

PROGRAM CERTYFIKACJI WYROBÓW TYPU 3

PR-3

	Imię i nazwisko	Data	Podpis
Opracował:	<i>Małgorzata Zarzycka</i>		
Sprawdził:	<i>Łukasz Brudny</i>		
Zatwierdził:	<i>Tomasz Gasztych</i>		

Dokument jest nadzorowany i aktualny w dniu zatwierdzenia. Użytkownik egzemplarza jest zobowiązany do śledzenia zmian w dokumencie po tym terminie.

1. Cel i zakres programu

Celem tego dokumentu jest określenie zasad dobrowolnej certyfikacji wyrobów na zgodność z wymaganiami określonymi w normach lub innych dokumentach normatywnych.

Dla wszystkich wyrobów objętych niniejszym programem wydawane są odpowiednie certyfikaty potwierdzające zgodność z wymaganiami określonymi w dokumentach kryterialnych.

Niniejszy program certyfikacji stosuje się dla procesów dobrowolnej certyfikacji wyrobu/grupy wyrobów według norm stanowiących podstawę badań i certyfikacji wymienionych w załączniku nr 1 do niniejszego programu.

2. Akty prawne i normatywne obowiązujące w obszarze certyfikacji wyrobów

Tryb prowadzenia procesów certyfikacji wyrobów w J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. – Jednostka Certyfikująca Siemianowice Śląskie, zwana dalej Jednostką Certyfikującą, oparty jest na zasadach oceny wyrobów przeprowadzanej przez stronę trzecią i spełnia warunki zawarte w następujących przepisach i normach:

- 1) Ustawie z dnia 13 kwietnia 2016 roku o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz.U. 2016, poz. 542)
- 2) Normie PN-EN ISO/IEC 17065 – Ocena zgodności. Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi,
- 3) Normie PN-EN ISO/IEC 17067 – Ocena zgodności. Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów,
- 4) PN-EN ISO/IEC 17020 – Ocena zgodności. Wymagania dotyczące działania różnych rodzajów jednostek przeprowadzających inspekcję.

3. Charakterystyka programu

Niniejszy program oferuje prowadzenie procesów certyfikacji w oparciu o **typ 3** według PN-EN ISO/IEC 17067.

Obejmuje on badanie co najmniej jednej próbki wyrobu i jej ocenę pod kontem zgodności. Nadzór obejmuje okresową ocenę procesu produkcyjnego oraz pobieranie próbek wyrobu z produkcji i ich ocenie pod kątem ciągłego spełnienia wymagań certyfikacyjnych.

Wyboru niniejszego programu dokonuje klient.

Jednostka Certyfikująca prowadzi certyfikację oraz ocenę zgodności dla wyrobów/grup wyrobów oraz przyporządkowanych im dokumentom normatywnym których nazwy są zgodne z Międzynarodową Klasyfikacją Norm ICS i ujętych w załączniku nr 1 do niniejszego programu.

W przypadku wystąpienia potrzeby certyfikacji dla innej grupy wyrobów lub o inne dokumenty normatywne, dla tej samej grupy wyrobów wg niniejszego programu, Jednostka Certyfikująca analizuje swoje możliwości realizacyjne (posiadanie kompetentnego personelu do prowadzenia ocen oraz posiadanie możliwości badawczych we wnioskowanym zakresie certyfikacji) a następnie podejmuje decyzję o rozszerzeniu/braku możliwości rozszerzenia zakresu niniejszego programu certyfikacji.

4. Bezstronność, kompetencje, poufność.

Jednostka Certyfikująca jest całkowicie samodzielną i niezależną jednostką zapewniającą pełną bezstronność i wiarygodność. Nie prowadzi działalności konsultingowej, projektowej lub produkcyjnej oraz sprzedaży wyrobów będących przedmiotem certyfikacji.

Wykwalifikowany, kompetentny, posiadający duże doświadczenie w procesie oceny wyrobów personel jednostki zapewnia wykonywanie zadań rzetelnie i obiektywnie. Jednoznaczne ustalenie zakresu odpowiedzialności powoduje, że uzyskane informacje w procesie certyfikacji dotyczące praw własności dokumentacji wyrobu są w pełni poufne.

5. Przebieg procesu certyfikacji wyrobów.

5.1 Informacje wstępne

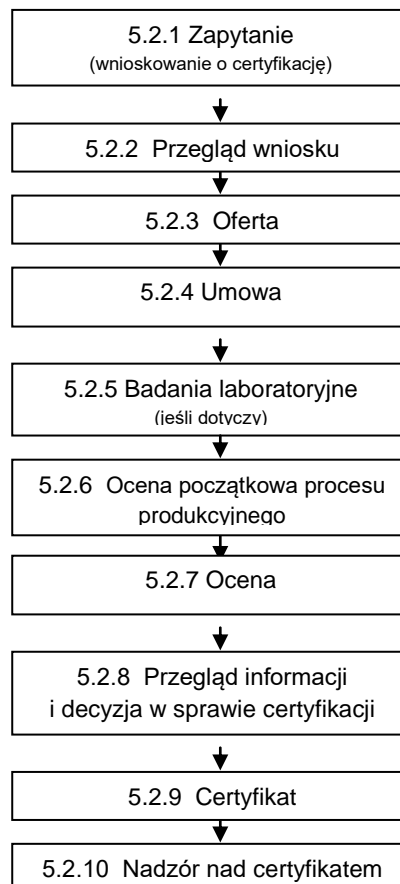
Jednostka Certyfikująca udziela wszelkich informacji dotyczących zasad certyfikacji.

