

1 CEL I ZAKRES PROGRAMU

- a) Celem niniejszego programu jest określenie jednolitych zasad certyfikacji procesów spawalniczych wytwórcy zgodnie z normą PN-EN 15085-2:2007 organizacji wykonujących spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych wg normy PN-EN 15085-2:2007 jak i zakładów nie wykonujących procesów spawalniczych, ale konstruujących, kupujących i montujących lub rozprowadzający pojazdy szynowe, jak i części składowych zgodnie z punktem 4 normy PN-EN 15085-2:2007 w ramach działalności certyfikacyjnej prowadzonej przez SGS Polska Sp. z o.o.
- b) Program obejmuje certyfikację procesów spawania pojazdów szynowych i ich części składowych.
- c) Niniejszy program jest opublikowany na stronie internetowej: www.sgs.pl oraz jest udostępniany stronom zainteresowanym. Każda organizacja ubiegająca się o certyfikację wytwórcy wg PN-EN 15085-2:2007 powinna spełniać wymagania niniejszego programu certyfikacji.
- d) SGS Polska Sp. z o.o. jest jednostką kompetentną, wiarygodną i bezstronną, opierającą swoją działalność o wiedzę i doświadczenie.
- e) SGS Polska Sp. z o.o. posiada kompetencje do prowadzenia działań strony trzeciej.
- f) SGS Polska Sp. z o.o. prowadzi proces certyfikacji w biurze SGS w ~~Gdyni~~ **Warszawie** pod adresem [ul. Derdowskiego 7, 81-369 Gdynia-ul. Jana Kazimierza 3, 01-248 Warszawa](mailto:ul.Derdowskiego-7,81-369-Gdynia-ul.JanaKazimierza3,01-248-Warszawa)

2 WYMAGANIA PODSTAWOWE

- a) Ocena i przeprowadzenie certyfikacji procesów spawalniczych wytwórcy według PN-EN 15085-2 nie jest prawnie regulowana. Certyfikacja zakładów wykonujących spawanie pojazdów szynowych i części składowych, jak i zakładów nie wykonujących procesów spawalniczych, ale konstruujących, kupujących i montujących lub rozprowadzających pojazdy szynowe, jak i części składowe określona jest przez zasady oparte na normach PN-EN ISO/IEC 17065, PN-EN ISO/IEC 17067 DACW-01 oraz serię norm PN-EN 15085, [oraz na życzenie według wytycznych ECWRV](#)
- b) Ocena i certyfikacja dotyczy procesu spawalniczego pojazdów szynowych i ich części składowych jak i procesu konstrukcji, montażu, obrotu lub kupowania
- c) [ECWRV guidelines](#)
- d) PN-EN ISO/IEC 17065 – Ocena zgodności -- Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usług
- e) PN-EN ISO/IEC 17067 – Ocena zgodności -- Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów
- f) DACW-01 – Akredytacja jednostek certyfikujących wyroby
- g) PN-EN 15085-1+A1 – Kolejnictwo -- Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych -- Część 1: Postanowienia ogólne
- h) PN-EN 15085-2 – Kolejnictwo -- Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych -- Część 2: Wymagania dotyczące jakości i certyfikacja zakładów spawalniczych
- i) PN-EN 15085-3 – Kolejnictwo -- Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych -- Część 3: Wymagania konstrukcyjne
- j) PN-EN 15085-4 – Kolejnictwo -- Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych -- Część 4: Wymagania produkcyjne
- k) PN-EN 15085-5 – Kolejnictwo -- Spawanie pojazdów szynowych i ich części składowych -- Część 5: Kontrola, badania i dokumentacja
- l) PN-EN ISO 5817 – Spawanie -- Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów (z wyjątkiem spawanych wiązek) -- Poziomy jakości według niezgodności spawalniczych
- m) PN-EN ISO 3834-1 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 1: Kryteria wyboru odpowiedniego poziomu wymagań jakości
- n) PN-EN ISO 3834-2 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 2: Pełne wymagania jakości
- o) PN-EN ISO 3834-3 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 3: Standardowe wymagania jakości
- p) PN-EN ISO 3834-4 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 4: Podstawowe wymagania jakości
- q) PN-EN ISO 3834-5 – Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 5: Dokumenty konieczne do potwierdzenia zgodności z wymaganiami jakości ISO 3834-2, ISO 3834-3 lub ISO 3834-4
- r) PN-EN ISO 14731 – Nadzór spawalniczy – zadania i odpowiedzialność
- s) PN-EN ISO 9712 – Badania nieniszczące – Kwalifikacja i certyfikacja personelu badań nieniszczących

