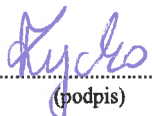
	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	1/13

EGZEMPLARZ NR 0

PROGRAM CERTYFIKACJI nr PCW - 01

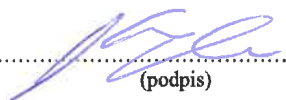
Kruszywa na podsypkę kolejową

Opracowali: *mgr inż. Magdalena Kycko*




 (podpis)

mgr inż. Bogusława Kielczyk



 (podpis)

Sprawdził: *mgr inż. Wojciech Rzepka*



 (podpis)

Zatwierdził:

Dyrektor
 Instytutu Kolejnictwa

dr inż. Andrzej Żurkowski


ZASTĘPCA DYREKTORA
 DS. STUDIÓW I PROJEKTÓW BADAWCZYCH



 (podpis)
dr inż. Andrzej Massel


Rozdzielnik egzemplarzy:

Egz. nr 0 Kierownik Ośrodka Jakości i Certyfikacji

	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	2/13

SPIS TREŚCI

1. Informacje ogólne	3
2. Definicje i skróty	3
3. Dokumenty związane z certyfikacją wyrobów kolejowych:	3
3.1 Dokumenty normatywne związane z certyfikacją wyrobów:.....	3
3.2 Dokumenty odniesienia:	3
4. Typ programu certyfikacji wyrobu wg PN-EN ISO/IEC 17067	4
5. Etapy procesu certyfikacji	4
5.1 Ubieganie się o certyfikację	5
5.2 Przyjęcie, przegląd i rejestracja wniosku	5
5.3 Pobieranie próbek	6
5.4 Badania wyrobu, uznawanie wyników badań uzyskanych przed złożeniem wniosku o certyfikację	6
5.5 Ocena procesu produkcji	6
5.6 Ocena wyrobu.....	6
5.6.1 Stwierdzone niezgodności podczas procesu oceny.....	7
5.7 Przegląd	7
5.8 Decyzja certyfikacyjna - Wydanie certyfikatu lub odmowa wydania certyfikatu	7
5.9 Nadzór nad certyfikatem	7
5.9.1 Uprawnienia i zobowiązania Klienta w okresie nadzoru	8
5.9.2 Uprawnienia Instytutu Kolejnictwa.....	9
6. Przerwanie procesu certyfikacji	9
7. Przedłużenie ważności certyfikacji	9
8. Zakończenie, ograniczenie zawieszenie, przywrócenie lub cofnięcie certyfikacji	9
9. Rozszerzenie posiadanej certyfikacji	10
10. Sytuacje wymagające ponownej oceny zgodności wyrobu	10
11. Poufność informacji	11
12. Skargi i odwołania	11
13. Zapisy	12
14. Opłaty za przeprowadzenie certyfikacji	12
15. Warunki ubezpieczenia	12
16. Karta zmian programu	13

	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	3/13

1. Informacje ogólne

Instytut Kolejnictwa jako jednostka certyfikująca wyroby jest akredytowana przez Polskie Centrum Akredytacji (PCA) i posiada certyfikat akredytacji nr AC 128.

Niniejszy program opracowano w celu:

- przedstawienia oferty IK w zakresie certyfikacji kruszywa na podsypkę kolejową,
- prezentacji procedury certyfikacji,
- przekazania informacji o nadzorze nad wydanymi certyfikatami.

Program dotyczy kruszywa na podsypkę kolejową.

W przypadku zaistniałych zmian w wymaganiach procesów certyfikacji Klienci posiadający udzieloną certyfikację powiadamiani są poprzez umieszczanie odpowiednich informacji na stronie internetowej Instytutu Kolejnictwa lub osobnym pismem.

2. Definicje i skróty

Certyfikat zgodności – dokument potwierdzający spełnienie przez badany wzór wyrobu wymagań norm lub specyfikacji technicznych przywołanych w tym certyfikacie.

Dokument odniesienia – kryterium oceny i certyfikacji wyrobu, którym mogą być: normy europejskie, normy krajowe, normy zakładowe, specyfikacje techniczne, przepisy prawne dotyczące wyrobów będących przedmiotem certyfikacji i inne dokumenty normatywne.