Udziela informacji o:

- przepisach krajowych dotyczących badań i certyfikacji,
- rodzaju i zakresu niezbędnych do wykonania badań laboratoryjnych,
- laboratoriach badawczych spełniających wymagania dotyczące wykonywania badań dla poszczególnych wyrobów,
- dokumentacji niezbędnej do przeprowadzenia certyfikacji,
- procedurze certyfikacji wyrobów w Jednostce Certyfikującej,
- sposobie wykorzystania certyfikatu,
- opłatach za certyfikację,
- zasadach zawieszania i cofania certyfikatów,
- możliwości odwołania się od decyzji podjętych przez Jednostkę Certyfikującą.

Jednostka Certyfikująca udziela niezbędnych wskazówek dla sprawnego przeprowadzenia procesu certyfikacji.

5.2 Szczegółowe zasady procesu certyfikacji wyrobów.



5.2.1 Zapytanie (wnioskowanie o certyfikację)

Zgłoszenia wyrobu dokonuje się w dowolnej formie (papierowej, ustnej, telefonicznej).

Zgłoszenie powinno zawierać następujące informacje dotyczące:

- a) jednoznaczne określenie typu wyrobu który ma być certyfikowany,
- b) norm lub innych dokumentów normatywnych na zgodność z którymi ma być przeprowadzona certyfikacja,
- c) ogólnych danych, w tym nazwę i adres(-y) fizycznej(-ych) lokalizacji, oraz znaczące aspekty procesu i działań.

5.2.2 Przegląd wniosku

Kierownik Jednostki Certyfikującej bądź wyznaczony specjalista dokonuje przeglądu uzyskanych informacji w celu potwierdzenia, że:

- a) informacja o kliencie i wyrobie jest wystarczająca do przeprowadzenia procesu certyfikacji,
- b) wszystkie znane różnice w rozumieniu zagadnień pomiędzy jednostką certyfikującą a Klientem, łącznie z uzgodnieniem dotyczącym norm zostały rozwiązane,
- c) zakres wnioskowanej certyfikacji został zdefiniowany,
- d) środki do prowadzenia wszystkich działań związanych z oceną są dostępne,
- e) jednostka certyfikująca posiada kompetencje i możliwości do prowadzenia działalności certyfikacyjnej.

Na podstawie powyższej analizy podejmuje decyzję o podjęciu/odmowie podjęcia się przeprowadzenia procesu certyfikacji.

W uzasadnionych przypadkach może posilkować się specjalistą/zespołem specjalistów przydzielonych do prowadzenia ocen wyrobów zgłoszonych do certyfikacji.

W przypadku decyzji o podjęciu się przeprowadzenia certyfikacji Kierownik Jednostki Certyfikującej/ Dyrektor Branży wyznacza specjalistę/zespół specjalistów, który wraz z Biurem Obsługi Klienta przygotowuje ofertę.

Wyznaczony specjalista/zespół specjalistów jest zobowiązany do przestrzegania zasad zachowania bezstronności i poufności oraz, nie powinien być w żaden sposób (w zakresie produkcji lub handlu) powiązany z rozpatrywanym zagadnieniem. Jeżeli w ciągu 2 ostatnich lat Specjalista był zaangażowany w jakiegokolwiek działania, które mogą stanowić dla niego lub dla Jednostki Certyfikującej, konflikt interesów zobowiązany jest do zgłoszenia tego do Kierownika Jednostki Certyfikującej, który wyznacza innego Specjalistę.

5.2.3 Oferta

Na etapie przygotowania oferty, w razie potrzeby wykonania badań specjalista wysyła do laboratorium badawczego J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. – Laboratorium Badawcze z siedzibą w Siemianowicach Śląskich zapytanie wewnętrzne. W razie braku możliwości wykonania badań lub ich części przez własne Laboratorium, Kierownik Laboratorium kontaktuje się z laboratoriami z którymi Jednostka Certyfikująca posiada podpisane porozumienie o współpracy.

Jednostka Certyfikująca uznaje wyniki badań (pełnych) wykonanych przez własne niezależne laboratorium badawcze działające zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 17025 lub dowolne, niezależne od Klienta, akredytowane we właściwym zakresie laboratoria badawcze.

W przypadku braku możliwości technicznych wykonania badań przez własne laboratorium badawcze – J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o. – Laboratorium Badawcze z siedzibą w Siemianowicach Śląskich lub braku laboratoriów akredytowanych we właściwym zakresie, Jednostka Certyfikująca uznaje wyniki badań przeprowadzonych w innych laboratoriach pod warunkiem, że zostały potwierdzone ich kompetencje wg wymagań pkt. 5 normy PN-EN ISO/IEC 17025.