3 ZAKRES PROWADZONEJ CERTYFIKACJI

- a) SGS Polska prowadzi certyfikację wytwórców na zgodność z normą PN-EN 15085-2:2007 w zakresie procesów spawalniczych, jak również zakładów nie wykonujących procesy spawalnicze, ale konstruujące, kupujące i montujące lub rozprowadzające pojazdy szynowe, jak i części składowych zgodnie z punktem 4 normy PN-EN 15085-2:2007.
- b) Prowadzone procesy certyfikacji są w równym stopniu dostępne dla wszystkich organizacji. Procedury certyfikacji stosowane są jednolicie, zgodnie z określonym systemem oceny.
- c) Zakres certyfikacji obejmuje wymagania zgodnie z PN-EN 15085-2:2007.
- d) Dokumentami odniesienia w procesach certyfikacji prowadzonych przez SGS Polska jest seria norm PN-EN 15085:2007
- e) Zakończeniem z wynikiem pozytywnym procesu certyfikacji, jest wydanie certyfikatu zgodności zgodnie z załącznikiem D normy PN-EN 15085-2:2007. Dopuszcza się na certyfikacie umieszczenie normy europejskiej, bez polskiego wydania tj.: 'EN 15085-2:2007';
- f) SGS udostępnia aktualne informacje dotyczące upoważnień do działania w zakresie prowadzonych procesów certyfikacji, zasad i programów certyfikacji, wymagań stawianych producentom. Wszystkie ww. informacje są dostępne na stronie internetowej <http://www.sgs.pl>
- g) Ważność certyfikatu można sprawdzić na www.sgs.pl/pl-PL/Our-Company/Certified-Clients-and-Products/Certified-Client-Directory.aspx

4 PROCES CERTYFIKACJI I NADZORU

Tryb postępowania w procesach certyfikacji prowadzonych przez SGS Polska składa się z następujących etapów:

- a. rozpoczęcie procesu:
 - złożenie wniosku o dokonanie certyfikacji procesów spawalniczych wytwórcy wg PN-EN 15085-2:2007,
 - akceptacja oferty finansowej,
 - podpisanie umowy o dokonanie certyfikacji i nadzoru;
- b. certyfikacja:
 - audit w zakładzie produkcyjnym,
 - kontrola wyrobów spawanych,
 - rozmowa techniczna,
 - decyzja w procesie certyfikacji;
- c. nadzór, ocena i ewaluacja:
 - audit w zakładzie produkcyjnym,
 - kontrola wyrobów spawanych,
 - decyzje w procesie nadzoru, oceny i ewaluacja.

4.1 ROZPOCZĘCIE PROCESU

4.1.1 Złożenie wniosku o dokonanie certyfikacji procesów spawalniczych wytwórcy wg PN-EN 15085-2:2007.

- a) SGS Polska Sp. z o.o. prowadzi procesy certyfikacji wytwórcy wg normy PN-EN 15085-2 w zakresie procesów spawalniczych w biurze SGS ~~w Gdyni~~ w Warszawie. Dane kontaktowe dostępne są na stronie internetowej SGS <http://www.sgs.pl>
- b) Organizacja zainteresowana uzyskaniem 'certyfikacji' [dalej: Organizacja] proszona jest o kontakt telefoniczny, mailowy lub osobisty z biurem SGS ~~w Gdyni~~ w Warszawie.
- c) Wniosek należy złożyć na formularzu PQPC-21-00-01 „Wniosek o dokonanie certyfikacji procesów spawalniczych wytwórcy wg PN-EN 15085-2” [dalej: Wniosek], dostępnym na powyższej stronie internetowej. Formularz wniosku przesyłany jest również na prośbę Organizacji.
- d) Szczegółowe wymagania dotyczące wypełnienia wniosku znajdują się w formularzu wniosku.
- e) W przypadku gdy przeprowadzenie certyfikacji i/lub nadzoru nie jest możliwe, wniosek nie jest przyjęty do realizacji, o czym wnioskująca Organizacja jest informowana pisemnie przez jednostkę certyfikującą.

4.1.2 Akceptacja oferty finansowej

- a) Oferta finansowa przygotowywana jest na bazie analizy otrzymanego wniosku o certyfikację i w oparciu o 'Cennik opłat za prace związane z certyfikacją procesów spawalniczych wytwórcy wg PN-EN 15085-2', aktualny w dniu przygotowania oferty.
- b) Oferta obejmuje audit certyfikacyjny oraz dwa co roczne audyty w ramach nadzoru. W przypadku akceptacji, wnioskodawca odsyła podpisaną ofertę do biura SGS ~~w Gdyni~~ w Warszawie.

4.1.3 Podpisanie umowy o dokonanie certyfikacji i nadzoru

- a) Przeprowadzenie procesu certyfikacji i wydanie certyfikatu oraz realizacja nadzorów wytwórcy wymaga podpisania, przez SGS i wnioskodawcę, 'Umowę o dokonanie certyfikacji i nadzorów wg PN-EN 15085-2' [dalej „umowa” Formularz PQPC-21-00-03].
- b) Przedmiotem umowy są wzajemne zobowiązania stron w ramach usługi certyfikacji oraz nadzoru nad wydanym(-i) certyfikatem(-ami), w tym ustalenia dotyczące:

- prowadzenia certyfikacji i nadzoru,
 - wydawania, utrzymywania, zawieszania, cofania/unieważniania lub ograniczania zakresu certyfikatów,
 - zobowiązań finansowych,
 - informacji przekazywanej publicznie i zachowania poufności,
 - zasad wnoszenia skarg, odwołań i reklamacji.
- c) Umowa obejmuje zakłady produkcyjne (miejsca produkcji) danego wnioskodawcy oraz poziomy certyfikacji zgłoszone do certyfikacji we wniosku. W przypadku zgłoszenia przez wnioskodawcę certyfikacji w zakładzie produkcyjnym lub dla zakładów produkcyjnych oraz poziomów certyfikacji, nie objętych dotychczasową umową, sporządzany jest aneks do istniejącej umowy.
- d) Podpisanie i zwrócenie przez wnioskodawcę umowy (aneksu) jest warunkiem rozpoczęcia procesu certyfikacji i nadzorów.