IK -Instytut Kolejnictwa Ośrodek Jakości i Certyfikacji.

Klient – zwany również **dostawcą/wnioskodawcą** – organizacja lub osoba odpowiedzialna wobec jednostki certyfikującej za zapewnienie, że wymagania certyfikacyjne łącznie z wymaganiami dotyczącymi wyrobu są spełnione.

Program certyfikacji – system certyfikacji odnoszący się do określonych wyrobów, do których mają zastosowanie te same wyspecyfikowane wymagania, określone zasady i procedury.

System certyfikacji – zasady, procedury i zarządzanie dotyczące przeprowadzania certyfikacji.


3. Dokumenty związane z certyfikacją wyrobów kolejowych:

3.1 Dokumenty normatywne związane z certyfikacją wyrobów:

- a) Ustawa z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku z późn. zm.,
- b) PN-EN ISO/IEC 17065 Ocena zgodności. Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi,
- c) PN-EN ISO/IEC 17067 Ocena zgodności – Podstawy Certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów.

3.2 Dokumenty odniesienia:

- a) **Id - 110** - Warunki techniczne wykonania i odbioru podsypki tłuczniowej naturalnej i z recyklingu stosowanej w nawierzchni kolejowej. Warszawa, grudzień 2016 r.

 INSTYTUT KOLEJNICTWA	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	4/13

4. Typ programu certyfikacji wyrobu wg PN-EN ISO/IEC 17067


Rodzaj wydawanego dokumentu certyfikacyjnego	Typ programu certyfikacji wyrobu wg PN-EN ISO/IEC 17067	Funkcje i działania w ocenie zgodności dla programu certyfikacji wyrobu wg PN-EN ISO/IEC 17067
Certyfikat zgodności wyrobu	N-1	Przegląd wniosku
		Pobieranie próbek wg Id - 110. Rozdział 5
		Określenie właściwości poprzez: - badanie, - ocenę procesu produkcji – zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. 2016 poz.1966) Producent zobowiązany jest do certyfikacji Zakładowej Kontroli Produkcji zgodnej z wymaganiami normy PN-EN 13450:2004 „Kruszywo na podsypkę kolejową”
		Przegląd z oceny
		Decyzja dotycząca procesu certyfikacji
		Wydanie certyfikatu zgodności
		Nadzór nad wydanym certyfikatem i wyrobem certyfikowanym poprzez: - ocenę procesu produkcji - analiza raportów z corocznej inspekcji ZKP - badania okresowe wg Id - 110 §12

5 Etapy procesu certyfikacji

Proces certyfikacji składa się z następujących etapów:

- rozmowa wstępna/ zapytanie ofertowe,
- złożenie wniosku* z załączonymi dokumentami,
- wyznaczenie prowadzącego proces certyfikacji,
- przegląd złożonego wniosku,
- pobieranie próbek wg Id – 110 rozdział 5,
- sprawdzenie zgodności wyrobu z dokumentacją,
- rejestracja wniosku,
- podpisanie umowy o certyfikację i nadzór nad certyfikatem,
- ocena procesu produkcji poprzez przegląd raportu z inspekcji ZKP,
- ocena przez Komitet Techniczny,**
- ocena przez prowadzącego/ raport z oceny,
- przegląd z oceny /arkusz oceny łącznej,
- wydanie decyzji (certyfikat lub odmowa),
- wydanie dokumentacji certyfikacyjnej/ zakończenie procesu certyfikacji,
- opłata za przeprowadzony proces certyfikacji (bez względu na wynik),
- nadzór nad wydaną dokumentacją certyfikacyjną / nad certyfikowanym wyrobem.

Niniejszy dokument podlega okresowym przeglądom i zmianom. Informacje w nim zawarte są własnością Ośrodka Jakości i Certyfikacji IK i nie mogą być kopiowane ani rozpowszechniane bez pisemnej zgody Dyrektora IK.