Jednostka Certyfikująca informuje Klientów o podzlecanych badaniach.

Rezultatem powyższych działań jest przygotowana oferta zawierająca koszty certyfikacji oraz w razie potrzeby koszty badań (ze wskazaniem laboratorium w którym będą one prowadzone).

Opłaty związane z procesem certyfikacji zawarte są w „Cenniku opłat za certyfikację wyrobów”. Cennik opłat jest udostępniony przez Jednostkę Certyfikującą Klientom.

5.2.4 Umowa

Zgłoszenie wyrobu do certyfikacji odbywa się poprzez formalne potwierdzenie oferty lub złożenie oficjalnego zlecenia na certyfikację. Razem ze zleceniem Klient zobowiązany jest dostarczyć dokumentację wyrobu oraz „Kwestionariusza oceny producenta”, który zawiera dodatkowe informacje niezbędne do przeprowadzenia procesu certyfikacji. Są to:

- a) ogólne informacje dotyczące Klienta takie jak: działalność, zasoby ludzkie i techniczne, w tym laboratoria i/lub środki techniczne do prowadzenia inspekcji oraz ich funkcje i powiązania w większej korporacji, jeżeli istnieją.
- b) informacje dotyczące podzlecanych procesów, które będą oddziaływać na zgodność z wymaganiami.
- c) lokalizacje, gdzie certyfikowany wyrób jest produkowany oraz osoby do kontaktu w tych lokalizacjach.

Dostarczona dokumentacja podlega ocenie pod względem formalnym w terminie do 7 dni od daty jej przekazania. W przypadku negatywnego wyniku weryfikacji dokumentów Klient zostaje wezwany do uzupełnienia w terminie nie dłuższym niż 14 dni od dnia otrzymania wezwania. Brak uzupełnienia dokumentów powoduje pozostawienie sprawy bez rozpatrzenia. Rejestracja sprawy przez sekretarza jednostki następuje z datą uzupełnienia dokumentów.

Po pozytywnej ocenie dokumentów oraz zarejestrowaniu sprawy zostaje przygotowana umowa zawierająca potwierdzenie wszystkich informacji dotyczących przeprowadzenia procesu certyfikacji oraz określająca jednoznacznie wzajemne prawa i zobowiązania oraz wymagania, których spełnienie warunkuje posługiwanie się certyfikatem, a także precyzuje ustalenia konieczne do sprawowania nadzoru, w tym zasady wzajemnego informowania o zaistniałych zmianach istotnych dla obu stron.

Umowa jest przekazywana Klientowi do akceptacji.

Po podpisaniu umowy sprawa przekazywana jest do wcześniej wyznaczonego specjalisty/zespołu specjalistów celem przeprowadzenia oceny.

5.2.5 Badania laboratoryjne

Jednostka Certyfikująca dopuszcza możliwość dostarczenia przez Klienta wyników badań wykonanych przed złożeniem wniosku o certyfikację z laboratorium spełniającego, w zakresie dostarczonych wyników badań, wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17025 (akredytowanego lub ocenionego z wynikiem pozytywnym w zakresie wymagań pkt. 5 normy PN-EN ISO/IEC 17025). W razie potrzeby przeprowadzenia badań typu wyrobu, specjalista/zespół specjalistów wysyła zlecenie wewnętrzne do laboratorium jednostki certyfikującej lub w przypadku braku możliwości badań przez własne laboratorium wysyła zlecenie zewnętrzne.

Zasady poboru próbek wyrobów przekazywanych do badań ustalane są indywidualnie na etapie zawierania umowy. Specjalista/ zespół specjalistów ustala z klientem sposób poboru oraz liczebność próbek niezbędnych do badań. Klient dostarcza próbki do siedziby Jednostki Certyfikującej, wskazanego laboratorium lub badanie odbywa się w lokalizacji klienta.

5.2.6 Ocena początkowa procesu produkcyjnego

Jednostka Certyfikująca przeprowadza kontrolę warunków techniczno-organizacyjnych, ocenia czy na stanowiskach lub wydziałach decydujących o jakości produkowanych wyrobów zapewniony jest właściwy poziom jakości. Jednostka Certyfikująca może zrezygnować z przeprowadzenia kontroli warunków techniczno-organizacyjnych, jeśli producent posiada aktualny certyfikat systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001, wydany przez akredytowaną jednostkę certyfikującą systemy zarządzania jakością, zawierający wymagania

dotyczące kontroli jakości certyfikowanych wyrobów. Dopuszcza się również możliwość odstąpienia od kontroli warunków techniczno-organizacyjnych w przypadku zgłoszenia się Klienta z kolejnym wyrobem o podobnych właściwościach/technologii wytwarzania do już certyfikowanego w Jednostce Certyfikującej. Decyzję w sprawie przeprowadzenia/odstąpienia od kontroli warunków techniczno-organizacyjnych podejmuje Kierownik Jednostki Certyfikującej na etapie przeglądu wniosku.