4.2 CERTYFIKACJA

4.2.1 Audit w zakładzie produkcyjnym

- a) Audit dokonywany jest przez zespół oceniający w zakładzie produkcyjnym, objętym procesem certyfikacji i nadzoru procesów spawalniczych.
- b) Przez proces spawalniczy należy rozumieć wszelkie działania związane ze spawaniem i prowadzonymi operacjami w procesach produkcji spawalniczej wdrożone przez wytwórcę w celu osiągnięcia wymaganej jakości spawania.
- c) Przed planowaną oceną na miejscu Organizacja otrzymuje 'Plan auditu procesów spawalniczych wytwórcy wg PN-EN 15085-2' i może zgłosić ewentualny sprzeciw wobec składu zespołu oceniającego. Wymagana jest pisemna forma sprzeciwu wraz z uzasadnieniem.
- d) Audit zakładu produkcyjnego przeprowadzany jest w terminie uzgodnionym z Organizacją. W organizacjach wielooddziałowych (wielozakładowych) certyfikacja i nadzory prowadzone są osobno w każdym zakładzie produkcyjnym Organizacji.
- e) Celem auditu w procesie certyfikacji jest potwierdzenie zgodności procesów spawalniczych z normą PN-EN 15085-2:2007, ocena funkcjonowania i skuteczności procesu spawalniczego, kontrola spawanych wyrobów o ile rozpoczęto produkcję. Przeprowadzenie rozmowy technicznej z personelem nadzoru w celu potwierdzenia kompetencji technicznych zgodnie PN-EN 14731.
- f) W procesach certyfikacji zakres auditu obejmuje poziom certyfikacji objętych wnioskiem. W trakcie auditu informacje związane z jego celami, zakresem i kryteriami są gromadzone przez audytora poprzez odpowiednie pobieranie próbek i weryfikowanie, aby mogły stanowić dowody auditu. W trakcie auditu i na spotkaniu zamykającym zespół oceniający powinien udzielić wyjaśnień dotyczących wyników i wniosków z auditu, w tym stwierdzonych niezgodności i obserwacji.
- g) W przypadku stwierdzenia niezgodności i obserwacji zespół oceniający przekazuje Organizacji 'Wykaz niezgodności i obserwacji z auditu procesów spawalniczych wytwórcy wg PN-EN 15085-2', zawierający informacje dotyczące stwierdzonych braków, które Organizacja powinna poprawić, a następnie przesłać do audytora wiodącego dowody na podjęcie działań w celu zamknięcia przez niego niezgodności oraz udzielenia rekomendacji.
- h) Ocena realizacji działań w odniesieniu do stwierdzonych niezgodności może również wymagać dodatkowej oceny uzupełniającej na miejscu w siedzibie Organizacji.
- i) Auditor wiodący może udzielić rekomendacji o wydaniu certyfikatu jedynie w przypadku pozytywnej oceny przedstawionych przez Organizację dowodów, podjętych wobec wszystkich niezgodności.
- j) Po zakończeniu auditu (i ewentualnej ocenie działań korygujących) auditor wiodący sporządza *Raport z auditu*. Raport po jego zatwierdzeniu przez osobę uprawnioną dla danego poziomu certyfikacji przekazywany jest do Organizacji. Proces certyfikacji może być przerwany w przypadku zgłoszenia przez Organizację rezygnacji z przeprowadzenia certyfikacji, nie przekazania w uzgodnionym terminie dokumentów uzupełniających, niezbędnych do kontynuowania procesu lub z powodu wysokiego poziomu niezgodności i braku współpracy Organizacji podczas auditu. Przerwanie procesu powoduje obciążenie wnioskodawcy za prace wykonane do czasu przerwania procesu certyfikacji, zgodnie z obowiązującym cennikiem.

4.2.2 Decyzja w procesie certyfikacji

- a) Decyzję o wyniku certyfikacji podejmuje osoba uprawniona, opierając się na rekomendacji audytora wiodącego oraz opinii Recenzenta Technicznego.
- b) Rodzaje decyzji podejmowanych w procesie certyfikacji i zakres działań związanych z podjętą decyzją przedstawia tabela.