	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	5/13

*) formularz znajduje się na stronie internetowej IK www.ikolej.pl

**) Komitet Techniczny może być wykorzystany w przypadku:

- zastrzeżeń do dokumentacji (załączniki do Wniosku, sprawozdanie z badań),
- przypadku wyboru egzemplarza wyrobu z typoszeregu do badań laboratoryjnych,

Każdy etap procesu certyfikacji jest przeprowadzany przez kompetentny personel, który zadeklarował swoją bezstronność przy realizacji danego procesu. Przyjmuje się, że okres, w którym personel nie świadczył usług ani konsultacji dla Klienta, jak również nie posiadał żadnych innych powiązań z Klientem, które mogłyby wpływać na bezstronność i obiektywność prowadzonej certyfikacji wynosi minimum 2 lata.

5.1 Ubieganie się o certyfikację

Klient zwany również Dostawcą, zainteresowany uzyskaniem w Instytucie Kolejnictwa certyfikatu zgodności, proszony jest o kontakt telefoniczny bądź osobisty z Ośrodkiem Jakości i Certyfikacji.

Po sprawdzeniu przez Ośrodek możliwości certyfikacji wyrobu, Klient otrzymuje:

- wniosek o przeprowadzenie procesu certyfikacji wyrobu,
- kwestionariusz Producenta lub kwestionariusz Dostawcy,
- cennik opłat / ofertę cenową za czynności związane z certyfikacją wyrobów.

Istnieje również możliwość pobrania niezbędnych formularzy bezpośrednio ze strony internetowej Instytutu Kolejnictwa www.ikolej.pl

Klient zostaje poinformowany o:

- dokumentacji niezbędnej w procesie certyfikacji wyrobu,
- zakresie i metodach badań wyrobu, których wyniki są podstawą oceny certyfikowanego wyrobu,
- konieczności wykonania badań wyrobów w kompetentnych laboratoriach, przy czym za kompetentne laboratoria uznaje się tylko laboratoria akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji lub przez zagraniczną organizację akredytującą sygnatariusza porozumienia ILAC, MRA,
- konieczności certyfikacji przez Producenta Zakładowej Kontroli Produkcji zgodnej z wymaganiami normy PN-EN 13450:2004 Kruszywo na podsypkę kolejową.


Jeżeli część zakresu oceny dotyczy składnika/elementu certyfikowanego wyrobu lub części wymagań dokumentu odniesienia, a IK udzielił wcześniej certyfikacji w tym zakresie obecnemu Klientowi lub innemu Klientowi, to IK może wykorzystać te udzielone certyfikacje w zakresie mającym zastosowanie bez konieczności ponownej oceny, pod warunkiem ważności tych certyfikacji.

5.2 Przyjęcie, przegląd i rejestracja wniosku

Podstawą rozpoczęcia procesu certyfikacji wyrobu jest złożenie przez Klienta wniosku w Ośrodku Jakości i Certyfikacji.

Wniosek o przeprowadzenie procesu certyfikacji wyrobu składany przez Klienta musi zawierać następujące załączniki:

- wypełniony formularz Kwestionariusza Dostawcy/Producenta (zawierający między innymi ogólne dane o Kliencie, w tym jego nazwę i adres, adresy fizycznych lokalizacji i znaczące aspekty jego procesu certyfikacji i działań),
- dokumentację umożliwiającą dokładną identyfikację wyrobu,
- sprawozdania z badań, jeżeli były przeprowadzone wcześniej,
- umowę pomiędzy Producentem a Importerem lub Dystrybutorem dotyczącą prowadzenia importu lub dystrybucji wyrobu (jeżeli ma zastosowanie),

	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	6/13

- kopię certyfikatu Zakładowej Kontroli Produkcji zgodnej z wymaganiami normy PN-EN 13450:2004 Kruszywo na podsypkę kolejową wydanego przez Jednostkę Notyfikowaną w zakresie Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. (zastępującego Dyrektywę Rady Nr 89/106/WE z dnia 21 grudnia 1988 w sprawie zbliżenia przepisów prawnych i administracyjnych państw członkowskich dotyczących wyrobów budowlanych),
- raport z ostatniej inspekcji ZKP przeprowadzonej przez notyfikowaną jednostkę nadzorującą.