5.2.7 Ocena

Wyznaczony Specjalista/zespół specjalistów przeprowadza ocenę w odniesieniu do spełnienia przez wyrób wymagań objętych zakresem certyfikacji dotyczących danego wyrobu na podstawie analizy dokumentacji, sprawozdań z badań, oględzin wyrobu oraz raportów z kontroli warunków techniczno-organizacyjnych.

Jeżeli podczas oceny stwierdzono niezgodności, specjalista/zespół specjalistów informuje o tym Klienta i jeżeli Klient wyraża zainteresowanie kontynuowaniem procesu certyfikacji, przekazuje mu informacje dotyczące dodatkowych działań związanych z oceną potrzebnych do zweryfikowania, czy niezgodności zostały usunięte (np. ponowna ocena dokumentacji, dodatkowe badania, dodatkowa kontrola Warunków techniczno-organizacyjnych).

5.2.8 Przegląd i decyzja w sprawie certyfikacji

Z analizy całości zgromadzonych dokumentów wyrobu specjalista sporządza raport z oceny wyrobu i przygotowuje wniosek o wydanie/odmowę wydania certyfikatu. Całość zgromadzonych informacji przekazywana jest do Kierownika Jednostki Certyfikującej celem ich przeglądu i podjęcia decyzji.

Na podstawie przeglądu wszystkich przekazanych informacji i wyników oceny Kierownik Jednostki Certyfikującej podejmuje decyzje o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu.

Klient jest informowany o podjętej decyzji. W przypadku decyzji odmownej Klient otrzymuje pisemną decyzję wraz z uzasadnieniem.

5.2.9 Certyfikat

Wydanie certyfikatu następuje po podpisaniu umowy i uregulowaniu zobowiązań finansowych. Wydany certyfikat dotyczy wyrobów reprezentowanych przez próbkę przedstawioną do oceny. Okres ważności certyfikatu to **3 lata**.

Czas trwania procesu certyfikacji od dnia dostarczenia kompletnej dokumentacji technicznej oraz zawarcia umowy o wykonanie zlecenia nie powinien przekroczyć 30 dni.

5.2.10 Nadzór nad certyfikatem

Jednostka Certyfikująca sprawuje nadzór nad udzielonym certyfikatem w czasie trwania jego ważności, zgodnie z zawartą umową. Umowa określa sposób informowania o wszelkich zmianach które mogą oddziaływać na zdolność do spełniania wymagań certyfikacyjnych, wykorzystywania certyfikatów, właściwego oznaczania certyfikowanych wyrobów, prawidłowego posługiwania się certyfikatem oraz częstotliwość badań i kontroli wyrobów.

Jednostka prowadzi nadzór nad wydanymi przez siebie certyfikatami poprzez:

- a) nadzór nad sposobem wykorzystywania certyfikatów (w przypadku natrafienia (w deklaracji zgodności, reklamach, katalogach itp.) na niewłaściwe powołanie się na posiadany certyfikat lub wprowadzające w błąd wykorzystanie certyfikatu, Jednostka Certyfikująca podejmuje działania prowadzące do wyeliminowania takiego postępowania i naprawienia jego skutków, poprzez przeprowadzenie przez Klienta niezbędnych działań korekcyjnych/korygujących).

Jeżeli klient dostarcza innym kopie certyfikatu, to powinny być one skopiowane w całości.

- b) kontrolę warunków organizacyjno-technicznych (jeżeli klient ma system zarządzania jakością certyfikowany przez akredytowaną jednostkę certyfikującą systemy zarządzania jakością, po upewnieniu się o ważności certyfikatu systemu zarządzania jakością, nie przeprowadzamy kontroli warunków organizacyjno-technicznych) z częstotliwością jeden raz w roku,
- c) badania próbek wyrobów pobranych u klienta (w przypadku zastrzeżeń do jakości produkowanych wyrobów).
Wyznaczenie ilości i rodzaju próbek wyrobów do badań niepełnych w zależności od rodzaju wyrobu ustala specjalista prowadzący proces certyfikacji. Badania wyrobów są prowadzone przez akredytowane/uprawnione laboratoria badawcze. Miejsce prowadzenia badań ustalane jest każdorazowo z klientem – w miejscu produkcji (zalecane) lub w miejscu wskazanym przez Jednostkę Certyfikującą.

5.3 Przedłużenie ważności certyfikacji

Przedłużenie ważności certyfikatu następuje na wniosek Klienta na podstawie pozytywnych wyników badań kontrolnych i przeprowadzeniu uproszczonego procesu certyfikacji.

Wniosek o przedłużenie ważności certyfikatu powinien być przesłany do Jednostki Certyfikującej co najmniej na 6 tygodni przed upływem terminu ważności certyfikatu. Rezultatem jest nowo wydany certyfikat.