Decyzja w procesie certyfikacji	
Pozytywna (wydanie certyfikatu)	Negatywna (odmowa wydania certyfikatu)
<ul style="list-style-type: none"> - wystawienie faktury za czynności wykonane w ramach procesu certyfikacji (po audicie); - wydanie certyfikatu wytwórcy 	<ul style="list-style-type: none"> - wystawienie faktury za czynności wykonane w ramach procesu certyfikacji (po audicie); - informacja o podjętej decyzji wraz z uzasadnieniem;

- c) Decyzja o przyznaniu certyfikatu nie może zostać podjęta, dopóki wszystkie niezgodności nie zostaną usunięte przez Organizację.
- d) Certyfikat wydawany jest na okres 3 lat z co rocznym nadzorem i pozostaje ważny, dopóki wymagania serii norm PN-EN 15085, warunki produkcji lub procesy spawalnicze nie ulegną istotnym zmianom i pod warunkiem, że nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę certyfikującą. Dopuszcza się na certyfikacie umieszczenie normy europejskiej, bez polskiego wydania tj.: 'EN 15085-2:2007';
- e) Przekazanie certyfikatu następuje po wniesieniu opłaty z tytułu certyfikacji, zgodnie z wystawioną fakturą.

4.3 NADZÓR, OCENA I EWALUACJA

4.3.1 Audit w zakładzie produkcyjnym

- a) Nad wydanym certyfikatem jednostka certyfikująca sprawuje nadzór.
- b) Dla każdego objętego umową zakładu produkcyjnego okres nadzoru rozpoczyna się po upływie roku od dnia wydania certyfikatu. Planowane audyty w procesie nadzoru przeprowadzane są z częstotliwością raz w roku.
- c) W szczególnych przypadkach (np., po wprowadzeniu znaczących zmian w procesie spawalniczym w produkcji, w ramach postępowania dla wznowienia certyfikatu po jego zawieszeniu, w procesach rozszerzenia certyfikatu, w przypadku stwierdzenia podczas auditu niezgodności wymagających weryfikacji na miejscu lub w przypadkach uzasadnionych skargami zgłaszanymi do jednostki certyfikującej) prowadzone są również audyty uzupełniające.
- d) Przed planowaną oceną na miejscu Organizacja otrzymuje 'Plan auditu procesów spawalniczych wytwórcy wg PN-EN 15085-2' i może zgłosić ewentualny sprzeciw wobec składu zespołu oceniającego. Wymagana jest pisemna forma sprzeciwu wraz z uzasadnieniem.
- e) Audyty nadzoru dokonywane są przez zespół oceniający w zakładzie produkcyjnym Organizacji, objętym procesem nadzoru. Termin auditu uzgadniany jest każdorazowo z Organizacją.
- f) Obszary podlegające ocenie podczas auditu w procesie nadzoru określone są w *Planie auditu*. Audit obejmuje m.in.:
 - ocenę spełnienia i utrzymania wymagań serii norm PN-EN 15085 względem procesów spawalniczych,
 - kontrolę wyrobów spawanych, o ile rozpoczęto produkcję
 - rozmowę techniczną, w przypadku zmian personelu nadzoru,
 - ocenę sposobu postępowania z reklamacjami i postępowania z wyrobem niegodnym z wymaganiami,
 - ocenę działań podjętych w odniesieniu do niezgodności i obserwacji stwierdzonych podczas wcześniejszych auditu.
- g) W okresie nadzoru certyfikowana Organizacja jest zobowiązana do informowania SGS o wszystkich istotnych zmianach w jej systemie, a w tym o zmianach dotyczących:
 - statusu prawnego lub własnościowego;
 - struktury organizacyjnej;
 - personelu technicznego;
 - zmiany procesu spawalniczego;
 - zmiany rodzaju produkcji;
 - adresu Organizacji, telefonu, faksu, telefonu komórkowego oraz adresu poczty elektronicznej do kontaktu z jednostką certyfikującą;
 - głównych zmian w systemie;
 - zamierzonej zmiany poziomu certyfikacji, procesu produkcji lub zmian w systemie lub innych zmian wymagających ze zmiany dokumentów certyfikacyjnych (rozszerzenie zakresu certyfikatu, przeniesienie certyfikacji, zmiana dokumentu odniesienia w certyfikacie).

4.3.2 Decyzje w procesie nadzoru, oceny i ewaluacji

- a) Decyzję o wyniku certyfikacji podejmuje osoba uprawniona, opierając się na rekomendacji audytora wiodącego oraz opinii Recenzenta Technicznego.
- b) Rodzaje decyzji podejmowanych w procesie certyfikacji i zakres działań związanych z podjętą decyzją przedstawia poniższa tabela.

Decyzja w procesie nadzoru	
Pozytywna (utrzymanie certyfikatu)	Negatywna (zawieszenie, unieważnienie lub ograniczenie zakresu, zakończenie certyfikatu)
<ul style="list-style-type: none"> – wystawienie faktury za czynności wykonane w ramach nadzoru (po audicie); – utrzymanie certyfikatu lub – wznowienie procesu po spełnieniu warunków określonych w decyzji o zawieszeniu lub – wydanie znowelizowanego certyfikatu, w przypadku ograniczenia jego zakresu. 	<ul style="list-style-type: none"> – wystawienie faktury za wykonane czynności w ramach nadzoru (po audicie). – informacja o zawieszeniu wraz z uzasadnieniem i określeniem warunków przywrócenia certyfikatu, lub – informacja o unieważnieniu lub ograniczeniu zakresu, zakończeniu certyfikatu wraz z uzasadnieniem; – zawieszenie, unieważnienie lub ograniczenie zakresu certyfikatu;

- c) Podstawą do utrzymania certyfikatu są pozytywne wyniki przeprowadzonej w trakcie nadzoru auditu zakładu produkcyjnego i oceny procesów spawalniczych.