Po otrzymaniu Wniosku Ośrodek Jakości i Certyfikacji dokonuje przeglądu i formalnej oceny kompletności dokumentów, złożonych przez Klienta. W przypadku ich kompletności wniosek zostaje zarejestrowany.

W przypadku złożenia wniosku bez wymaganego kompletu załączników Ośrodek prosi Klienta (na piśmie) o uzupełnienie Wniosku. Po uzupełnieniu brakujących dokumentów Wniosek zostaje zarejestrowany.

Po zarejestrowaniu wniosku Klient otrzymuje do podpisania Umowę o przeprowadzenie procesu certyfikacji wraz z zasadami nadzoru (jeżeli ma zastosowanie).

5.3 Pobieranie próbek

Pobieranie próbek realizowane jest wg PN-EN 932-1 i PN-EN 932-2 bezpośrednio z linii produkcyjnych, składowisk gotowych wyrobów, hałd zlokalizowanych na placach budów, wagonów lub bezpośrednio z toru. W pobieraniu próbek powinien uczestniczyć przedstawiciel producenta, przedstawiciel laboratorium wykonującego badania i ewentualnie przedstawiciel IK. Z pobrania próbek sporządza się protokół, który podpisują uczestniczący w pobraniu.

5.4 Badania wyrobu, uznawanie wyników badań uzyskanych przed złożeniem wniosku o certyfikację

Badania wyrobów niezbędne do przeprowadzenia procesu oceny zgodności powinny być przeprowadzone u podwykonawców zewnętrznych Instytutu Kolejnictwa (wykaz podwykonawców zewnętrznych IK jest udostępniany na życzenie Klienta). W przypadku podzlecenia badań niezbędna jest zgoda Klienta.

IK uznaje sprawozdania z badań wykonanych, przed złożeniem wniosku o certyfikację, przez laboratoria badawcze akredytowane przez PCA lub przez zagraniczną organizację akredytującą sygnatariusza porozumienia ILAC, MRA oraz przez inną jednostkę zrzeszoną w organizacji, z którą PCA zawarło porozumienie o wzajemnym uznawaniu certyfikatów.

Okres ważności tych badań wynosi 1 rok.


IK ponosi odpowiedzialność za wykorzystywanie wyników oceny związanej z certyfikacją zakończoną przed złożeniem wniosku.

5.5 Ocena procesu produkcji

Producent kruszywa powinien ustanowić, certyfikować i utrzymywać system zakładowej kontroli produkcji spełniający wymagania podane w załączniku I normy PN-EN 13450:2004.

5.6 Ocena wyrobu

Zbiorcza ocena certyfikowanego wyrobu opracowana jest na podstawie dostarczonej dokumentacji technicznej, wyników badań, protokołu z oceny procesu produkcji i wszystkich dokumentów zgromadzonych w procesie certyfikacji w formie „Raportu z oceny” opracowanego przez Zespół Specjalistów Technicznych, a także o ile ma to zastosowanie w formie orzeczenia Komitetu Technicznego ds. Certyfikacji Wyrobów.

	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	7/13

5.6.1 Stwierdzone niezgodności podczas procesu oceny

W przypadku stwierdzenia niezgodności podczas procesu oceny, Klient jest niezwłocznie o nich informowany i jeżeli wyraża zainteresowanie kontynuowaniem procesu certyfikacji otrzymuje informacje dotyczące dodatkowych działań związanych z oceną niezbędnych do zweryfikowania, że niezgodności zostały skutecznie usunięte.

Po wyrażeniu zgody na przeprowadzenie dodatkowych działań związanych z oceną, proces oceny zostaje powtórzony w celu realizacji dodatkowych działań.

5.7 Przegląd z oceny

Przegląd obejmuje:

- dokumentację techniczną wyrobu wraz z dokumentacją badawczą,
- analizę raportu z ostatniej inspekcji ZKP (ocena procesu produkcji),
- dostarczone przez Klienta informacje na temat ocenianego wyrobu,
- raport z oceny opracowany przez zespół specjalistów technicznych,
- orzeczenie Komitetu Technicznego ds. Certyfikacji Wyrobów (o ile ma to zastosowanie),
- pozostałe dokumenty dostarczone przez Klienta.