5.4 Zmiany w wymaganiach certyfikacyjnych

W przypadku zmian mających wpływ na certyfikację Jednostka Certyfikująca informuje o tych zmianach Klienta, określa termin wprowadzenia zmian oraz warunki sprawdzenia wprowadzonych zmian. Działania podjęte w celu sprawdzenia wdrożenia zmian mogą obejmować (jeśli wymagane):

- badania,
- ocenę (w tym możliwa kontrola WTO),
- przegląd,
- podjęcie decyzji,
- wydanie zmienionych dokumentów certyfikacyjnych, rozszerzających lub ograniczających zakres certyfikacji.

W ciągu 20 dni, licząc od daty otrzymania ww. zawiadomienia, Klient poinformuje Jednostkę Certyfikującą listem poleconym o swojej gotowości do wprowadzenia zmian i jeśli w określonym terminie wszystkie dodatkowe wymagania zostaną przez Niego spełnione, wydane zostanie uzupełnienie do certyfikatu lub zostaną wprowadzone adnotacje do archiwizowanej w Jednostce Certyfikującej dokumentacji wyrobu.

Jeśli wynik dodatkowych sprawdzeń wyrobu okaże się niezadowolający to certyfikat zostanie ograniczony lub zawieszony po ocenie wyrobu wg zmienionych wymagań.

Jeśli Klient zawiadomi Jednostkę Certyfikującą, że nie jest gotowy do wprowadzenia zmian w określonym terminie, to certyfikat zostanie ograniczony lub zawieszony natychmiast po uzyskaniu tej informacji.

Jednostka Certyfikująca przechowuje wszystkie zapisy związane z podjętymi w powyższym zakresie działaniami (w tym powody wyłączenia jakichkolwiek z ww. działań).

5.5 Rozszerzenie, ograniczenie, zawieszenie lub cofnięcie certyfikacji

Rozszerzenie zakresu certyfikatu dla wyrobów które spełniają wymagania tych samych norm lub innych dokumentów normatywnych na odmiany lub wersje tego samego wyrobu, który posiada certyfikat jest możliwe jeśli te odmiany nie różnią się w sposób istotny i spełniają wszystkie wymagania przypisane dla wyrobu podstawowego. Decyzję o rozszerzeniu, Kierownik Jednostki Certyfikującej może podjąć ustalając zakres uproszczonego procesu certyfikacji, zawartości dokumentacji wyrobu, niezbędnych do przeprowadzenia badań wyrobu. Rozszerzenie zakresu certyfikatu ma formę uzupełnienia do certyfikatu na wyrób podstawowy.

Ograniczenie zakresu certyfikatu stosuje się na wniosek Klienta lub gdy pojawiają się informacje świadczące o niedotrzymaniu warunków posiadania certyfikatu. Jednostka Certyfikująca podejmuje działania sprawdzające o różnej intensywności. Mogą to być:

- dodatkowe badania,
- dodatkowa ocena (w tym możliwa kontrola WTO),
- przegląd,
- podjęcie decyzji,
- wydanie zmienionych dokumentów certyfikacyjnych ograniczających zakres certyfikacji.

W przypadku potwierdzenia zastrzeżeń, Kierownik Jednostki Certyfikującej podejmuje decyzje o ograniczeniu zakresu certyfikatu.

Zawieszenie certyfikatu może nastąpić w przypadku czasowego nie spełnienia warunków certyfikacji. Decyzję o zawieszeniu certyfikatu podejmuje Kierownik Jednostki Certyfikującej podając datę wejścia w życie tej decyzji. Dodatkowo podawany jest okres jego trwania i warunki przywrócenia ważności certyfikatu. Warunki przywrócenia ważności mogą obejmować (jeśli wymagane):

- dodatkowe badania,
- dodatkową ocenę (w tym możliwa kontrola WTO),
- przegląd,
- podjęcie decyzji.

Certyfikat może być również zawieszony na podstawie wystąpienia Klienta.

W przypadku stwierdzenia, że wyrób może powodować zagrożenie życia lub zdrowia, Kierownik Jednostki Certyfikującej zawiesza certyfikat w trybie natychmiastowym.

Decyzje i dokumenty związane z postępowaniem dotyczącym zawieszania certyfikatu przekazywane są klientowi listem poleconym lub w inny udokumentowany sposób oraz dołączane są do dokumentacji właściwego certyfikatu.

Pod koniec okresu zawieszenia certyfikatu, Jednostka Certyfikująca sprawdza, czy zostały spełnione wcześniej określone warunki, niezbędne do przywrócenia ważności certyfikatu.

W przypadku spełnienia tych warunków, przywraca się ważność certyfikatu, o czym zawiadamia Kierownika Jednostki Certyfikującej w sposób udokumentowany.

Okres zawieszenia certyfikatu wliczony jest do okresu jego ważności.

Certyfikat może być cofnięty:

- jeżeli zostały podjęte przez Klienta niewystarczające działania w przypadku zawieszenia,
- jeżeli normy lub zasady zostają zmienione, a Klient albo nie zapewni, albo nie może zapewnić zgodności z nowymi wymaganiami,
- jeżeli wyrób nie jest już produkowany lub jeżeli Klient przestaje działalności i zgłosi rezygnację z certyfikatu.
- jeżeli ma miejsce inne naruszenie warunków umowy o sposobie wykorzystania certyfikatu.

