązki TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o.**

Wszelkie informacje dotyczące Klientów uzyskane we wszystkich etapach procesu certyfikacji i nadzoru oraz badania i opiniowanie są traktowane jako poufne i są odpowiednio chronione przez TRP, który informuje Klientów o zmianach w wymaganiach certyfikacyjnych, podając datę wejścia w życie nowych wymagań oraz warunki utrzymania certyfikacji, jeżeli zmiany te wymagają od Klienta działań dostosowawczych.

W uzasadnionych przypadkach określonych w umowie z Klientem, TRP ma prawo do:

- a. przerwania procesu certyfikacji oraz badania i opiniowania
- b. zawieszenia ważności certyfikatu
- c. cofnięcia certyfikatu
- d. ograniczenia zakresu certyfikacji.

TRP zachowuje całą dokumentację dostarczoną i sporządzoną zgodnie z programem, przez okres 10 lat od daty wydania certyfikatu.

***PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING***

Szczegółowe obowiązki TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. zostały określone w Regulaminie certyfikacji Jednostki Certyfikującej Wyroby oraz Ogólnych Warunkach Transakcyjnych, będących załącznikiem do Umowy Ogólnej, którą otrzymuje klient wraz z ofertą na certyfikację. Regulamin certyfikacji oraz Ogólne Warunki Transakcyjne są ponadto dostępne na stronie internetowej firmy TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

4.8.2 Prawa i obowiązki klienta.

Klient zobowiązuje się udostępnić TRP wszystkie dokumenty wymagane w procesie certyfikacji, badań oraz opiniowania oraz zapewnia dostęp do obszarów przedsiębiorstwa związanych z zakresem realizowanej usługi.

Klient będzie informował TRP o wszystkich istotnych zmianach dotyczących certyfikowanego wyrobu oraz będzie przechowywał zapisy dotyczące wszystkich reklamacji oraz podejmowanych w związku z nimi działaniami,

Klient może powoływać się na uzyskany certyfikat TRP w prowadzonej działalności reklamowej zgodnie z wymaganiami i przepisami TRP.

Klient może wnioskować o:

- przerwanie procesu certyfikacji oraz badań i opiniowania
- rozszerzenie zakresu certyfikacji
- przedłużenie lub wznowienie certyfikatu

4.8.3 Skargi i odwołania.

Klientowi przysługuje prawo do złożenia skargi na działania TRP oraz prawo do odwołania się od decyzji certyfikacyjnej. Informacje o sposobie rozpatrywania skarg i odwołań dostępne są na stronie www.tuv.com (nawigacja po stronie: Strona główna → O nas → TÜV Rheinland Polska → Odwołania, reklamacje, skargi).

4.8.4 Podzlecenie działań związanych z oceną zgodności / podwykonawstwo w obszarze prowadzenia programu

W przypadku podzlecenia prac, należy uzyskać na nie pisemną zgodę Klienta.

5. Role i obowiązki

Role określone są w procedurze MS-0009522 – Powoływanie ekspertów w Sekcji Bezpieczeństwa i Jakości Wyrobów. Obowiązki określano w załączniku MS-0037616: I-08-WA macierz uprawnień

**PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING**

6. Specyfikacje

N/A

7. Załączniki

N/A

8. Dokumenty powiązane

MS-0009522 Powoływanie ekspertów w Sekcji Bezpieczeństwa i Jakości
MS-0037616 I-08-WA macierz uprawnień
MS-0009521 Certyfikacja bezpieczeństwa wyrobów
PC-TUV-I-07 Procedura certyfikacji kartridży z tuszem i tonerem
MS-0020192 Global Certification Process Products

9. Zewnętrzne dokumenty referencyjne

PN-EN ISO/IEC 17065 - Ocena zgodności - Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi
PN-EN ISO/IEC 17030 - Ocena zgodności - Wymagania ogólne dotyczące znaków zgodności strony trzeciej
PN-EN ISO/IEC 17067 - Ocena Zgodności Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów
PN-EN ISO/IEC 17020 Ocena zgodności – Wymagania dotyczące działania różnych rodzajów jednostek przeprowadzających inspekcję
PN-EN 60204-1 - Bezpieczeństwo maszyn -- Wyposażenie elektryczne maszyn -- Część 1: Wymagania ogólne
PN-EN 13534+A1 - Maszyny dla przemysłu spożywczego -- Nastrzykiwarki -- Wymagania z zakresu bezpieczeństwa i higieny
PC-TUV-I-07-Z1 – Procedura certyfikacji kartridży z tuszem i tonerem
PN-EN 60598-1 – Oprawy oświetleniowe -- Część 1: Wymagania ogólne i badania
PN-EN 60598-2-4 – Oprawy oświetleniowe -- Część 2: Wymagania szczegółowe -- Dział 4: Oprawy oświetleniowe przenośne ogólnego przeznaczenia
PN-IEC 598-2-1 – Oprawy oświetleniowe -- Wymagania szczegółowe -- Oprawy oświetleniowe stałe ogólnego przeznaczenia
PN-EN 1886 - Wentylacja budynków -- Centrale wentylacyjne i klimatyzacyjne -- Właściwości mechaniczne

***PCBWTM Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności
TEST+MONITORING***

- PN-EN 13053 - Wentylacja budynków -- Centrale wentylacyjne i klimatyzacyjne -- Klasyfikacja i charakterystyki działania urządzeń, elementów składowych i sekcji
- PN-EN 62133-1 - Ogniwa i baterie wtórne zawierające zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity -- Wymagania bezpieczeństwa dla przenośnych ogniw wtórnych oraz baterii z nich wykonanych do użytkowania w zastosowaniach przenośnych -- Część 1: Systemy niklowe
- PN-EN 62133-2 - Ogniwa i baterie wtórne zawierające zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity -- Wymagania bezpieczeństwa dla przenośnych ogniw wtórnych oraz baterii z nich wykonanych do użytkowania w zastosowaniach przenośnych -- Część 2: Systemy litowe
- PN-EN 62619 - Ogniwa i baterie zawierające zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity -- Wymagania bezpieczeństwa dotyczące akumulatorów litowych i baterii mających zastosowanie w przemyśle
- PN-EN 60086-2 - Baterie pierwotne -- Część 2: Wymagania techniczne dotyczące własności fizycznych i elektrycznych
- PN-EN 60086-3 - Baterie pierwotne -- Część 3: Baterie zegarkowe
- PN-EN 60086-5 - Baterie pierwotne -- Część 5: Wymagania bezpieczeństwa dotyczące baterii z elektrolitem wodnym
- PN-EN 50342-1 - Akumulatory ołowiowe rozruchowe -- Część 1: Wymagania ogólne i metody badań
- PN-EN 61960-3 - Ogniwa i baterie wtórne zawierające zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity -- Ogniwa i baterie wtórne litowe do przenośnych zastosowań -- Część 3: Pryzmatyczne i cylindryczne ogniwa wtórne litowe i baterie z nich wykonane
- PN-EN 61951-1 - Ogniwa i baterie wtórne zawierające zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity -- Przenośne ogniwa szczelnie zamknięte -- Część 1: Niklowo-kadmowe
- PN-EN 61951-2 - Ogniwa i baterie wtórne zawierające zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity -- Przenośne ogniwa akumulatorowe szczelnie zamknięte -- Część 2: Nikiel-wodorek metalu