Wynikiem przeglądu jest rekomendacja do podjęcia decyzji o udzieleniu, bądź odmowie udzielenia certyfikatu.

5.8 Decyzja certyfikacyjna - Wydanie certyfikatu lub odmowa wydania certyfikatu

O decyzji dotyczącej udzielenia lub odmowy udzielenia certyfikatu Klient jest informowany, przy czym w przypadku odmowy jego wydania informacja pisemna zawiera uzasadnienie podjętej decyzji. W przypadku pozytywnej decyzji certyfikacyjnej wydanie certyfikatu uzależnione jest od zawarcia umowy między IK a Klientem o warunkach stosowania Certyfikatu i zasadach jego nadzoru, w której określone są między innymi:

- zobowiązania finansowe związane z nadzorem oraz prawem posługiwania się certyfikatem,
- częstość badań w trakcie nadzoru,
- częstość oceny procesu produkcji w okresie nadzoru,
- zasady posługiwania się certyfikatem,
- inne konieczne ustalenia o sprawowaniu nadzoru przez IK.

Wydany certyfikat jest własnością IK i powinien być zwrócony do IK w przypadku:

- wygaśnięcia terminu jego ważności,
- wydania kolejnej jego wersji,
- zawieszenia lub cofnięcia certyfikacji,


5.9 Nadzór nad certyfikatem

Certyfikat zostaje wydany po zakończeniu procesu certyfikacji oraz po uregulowaniu kosztów postępowania certyfikacyjnego i opłaty z tytułu stosowania certyfikatu.

Certyfikaty wydane po raz pierwszy są ważne przez 3 lata, a po przedłużeniu - przez kolejne 5 lat.

IK sprawuje nadzór nad wydanymi certyfikatami poprzez:

- analizę dostarczonych przez Dostawcę, posiadającego certyfikowany system ZKP, raportów z corocznej inspekcji ZKP prowadzonej w ramach nadzoru przez jednostkę notyfikowaną oraz działań korekcyjnych w przypadku zgłoszenia niezgodności,
- badania okresowe, zgodnie z zakresem rozdziału 3 i 4 Id – 110, przeprowadzane w laboratoriach akredytowanych nie rzadziej niż co rok oraz w przypadku, gdy:
 - 1) wykorzystywane jest nowe źródło surowca,

 IK INSTYTUT KOLEJNICTWA	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	8/13

2) wystąpiły zmiany w charakterystyce surowca lub procesie przeróbki, mogące wpłynąć na właściwości kruszyw,

3) zgłoszono reklamacje dotyczące jakości wyrobu,

- informacje dostarczane przez producenta/dostawcę w nadzorze nad wydanym certyfikatem,
- analizę reklamacji zgłaszanych do Dostawcy i/lub wpływających do Ośrodka,
- ocenę skuteczności działań podejmowanych przez Dostawcę w związku z reklamacjami,
- ocenę sposobu wykorzystania certyfikatu przez producentów lub importerów.

Zakresy i terminy działań w nadzorze zawarte są w umowie o nadzorze nad danym certyfikatem.

Weryfikacja wyżej wymienionych parametrów odbywa się na podstawie załącznika nr 35 do procedury PO-Q-01 (Informacje producenta w nadzorze nad wydanym certyfikatem), a także z informacji uzyskanych ze strony internetowej Klienta oraz uzyskanych z sektora biznesowego.

Z materiałów zabranych po działaniach w nadzorze dokonywany jest przegląd i rekomendacja dotycząca utrzymania certyfikatu.

5.9.1 Uprawnienia i zobowiązania Klienta w okresie nadzoru

Klient ma prawo do posługiwania się certyfikatem w odniesieniu do wyrobu, na który został on wydany wyłącznie w celu potwierdzenia zgodności z dokumentami normatywnymi i w zakresie zastosowania określonym w certyfikacie.

Klient ma prawo dostarczania innym kopii dokumentów certyfikacyjnych, pod warunkiem, że dokumentacja ta jest skopiowana w całości. Zabrania się częściowego kopiowania dokumentów certyfikacyjnych.