Decyzja o cofnięciu certyfikatu i konsekwencjach wyżej opisanych przekazywana jest pisemnie Klientowi.

Unieważnienie certyfikatu następuje poprzez zgłoszenie przez Klienta faktu rezygnacji z certyfikatu.

W przypadku cofnięcia/unieważnienia certyfikacji Klient jest zobowiązany do zwrotu wszelkich dokumentów certyfikacyjnych, oraz zaprzestania wykorzystywania wszystkich materiałów reklamowych zawierających jakiegokolwiek powołanie się na tą certyfikację.

Ograniczenie, zawieszenie, cofnięcie lub unieważnienie certyfikatu jest podstawą do aktualizowania wykazu wydanych certyfikatów.

6. Odpowiedzialność prawna.

Uzyskany certyfikat nie zwalnia z odpowiedzialności Klienta za wyrób oraz skutki wynikające z użytkowania wyrobu niewłaściwej jakości.

Proces certyfikacji nie obejmuje analizy dokumentacji przedmiotu oceny w świetle obowiązujących ustaw o prawie autorskim i prawach pokrewnych oraz o prawie własności przemysłowej.

7. Odwołania i skargi.

Klient ma prawo odwołać się od decyzji Jednostki Certyfikującej na każdym etapie procedury certyfikacyjnej lub w okresie ważności certyfikatu. Wszystkie odwołania Klientów są rozpatrywane w Jednostce Certyfikującej zgodnie z zasadą ochrony interesów Klienta.

Klient lub jakakolwiek osoba lub organizacja ma prawo wnieść skargę na działalność certyfikacyjną Jednostki Certyfikującej lub jej certyfikowanych Klientów.

Odwołanie lub skarga powinny być wniesione do Dyrektora Branży w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Klient zostaje poinformowany o zakończeniu procesu rozpatrywania odwołania lub skargi.

W przypadkach spornych, ostatecznie rozstrzyga Sąd Powszechny właściwy według siedziby J.S. Hamilton Poland Sp. z o.o.

8. Informacje dostępne publicznie.

W zakresie certyfikowanych wyrobów Jednostka Certyfikująca utrzymuje następujące informacje:

- identyfikację wyrobu,
- normę(-y) i inny dokument(-y) normatywny(-e), z którymi zgodność była potwierdzana,
- identyfikację Klienta.

Kierownik Jednostki Certyfikującej udziela informacji o ważności danej certyfikacji.

ZAŁĄCZNIK Nr 1

**Wykaz wyrobów/grup wyrobów
 oraz norm zgodnych z Międzynarodową Klasyfikacją Norm ICS
 stanowiących podstawę badań i certyfikacji wg programu PR-3**

Nazwa wyrobu/ grupy wyrobów	Numer normy lub dokumentu kryterialnego	ICS
Wyposażenie ochronne (bezpieczeństwa) maszyn	PN-EN ISO 14120:2016-03 PN-EN 1837+A1:2009 PN-EN 61310-1:2009 PN-EN 61310-3:2010 PN-EN 61496-1:2014-02 PN-EN 61496-1:2014-02/AC1:2015-11 PN-EN ISO 12100:2012 PN-G-50000:2002 PN-EN ISO 13849-1:2016-02 PN-EN ISO 13849-2:2013-04 PN-EN ISO 13857:2010 PN-EN 62061:2008 PN-EN 62061:2008/A1:2013-06 PN-EN 62061:2008/AC:2011 PN-EN 62061:2008/A2:2016-01	13.110
Wyroby i urządzenia przeznaczone do stosowania w przestrzeniach zagrożonych wybuchem	PN-EN 1127-2:2014-08 PN-EN 13463-1:2010 EN ISO 80079-36:2016-07 PN-EN 13463-5:2012 PN-EN 13463-8:2005 PN-EN ISO 80079-37:2016-07	13.230
Urządzenia systemów alarmowych i ostrzegawczych	PN-EN 50104:2011 PN-G-47050:1997 PN-G-50251:2016-10	13.320
Rurociągi i elementy rurociągów. Zagadnienia ogólne	PN-EN 12201-1:2012 PN-EN 13480-5:2017-10	23.040
Rury stalowe i żeliwne	PN-EN 10216-1: 2014-02 PN-EN 10217-1:2004/A1:2006 PN-EN 10217-1:2004	23.040
Rury z tworzyw sztucznych	PN-EN 12201-2+A1:2013-12	23.040
Łączniki z tworzyw sztucznych	PN-EN 12201-3+A1:2013-05	23.040
Kołnierze, złącza i połączenia	PN-EN 1092-2:1999 PN-EN 1092-1:2018-08 PN-EN 1759-1:2005	23.040
Przewody giętkie	PN-EN 856:2015-05 PN-EN 857:2015-05 PN-EN ISO 1403:2009 PN-EN ISO 2398:2017-02	23.040
Zawory zasuwowe	PN-EN 1171:2015-12	23.060
Pompy	PN-EN 809+A1:2009 PN-EN 809+A1:2009/AC:2010	23.080
Napędy i sterowania hydrauliczne i pneumatyczne. Zagadnienia ogólne.	PN-EN ISO 4413:2011 PN-EN ISO 4414:2011	23.100
Przewody rurowe i złącza	PN-EN 853:2015-05 PN-EN ISO 8434-1:2010 PN-G-32010:2012 ISO 6805:1994	23.100
Sprężarki i urządzenia pneumatyczne	PN-EN 1012-2+A1:2011 PN-EN 1012-1:2011 PN-EN 1012-1:2011/Ap1:2013-07	23.140
Elektryczne i elektroniczne wyposażenie maszyn	PN-EN 60204-1:2010 PN-EN 60204-1:2010/AC:2011 PN-EN 60204-11:2003 PN-EN 60204-11:2003/AC:2011 PN-HD 60364-5-54:2011 PN-EN 60529:2003 PN-EN 60529:2003/A2:2014-07	29.020