-
- d) Zawieszenie certyfikatu następuje w przypadkach określonych w 'Umowie o dokonanie certyfikacji i nadzoru wg PN-EN 15085-2', w tym na skutek nie usunięcia w uzgodnionym terminie stwierdzonych podczas auditu niezgodności, wskazujących na to, że Organizacja nie spełnia kryteriów oceny.
 - e) Unieważnienie certyfikatu następuje w przypadkach określonych w Umowie o dokonanie certyfikacji i nadzoru, w tym na skutek rażącego naruszenia przez zamawiającego stawianych wymagań.
 - f) Ograniczenie zakresu certyfikatu następuje w przypadkach określonych w 'Umowie o dokonanie certyfikacji i nadzoru wg PN-EN 15085-2', w tym m.in. w celu wykluczenia tych elementów, które nie spełniają wymagań, kiedy Zamawiający stale lub w poważnym stopniu nie spełnia wymagań dla tych części zakresu certyfikacji lub nadzoru.
 - g) Niewłaściwe lub mogące wprowadzić w błąd powołanie się na posiadane certyfikaty może spowodować żądanie wycofania lub sprostowania niewłaściwych informacji, w trybie uzależnionym od charakteru i skutków nadużycia lub też zawieszenie lub unieważnienie certyfikatu. Nie wprowadzenie przez posiadacza certyfikatu działań korygujących, odpowiednich do spełnienia żądań określonych przez SGS spowodować może opublikowanie na stronie internetowej www.sgs.pl danych Organizacji bezprawnie powołującej się na certyfikaty, do wejścia na drogę prawną włącznie.

5 ZMIANY DOKUMENTÓW CERTYFIKACYJNYCH

5.1 Rozszerzenie zakresu certyfikatu

- a) Proces rozszerzenia certyfikacji dotyczy rozszerzenia zakresu udzielonej już certyfikacji wg normy PN-EN 15085-2 i rozpoczyna się po złożeniu pisemnego zgłoszenia przez posiadacza certyfikatu.
- b) Pismo powinno zawierać informacje na temat zakresu rozszerzenia oraz wprowadzonych zmian w systemie od czasu poprzedniego auditu przeprowadzonego na miejscu. Posiadacz certyfikatu powinien przesłać wraz z pismem informacje techniczne dla wyrobów; zmienione dokumenty systemu w zakresie wynikającym z rozszerzenia oraz inne dokumenty mające zastosowanie ustalone z jednostką certyfikującą.
- c) Rozszerzenie certyfikacji ma charakter formalny i jest prowadzony na ogół w formie przeglądu dokumentacji. Potrzeba przeprowadzenia auditu w procesie rozszerzenia certyfikacji, oceniana jest indywidualnie i uzależniona jest od rodzaju rozszerzenia zgłaszanego przez posiadacza certyfikatu i wyników poprzednich auditu. W wyniku procesu rozszerzenia wydawany jest znowelizowany certyfikat lub pismo o odmowie rozszerzenia certyfikatu.

5.2 Przeniesienie certyfikacji

- a) Proces przeniesienia praw własności do certyfikatu rozpoczyna się po złożeniu przez posiadacza certyfikatu pisemnego zgłoszenia w tej sprawie. Przeniesienie może dotyczyć zmiany adresu siedziby Organizacji, wynikającej ze zmian administracyjnych lub zmiany statusu prawnego lub też stosunków właścicielskich Organizacji.
- b) Do pisma powinny być dołączone dokumenty potwierdzające zaistniałą zmianę tj. aktualne dane rejestrowe oraz ewentualnie informacje o zmianach (lub o braku zmian) wprowadzonych w systemie, zmianach osób odpowiedzialnych za funkcjonowanie systemu i personelu merytorycznego oraz inne dokumenty mające zastosowanie ustalone z jednostką certyfikującą.
- c) Przeniesienie certyfikacji ma charakter formalny i jest prowadzony w formie przeglądu dokumentacji. W wyniku procesu wydawany jest znowelizowany certyfikat lub pismo o odmowie przeniesienia certyfikacji.

5.3 Zmiana normy – specyfikacji technicznej w certyfikacji

- a) Zmiana normy w certyfikacie może mieć miejsce w przypadku zmiany oznaczenia, nazwy lub statusu wydania lub wprowadzenia zmiany do przywołanej w certyfikacie normy – specyfikacji technicznej.
- b) Proces zmiany dokumentu odniesienia w certyfikacie prowadzony jest na pisemne zgłoszenie posiadacza certyfikatu.
- c) Wraz z pismem posiadacz certyfikatu powinien dołączyć dokumenty potwierdzające przygotowanie Organizacji do stosowania zmienionego dokumentu odniesienia oraz wszelkie inne dokumenty mające zastosowanie, w zależności od rodzaju zmian w normie – specyfikacji technicznej ustalone z jednostką certyfikującą.
- d) Proces zmiany normy - specyfikacji technicznej ma charakter formalny i jest prowadzony na ogół w formie przeglądu dokumentacji. W wyniku procesu wydawany jest znowelizowany certyfikat lub pismo o odmowie dokonania wnioskowanej zmiany.