Klient ma prawo powoływać się na udzieloną certyfikację w środkach przekazu pod warunkiem, że informacja ta będzie zawierała zawsze co najmniej:

- nazwę certyfikowanego wyrobu,
- dokument odniesienia dla certyfikowanego wyrobu,
- nazwę i dane adresowe producenta,
- nazwę jednostki udzielającej certyfikacji tj. nazwę Instytutu Kolejnictwa,
- termin ważności certyfikatu.


W okresie ważności certyfikacji Klient zobowiązany jest do:

- posługiwania się certyfikatem w odniesieniu do wyrobu, na który został on wydany i zgodnie z programem, według którego został przeprowadzony proces,
- zagwarantowania, że wyrób będzie spełniał wymagania stanowiące podstawę wydania certyfikatu,
- prowadzenia badań kontrolnych określonych w dokumencie odniesienia,
- informowania Ośrodka o zamiarze wprowadzenia zmian w wyrobie,
- przekazywania do Ośrodka w odstępach rocznych informacji o reklamacjach składanych przez użytkowników na wyrób posiadający aktualny certyfikat,
- wprowadzania odpowiednich działań korygujących, jeżeli są niezbędne dla utrzymania wymaganej zgodności certyfikowanego wyrobu z dokumentem odniesienia i informowania Ośrodka o ich wprowadzeniu.

Niewłaściwe lub nieuprawnione powoływanie się na certyfikat lub program certyfikacji w katalogach, ogłoszeniach, stronie www i innych środkach przekazu może skutkować:

- żądaniem podjęcia działań korygujących,
- zawieszeniem lub zakończeniem certyfikacji,
- opublikowaniem na stronie internetowej IK informacji o bezprawnym lub wprowadzającym w błąd powoływaniu się na certyfikat,

a w ostateczności może doprowadzić do wejścia na drogę sądowo-prawną.

	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	9/13

5.9.2 Uprawnienia Instytutu Kolejnictwa

Kierownik Ośrodka Jakości i Certyfikacji może podjąć decyzję o dodatkowych badaniach kontrolnych wyrobu bądź przeprowadzeniu dodatkowej oceny procesu produkcji Klienta na jego koszt w przypadku:

- naruszenia przez Klienta warunków wynikających z nadzoru nad certyfikatem,
- otrzymania informacji od nabywców certyfikowanych wyrobów o niespełnieniu przez nie wymagań stanowiących podstawę wydania certyfikatu.

IK publikuje na stronie internetowej lub udostępnia na życzenie informacje o certyfikowanych wyrobach, które zawierają:

- numer certyfikatu potwierdzającego udzieloną certyfikację,
- identyfikację wyrobu,
- identyfikację producenta,
- identyfikację wnioskodawcy,
- normy i inne dokumenty normatywne, z którymi zgodność była przedmiotem certyfikacji,
- termin ważności danej certyfikacji.

6. Przerwanie procesu certyfikacji

Proces certyfikacji zostaje przerwany, gdy Klient w okresie 3 miesięcy:

- nie uzupełni Wniosku w przypadku jego niekompletności,
- nie podejmie skutecznych korekcji i działań korygujących, wynikających z oceny procesu produkcji Klienta.

7. Przedłużenie ważności certyfikacji

Okres ważności certyfikatu może zostać przedłużony o 5 lat po przesłaniu do Ośrodka Jakości i Certyfikacji następujących dokumentów:

- wniosku posiadacza certyfikatu,
- kwestionariuszem producenta,
- kwestionariusza dostawcy (jeśli zleceniodawca nie jest producentem),
- raportów z badań,
- protokołu pobrania próbki,
- raportu z inspekcji zakładowej kontroli produkcji,
- kopii aktualnego certyfikatu ZKP.


Wzory formularzy są dostępne na stronie internetowej IK. Na podstawie analizy całej dokumentacji zgromadzonej w czasie nadzoru i ponownego procesu certyfikacji Kierownik Ośrodka podejmuje decyzję o przedłużeniu lub odmowie przedłużenia certyfikatu. Po przedłużeniu ważności certyfikatu IK podpisuje z wnioskodawcą nową umowę i wydaje nowy certyfikat.