	PN-EN 60529:2003/AC:2017-12	
Bezpieczniki i inne urządzenia zabezpieczające przed przetężeniem prądowym	PN-G-42042:1998	29.120
Aparatura łączeniowa i sterownicza	PN-EN 62208:2011 PN-EN 62271-1:2009 PN-EN 62271-1:2009/A1:2011 PN-EN 62271-1:2018-02 PN-EN 62271-100:2009 PN-EN 62271-100:2009/AC:2018-04 PN-EN 62271-100:2009/A1:2013-07 PN-EN 62271-100:2009/A2:2017-12 PN-EN 62271-102:2005 PN-EN 62271-102:2005/A1:2011 PN-EN 62271-102:2005/A2:2013-10 PN-EN 62271-102:2005/AC4:2015-10 PN-EN 62271-103:2011 PN-EN 62271-105:2013-06 PN-EN 62271-105:2013-06/Ap1:2014-02 PN-EN 62271-106:2011 PN-EN 62271-200:2012 PN-EN 62271-200:2012/AC:2015-08 PN-EN 62271-202:2014-12 PN-EN 62271-202:2014-12/AC:2015-07 PN-EN 60947-1:2010 PN-EN 60947-1:2010/A1:2011 PN-EN 60947-1:2010/A2:2014-12 PN-EN 60947-2:2018-01 PN-EN 60947-3:2009 PN-EN 60947-3:2009/A1:2012 PN-EN 60947-3:2009/A2:2015-11 PN-EN 60947-4-1:2010 PN-EN 60947-4-1:2010/A1:2013-05 PN-EN 60947-4-1:2010/Ap1:2013-05 PN-EN 60947-4-2:2012 PN-EN 60947-4-3:2014-09 PN-EN 60947-5-1:2018-02 PN-EN 60947-5-2:2011 PN-EN 60947-5-2:2011/A1:2013-06 PN-EN 60947-5-5:2002 PN-EN 60947-5-5:2002/A1:2007 PN-EN 60947-5-5:2002/A11:2013-06 PN-EN 60947-7-1:2012 PN-EN 60947-7-2:2012 PN-EN 61439-1:2011 PN-EN 61439-2:2011 PN-EN 61439-3:2012 PN-EN 61439-6:2013-03	29.130
Lampy i ich wyposażenie	PN-EN 61547:2009 PN-EN 60598-1:2015-04 PN-EN 60598-1:2015-04/A1:2018-04 PN-EN 60598-2-4:2018-06 PN-IEC 598-2-1:1994 PN-IEC 598-2-1:1994/Ap1:2000	29.140
Silniki elektryczne	PN-G-38010:1997	29.160
Transformatory. Dławiki	PN-EN 61558-1:2009 PN-EN 61558-1:2009/A1:2009	29.180
Aparatura elektryczna dla atmosfer zagrożonych wybuchem	PN-EN 50303:2004 PN-EN 50303:2004/Ap1:2005 PN-EN 50381:2005 PN-EN 50381:2005/AC:2006 PN-EN 50394-1:2007 PN-EN 60079-0:2013-03 PN-EN 60079-0:2013-03/A11:2014-03 PN-EN IEC 60079-0:2018-09 PN-EN 60079-1:2014-12 PN-EN 60079-2:2015-02 PN-EN 60079-2:2015-02/AC1:2015-11	29.260