5.4 Zawieszenie certyfikatu

- a) Zawieszenie certyfikatu następuje w przypadku:
 - nie usunięcia w uzgodnionym terminie stwierdzonych podczas auditów niezgodności, wskazujących, że Organizacja nie spełnia kryteriów oceny;
 - zgłoszenia przez Organizację czasowej rezygnacji z certyfikatu;
 - uniemożliwienia przez Organizację przeprowadzenia auditu;
 - nadużycia uprawnień wynikających z posiadania certyfikatu;
 - nie spełniania zobowiązań finansowych wobec SGS;
 - nie podjęcia w uzgodnionym terminie stosowanych zmian w systemie, wynikających ze zmian kryteriów certyfikacji (zmiany w specyfikacji technicznej).
- b) Jednostka certyfikująca informuje Organizację o zawieszeniu certyfikatu na piśmie, jednocześnie określając okres zawieszenia oraz warunki przywrócenia certyfikatu. Okres zawieszenia certyfikatu nie może z reguły przekroczyć 6 miesięcy.
- c) W okresie zawieszenia certyfikatu Organizacja nie może w żaden sposób promować lub reklamować swojego certyfikatu oraz składać oświadczeń związanych z jego posiadaniem lub przyznaniem. Podejmuje również czynności wskazane przez jednostkę certyfikującą, w tym usunięcie informacji o certyfikacie z materiałów reklamowych, promocyjnych, ze strony internetowej oraz usunięcie wszelkich oznaczeń związanych z certyfikacją.

-
- d) Wznowienie certyfikacji następuje po otrzymaniu informacji od Organizacji o spełnieniu warunków określonych w decyzji o zawieszeniu. Ocena spełnienia warunków określonych w decyzji o zawieszeniu może być dokonana w formie analizy dostarczonych dowodów zrealizowanych działań lub w formie oceny systemu na miejscu, w zależności od przyczyny zawieszenia certyfikacji.
 - e) W przypadku pozytywnego wyniku oceny działań podjętych przez Organizację, jednostka certyfikująca wznawia certyfikację, o czym informuje Organizację na piśmie.
 - f) W przypadku niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przy zawieszeniu certyfikacji, certyfikat zostaje cofnięty.
 - g) Działania Jednostki Certyfikującej w zakresie zawieszenia certyfikacji opisane są w punkcie 5.8 programu certyfikacji

5.5 Unieważnienie certyfikatu

- a) Unieważnienie certyfikatu następuje w przypadku:
 - rażącego naruszenia przez posiadacza certyfikatu stawianych wymagań;
 - niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przy zawieszeniu i/lub nie usunięcia w uzgodnionym terminie stwierdzonych podczas auditu niezgodności;
 - zgłoszenia przez Organizację rezygnacji z certyfikatu;
 - wydania nowego certyfikatu.
- b) W większości przypadków unieważnienie certyfikatu będzie poprzedzone jego zawieszeniem, ale w sytuacji poważnych niezgodności lub braku współpracy ze strony Organizacji, unieważnienie może nastąpić w trybie natychmiastowym.
- c) Jednostka certyfikująca informuje Organizację o cofnięciu certyfikatu na piśmie.
- d) Unieważnienie (formalne unieważnienie) certyfikatu następuje w sytuacji, kiedy klient nie chce utrzymywać swojego certyfikatu wydanego przez SGS lub certyfikat jest zastępowany za pomocą innego.
- e) Po cofnięciu certyfikatu klient zobowiązany jest do natychmiastowego zaprzestania składania oświadczeń związanych z certyfikacją.
- f) Jednostka certyfikująca informuje Organizację o cofnięciu certyfikatu na piśmie.
- g) Po wydaniu decyzji o zawieszeniu certyfikatu Organizacja nie może w żaden sposób promować lub reklamować swojego certyfikatu oraz składać oświadczeń związanych z jego posiadaniem lub przyznaniem. Podejmuje również czynności wskazane przez jednostkę certyfikującą, w tym usunięcie informacji o certyfikacie z materiałów reklamowych, promocyjnych, ze strony internetowej oraz usunięcie wszelkich oznaczeń związanych z certyfikacją.
- h) Działania Jednostki Certyfikującej w zakresie unieważnienia certyfikatu opisane są w punkcie 5.8 programu certyfikacji

5.6 Ograniczenie zakresu certyfikatu

- a) Ograniczenie zakresu certyfikatu może wystąpić:
 - w celu wykluczenia tych elementów, które nie spełniają wymagań, kiedy Organizacja stale lub w poważnym stopniu nie spełnia wymagań dla tych części zakresu certyfikacji lub nadzoru;
 - na wniosek Organizacji.
- b) Ograniczenie zakresu certyfikatu następuje w przypadkach określonych w *Umowie o dokonanie certyfikacji i nadzoru*, w tym również na pisemny wniosek Organizacji.
- c) Decyzję o ograniczeniu zakresu certyfikatu podejmuje osoba uprawniona.
- d) Ograniczenie zakresu certyfikacji potwierdzone jest wystawieniem znowelizowanego certyfikatu.
- e) W przypadku braku możliwości ograniczenia zakresu certyfikatu jednostka certyfikująca podejmuje działania stosowane w danej sytuacji – utrzymanie, zawieszenie, cofnięcie certyfikatu, o czym informuje Organizację.
- f) Działania Jednostki Certyfikującej w zakresie ograniczenia zakresu certyfikacji opisane są w punkcie 5.8 programu certyfikacji