8. Zakończenie, ograniczenie zawieszenie, przywrócenie lub cofnięcie certyfikacji

W okresie ważności certyfikacji IK może ją zawiesić, ograniczyć, cofnąć lub zakończyć.

Zawieszenie lub cofnięcie certyfikacji może nastąpić, gdy:

- wyrób nie spełnia wymagań potwierdzonych certyfikatem,
- występują niezgodności wyrobu z wymaganiami dokumentów, stanowiących podstawę wydania certyfikatu,
- Klient nie przeprowadza badań kontrolnych wyrobu w ramach nadzoru,
- Klient uniemożliwia przeprowadzenie oceny procesu produkcji w ramach nadzoru,
- nie zostały podjęte korekcje i/lub działania korygujące,

	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	10/13

- Klient w nieprawidłowy sposób korzysta z wydanego certyfikatu, nieprawidłowo powołując się na program certyfikacji lub wprowadzając w błąd wykorzystanie certyfikatu w wydanej przez siebie dokumentacji lub materiałach reklamowych i innych środkach przekazu,
- Klient nie uregulował zobowiązań finansowych określonych w umowie o nadzór nad certyfikatem.

Ośrodek Jakości i Certyfikacji powiadamia klienta o zawieszeniu certyfikatu z podaniem przyczyny zawieszenia i terminu usunięcia przyczyny zawieszenia. Czas zawieszenia nie powinien być dłuższy niż 6 miesięcy. Brak usunięcia przyczyn zawieszenia w ustalonym terminie skutkuje cofnięciem lub ograniczeniem certyfikacji. Klient nie może korzystać z wydanego certyfikatu w okresie jego zawieszenia. O usunięciu przyczyn zawieszenia certyfikacji klient zawiadamia Ośrodek Jakości i Certyfikacji.

Prawo do stosowania certyfikatu zostaje przywrócone po ponownej ocenie zgodności na podstawie dodatkowych badań kontrolnych i/lub dodatkowej oceny procesu produkcji i/lub analizy dokumentów dostarczonych przez klienta.

W wyniku ponownej oceny Kierownik Ośrodka Jakości i Certyfikacji podejmuje decyzję o przywróceniu ważności certyfikatu, ograniczeniu zakresu udzielonej certyfikacji lub cofnięciu certyfikatu.

W przypadku cofnięcia lub ograniczenia zakresu udzielonej certyfikacji klient zobowiązany jest zwrócić do IK certyfikat, którego dotyczy cofnięcie lub ograniczenie. W sytuacji ograniczenia zakresu certyfikacji wykonywane są wszelkie niezbędne modyfikacje w dokumentach certyfikacyjnych.

Informacja dotycząca zawieszonych i cofniętych certyfikatów umieszczana jest na stronie internetowej.

Certyfikacja może być również zakończona na żądanie Klienta.

9. Rozszerzenie posiadanej certyfikacji


Posiadacz certyfikatu może wystąpić o rozszerzenie jego zakresu o dodatkowe odmiany lub wersje wyrobu, wykonywane w tym samym zakładzie produkcyjnym, zgodne z tymi samymi normami lub innymi dokumentami normatywnymi, co wyrób, dla którego jest już wydany certyfikat. Rozszerzenie certyfikatu wymaga złożenia w Ośrodku wniosku na formularzu obowiązującym przy zgłoszeniu wyrobu do certyfikacji z wymaganymi załącznikami. Zakres działań związanych z rozszerzeniem w tym zakresie badań, ustalany jest każdorazowo po wpłynięciu zapytania ofertowego lub wniosku o rozszerzenie. Jeżeli Kierownik Ośrodka podejmie decyzję o rozszerzeniu zakresu certyfikacji dokonywane są niezbędne modyfikacje w dokumentach certyfikacyjnych.