	PN-EN 60079-5:2015-08 PN-EN 60079-6:2016-02 PN-EN 60079-7:2010 PN-EN 60079-7:2016-02 PN-EN 60079-7:2016-02/A1:2018-03 PN-EN 60079-11:2012 PN-EN 60079-14:2014-06 PN-EN 60079-14:2014-06/AC:2016-02 PN-EN 60079-15:2010 PN-EN 60079-18:2015-06 PN-EN 60079-25:2011 PN-EN 60079-25:2011/AC:2014-08 PN-EN 60079-26:2015-04 PN-EN 60079-28:2015-12 PN-EN 60079-29-1:2017-02 PN-EN 60079-31:2014-10 PN-EN 60079-35-1:2011 PN-EN 60079-35-1:2011/AC:2011 PN-EN 60079-35-2:2012 PN-G-42040:1996 PN-G-42044:2000 PN-G-42070:2001 PN-G-50001:2002 PN-G-50003:2003 PN-G-50006:1997	
Odbiorniki energii elektrycznej (zakres EMC). Odporność. Emisja.	PN-EN 55015:2013-10 PN-EN 55015:2013-10/A1:2015-08 PN-EN 61000-3-2:2014-10 PN-EN 61000-3-3:2013-10 PN-EN 61000-6-2:2008 PN-EN 61000-6-2:2008/Ap1:2009 PN-EN 61000-6-2:2008/Ap2:2009 PN-EN 61000-6-4:2008 PN-EN 61000-6-4:2008/A1:2012 PN-EN 61547:2009	33.100
Pojazdy drogowe elektryczne	PN-EN 61851-1:2011 PN-EN 61851-22:2002	43.120
Sprzęt do diagnostyki, obsługi i badań	PN-EN 1493:2010	43.180
Inne urządzenia dźwigowe	PN-EN 280:2013-11 PN-EN 280+A1:2015-11 PN-EN 1808:2015-05 PN-EN 1570+A1:2014-11	53.020
Urządzenia transportu bliskiego ciągłego. Zagadnienia ogólne	PN-ISO 7149:1998 PN-ISO 7149:1998/Ap1:2000	53.040
Przenośniki	PN-G-50005:1997	53.040
Części składowe przenośników	PN-EN 12882:2015-09 PN-EN ISO 14890:2013-06 PN-EN 14973:2016-01 PN-EN ISO 15236-1:2017-02 PN-EN ISO 22721:2009 PN-ISO 1536:1998 PN-ISO 1537:1997 PN-ISO 1537/Ak:1997 PN-G-46613:2013-12 PN-M-46606:2010 PN-C-94144:1997	53.040
Urządzenia do drażenia tuneli i układania tubingów	PN-EN 1804-1+A1:2011 PN-EN 1804-2+A1:2012 PN-EN 1804-3+A1:2012 PN-G-04151:1997 PN-G-04165:1974 PN-G-15050:2018-01 PN-G-15091:1998 PN-G-15533:1997 PN-G-15534:1997 PN-G-15535:1998 PN-G-15536:2013-06	73.100

Urządzenia do wentylacji, klimatyzacji i oświetlenia	PN-G-43001:1999 PN-G-43101:2002 PN-G-50007:1998 PN-G-50037:1994 PN-G-50080:1996 PN-G-50081:1996 PN-G-52001:2015-11 PN-G-59003:1998	73.100
Urządzenia do wiercenia i wydobywania urobku	PN-EN 16228-1:2014-07 PN-EN 16228-2:2014-07 PN-EN 16228-3:2014-07 PN-EN 16228-4:2014-07 PN-EN 16228-5:2014-07 PN-EN 16228-6:2014-07 PN-EN 16228-7:2014-07 PN-EN ISO 19225:2018-02 PN-EN ISO/IEC 80079-38:2017-02 PN-EN ISO/IEC 80079-38:2017-02/A1:2018-08 PN-G-46701:1997 PN-G-46701:1997/Az1:2001 PN-G-50033:1996 PN-G-50035:2004 PN-G-50042:1996 PN-G-50042:1996/Az1:2000	73.100
Urządzenia do transportu poziomego - pionowego	PN-EN 1889-1:2011 PN-EN 12321+A1:2010 PN-G-46200:1994 PN-G-46200:1994/Az1:2001 PN-G-46201:1997 PN-G-46201:1997/Az1:2002 PN-G-46202:1994 PN-G-46203:1996 PN-G-46204:1996 PN-G-46205:1997 PN-G-46205:1997/Az1:2003 PN-G-46206:1997 PN-G-46207:1997 PN-G-46208:2002 PN-G-46209:2002 PN-G-46230:1996 PN-G-46252:1997 PN-G-46254:1997 PN-G-46255:1997 PN-G-46256:1998 PN-G-46257:1999 PN-G-46610:2013-12 PN-G-46615:1996 PN-G-46630:2004 PN-G-46631:2004 PN-G-46633:2004 PN-G-46633:2004/Az1:2009 PN-G-46696:1999 PN-G-46860:2011 PN-G-46865:2002 PN-G-46866:2005 PN-G-46867:2007 PN-G-50005:1997 PN-G-50010:1997 PN-G-50019:1997 PN-G-50020:1994 PN-G-50021:2001 PN-G-50038:1997 PN-G-50053:1997 PN-G-50054:2001	73.100
Inne maszyny i urządzenia górnicze	PN-G-32000:2011 PN-G-50011:1998	73.100

	PN-G-50071:1996 PN-G-59002:1994 PN-G-59006:1999	
Maszyny budowlane i sprzęt budowlany	PN-EN 16191:2014-07 PN-EN 12111:2014-07	91.220
Domowe urządzenia elektryczne	PN-EN 60365-1:2012 PN-EN 60365-2-35:2016	97.030

KONIEC