5.7 Zakończenie certyfikatu

- g) Zakończenie certyfikatu następuje w przypadku:
 - likwidacji firmy (likwidacji spółki, ogłoszenie jej upadłości obejmującej likwidację majątku dłużnika),
 - rezygnacji z certyfikatu.
- b) Zakończenie certyfikacji następuje na żądanie klienta w oparciu o jego pismo.
- c) Po zakończeniu certyfikatu klient zobowiązany jest do natychmiastowego zaprzestania składania oświadczeń związanych z certyfikacją.
- d) Jednostka certyfikująca informuje Organizację o zakończeniu certyfikatu na piśmie wraz z uzasadnieniem.
- e) Decyzję o zakończeniu certyfikatu podejmuje Dyrektor Branży.
- f) Po wydaniu decyzji o zakończeniu certyfikatu Organizacja nie może w żaden sposób promować lub reklamować swojego certyfikatu oraz składać oświadczeń związanych z jego posiadaniem lub przyznaniem. Podejmuje również czynności wskazane przez jednostkę certyfikującą, w tym usunięcie informacji o certyfikacie z materiałów reklamowych, promocyjnych, ze strony internetowej oraz usunięcie wszelkich oznaczeń związanych z certyfikacją.
- g) Działania Jednostki Certyfikującej w zakresie zakończenia ważności certyfikatu opisane są w punkcie 5.8 programu certyfikacji

5.8 Działania Jednostki certyfikującej w przypadku zakończenia, zawieszenia, cofnięcia lub ograniczenia certyfikatu

- a) Jednostka Certyfikująca przesyła pismo do organizacji o zakończeniu certyfikacji lub pismo o zawieszeniu, cofnięciu bądź ograniczeniu certyfikacji z uzasadnieniem.
- b) W przypadku decyzji o zawieszeniu certyfikacji, JC informuje o zasadach wznowienia certyfikacji,
- c) W przypadku decyzji o cofnięciu certyfikacji, JC informuje o zasadach powtórnego udzielenia certyfikacji,
- d) W przypadku decyzji o ograniczeniu certyfikacji, JC informuje o zasadach rozszerzenia certyfikacji,
- e) Przekazuje informacje o skutkach dla organizacji w zależności od wydanej decyzji przez JC,
- f) W przypadku decyzji o zakończeniu, cofnięciu certyfikatu, JC przesyła organizacji żądanie zwrotu wydanych certyfikatów,
- g) Przesyła organizacji informację o procedurze skarg i reklamacji,
- h) Zmienia status certyfikacji w rejestrze nadzorowanych wydanych certyfikatów, w zależności od podjętej decyzji
- i) Zmienia status certyfikatu w www.sgs.pl/pl-PL/Our-Company/Certified-Clients-and-Products/Certified-Client-Directory.aspx, w zależności od podjętej decyzji
- j) Wprowadza zmiany w harmonogramach nadzoru nad certyfikatem, w zależności od podjętej decyzji
- k) Jeśli nie wpłynie odwołanie od decyzji JC, następuje archiwizacja dokumentacji organizacji

6 ZMIANY W WYMAGANIACH

- a) Jednostka certyfikująca SGS informuje swoich Klientów o nowych i/lub zmienionych wymaganiach, które mają wpływ na ich działalność, w tym o:
 - wprowadzeniu zmian do specyfikacji technicznej - normy;
 - wprowadzeniu zmian do wymagań certyfikacyjnych;
 - zmianach przepisów prawa w tym obszarze.
- b) W informacjach o wprowadzeniu zmian podawane są jednocześnie warunki wprowadzenia zmiany, jak i sposób ich zweryfikowania przez jednostkę.
- c) Weryfikacja wdrożenia zmian przez Organizację może obejmować np. ocenę na miejscu, przegląd zmienianej dokumentacji lub stosownych oświadczeń Organizacji.

7 SKARGI I ODWOŁANIA

- a) Organizacja ma prawo odwołania się od decyzji wydanej przez SGS w wyniku procesu certyfikacji i nadzoru, jak również może złożyć skargę dotyczącą trybu postępowania w procesie certyfikacji i nadzoru, w formie pisemnej w ciągu 7 dni od dnia otrzymania decyzji.
- b) Skargi i odwołania przyjmować mogą: Sekretariat Dyrektora Zarządzającego oraz każdy Dyrektor, Kierownik i pracownik jednostki organizacyjnej.
- c) Po otrzymaniu skargi lub odwołania jednostka certyfikująca potwierdza, czy zgłaszana sprawa odnosi się do jej działalności, za którą jest odpowiedzialna; jeśli tak - rozpatruje ją.
- d) Informacje uzyskiwane od Klienta (oprócz informacji publicznie udostępnionej przez klienta) oraz z innych źródeł (np. od składających skargę lub urzędów publicznych) traktowane są jako poufne.
- e) Jednostka certyfikująca jest odpowiedzialna za decyzje podjęte na każdym etapie postępowania ze skargami i odwołaniami.
- f) Decyzja, która ma być przekazana składającemu skargę lub odwołanie jest podejmowana albo poddana przeglądowi i zatwierdzona przez osobę(y) nie biorące udziału w konkretnych czynnościach certyfikacyjnych, o których mowa w skardze lub odwołaniu.
- g) Gdy to jest możliwe, jednostka przekazuje formalne powiadomienie składającemu skargę lub odwołanie o zakończeniu procesu postępowania ze skargą lub odwołaniem, ciągu 30 dni kalendarzowych od daty zgłoszenia skargi lub odwołania.

8 PRAWA POSIADACZA CERTYFIKATU

- a) Posiadacz certyfikatu ma prawo podawania do publicznej wiadomości informacji o posiadanych certyfikatach, w formie powołania opisowego lub poprzez zamieszczanie certyfikatu w materiałach reklamowych lub na swojej stronie internetowej.
- b) Posiadacz certyfikatu ma prawo do powoływania się na certyfikację, ale sposób powoływania się nie powinien wprowadzać w błąd co do zakresu certyfikacji.
- c) Posiadacz certyfikatu ma prawo do otrzymywania od SGS aktualnych informacji dotyczących wymagań certyfikacyjnych, procedur certyfikacji, zasad stosowania certyfikatów, opłat z tytułu certyfikacji oraz wszelkich informacji dotyczących złożenia wniosku.
- d) Posiadacz certyfikatu ma prawo do otrzymywania od SGS informacji o zmianach w wymaganiach certyfikacyjnych, wynikających ze zmian w serii norm PN-EN 15085-2.
- e) Posiadacz certyfikatu ma prawo do zgłaszania sprzeciwu, w formie pisemnej, z uzasadnieniem, co do składu zespołu oceniającego oraz zgłaszania uwag do raportu z przeprowadzonego auditu.
- f) Posiadacz certyfikatu ma prawo wymagać od członków zespołu oceniającego stosowania się do wymagań w zakresie BHP, obowiązujących w miejscu przeprowadzania auditu.
- g) Posiadacz certyfikatu ma prawo do odwoływania się od wszelkich decyzji jednostki SGS, w sprawach certyfikacji oraz wnoszenia reklamacji i odwołań na jej działalność, dotyczącą prowadzenia procesów certyfikacji i nadzoru.

-
- h) Posiadacz certyfikatu ma prawo do zapewnienia przez SGS zachowania poufności w stosunku do wszystkich informacji przekazanych w procesie certyfikacji oraz nadzoru nad wydanymi certyfikatami, z wyjątkiem przypadków przewidzianych prawem.
 - i) Posiadacz certyfikatu ma prawo do pisemnego występowania o rozszerzenie, zmianę zakresu certyfikacji, przeniesienie certyfikacji lub zmianę specyfikacji technicznej w certyfikacie.
 - j) Posiadacz certyfikatu ma prawo do ograniczenia zakresu certyfikacji lub rezygnacji z posiadanej certyfikacji, pod warunkiem pisemnego powiadomienia jednostki SGS.

9 OBOWIĄZKI POSIADACZA CERTYFIKATU

- a) Posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do utrzymywania i przestrzegania zgodności z wymaganiami certyfikacyjnymi, określonymi w niniejszym programie i stanowiącym podstawę certyfikacji oraz dostosowanie się do zmian wprowadzanych w tych wymaganiach.
- b) Posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do stosowania certyfikatu zgodnie z zasadami określonymi przez SGS.
- c) Posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do wykorzystywania certyfikatów w taki sposób, by nie podważać zaufania do jednostki certyfikującej lub w sposób, który SGS może uznać za wprowadzający w błąd.
- d) Posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do zaprzestania stosowania certyfikatu po otrzymaniu od SGS decyzji o jego zawieszeniu lub cofnięciu.
- e) Wypełnianie wymagań stawianych przez jednostkę SGS w procesach certyfikacji i nadzoru poprzez:
 - zapewnienie możliwości przeprowadzenia oceny w organizacji;
 - zapewnienie dostępu do wszystkich informacji i miejsc umożliwiających przeprowadzenie auditu we wnioskowanym zakresie;
 - zapewnienie odpowiednich warunków organizacyjnych i BHP;
 - wprowadzanie, w uzgodnionym terminie, działań korygujących, po audicie oraz realizowanie zaleceń, wydanych przez jednostkę SGS.
- f) Pisemne informowanie jednostki certyfikującej o:
 - zamierzonych zmianach w systemie, w procesie produkcyjnym lub w wyrobie, mogących mieć wpływ na zgodność z kryteriami oceny;
 - zmianie statusu prawnego, organizacyjnego lub własnościowego, adresu lub miejsca prowadzenia działalności;
- g) Posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do stosowania postanowień *Umowy o dokonanie certyfikacji i nadzoru*.

KONIEC DOKUMENTU