10. Sytuacje wymagające ponownej oceny zgodności wyrobu

W przypadku, gdy Klient zamierza wprowadzić zmiany dotyczące wyrobu, procesu produkcji, rozszerzyć zakres certyfikacji o odmiany/typy wyrobu podstawowego, a także przy zmianie statusu własności posiadacza certyfikatu, danych adresowych Klient powinien pisemnie poinformować o tym Ośrodek oraz przekazać odpowiednią dokumentację.

Ponowną ocenę zgodności Ośrodek Jakości i Certyfikacji przeprowadza również w przypadku zawieszenia certyfikatu oraz po uzyskaniu informacji, że być może wyrób nie spełnia już wymagań stawianych przy uzyskaniu certyfikatu.

W takich sytuacjach Ośrodek przeprowadza ponowną ocenę zgodności na podstawie dodatkowych badań kontrolnych i/lub powtórnej oceny procesu produkcji i/lub analizy dokumentów dostarczonych przez Klienta.

	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	11/13

Po przeprowadzeniu powyższych działań Kierownik Ośrodka podejmuje decyzję o:

- utrzymaniu ważności certyfikatu,
- zawieszeniu certyfikatu,
- przywróceniu ważności certyfikatu,
- rozszerzeniu lub ograniczeniu zakresu certyfikacji wyrobu,
- wymianie certyfikatu na nowy z tym samym terminem ważności, uwzględniający wprowadzenie danej zmiany i zwrocie wcześniej wydanej certyfikatu.

O powyższych decyzjach Klient informowany jest na piśmie.

11. Poufność informacji

Ośrodek Jakości i Certyfikacji deklaruje, jako jednostka certyfikująca i działająca zgodnie z normą PN-EN 17065 zachowanie poufności przez swoich pracowników w odniesieniu do wszelkich udostępnionych informacji w trakcie postępowania związanego z certyfikacją wyrobów. Dla udostępnienia tzw. stronie trzeciej jakichkolwiek informacji odnośnie przedmiotu procesu lub danych z przebiegu procesu, wymagana jest pisemna zgoda Klienta, z wyjątkiem przypadków nakazanych prawem. W tej sytuacji IK informuje Klienta o przekazaniu uprawnionym organom państwowym informacji na temat przedmiotu procesu lub danych z przebiegu procesu.

12. Skargi i odwołania

Klient ma prawo odwołać się od decyzji nie udzielenia certyfikacji, zawieszenia lub cofnięcia do Dyrektora IK w ciągu 14 dni od daty otrzymania decyzji Kierownika Ośrodka Jakości i Certyfikacji.

Klient a także każda inna osoba fizyczna i prawna ma prawo do złożenia skargi na działalność Ośrodka Jakości i Certyfikacji lub na działalność Instytutu Kolejnictwa. Skargi kierowane są do Kierownika Ośrodka, który w razie potrzeby konsultuje się z Komitetem Technicznym i zarządza działania wyjaśniające. Jeżeli skarga dotyczy postępowania członków najwyższego kierownictwa Instytutu Kolejnictwa, rozpatrywanie skargi przeprowadza zespół w skład którego wchodzi kierownik Ośrodka Jakości i Certyfikacji oraz wyznaczony przez Dyrektora Instytutu członek najwyższego kierownictwa, którego skarga nie dotyczy.

O wynikach postępowania wnoszący odwołanie lub skargę jest powiadamiany pisemnie.


Odwołania i skargi od klientów lub innych stron są rozpatrywane zgodnie z dostępną na życzenie procedurą PO-Q-07 „Skargi i odwołania”, która określa m.in.:

- tryb zgłoszenia,
- sposób rozpatrywania,
- realizację działań korygujących.

Dokumentowanie trybu i sposobu postępowania ze skargami i odwołaniami odbywa się przy wykorzystaniu standardowych formularzy oraz dokumentów niesformalizowanych. Omówienie skarg i odwołań, jak i dotyczących ich działań korygujących jest stałym i obligatoryjnym elementem programu corocznego przeglądu zarządzania.

Ośrodek przeprowadza analizę materiałów i odpowiednich zapisów dotyczących odwołań i skarg i na tej podstawie, jeżeli to konieczne, podejmuje niezbędne korekcje, działania korygujące lub zapobiegawcze prowadzące do:

- zminimalizowania konsekwencji każdej niezgodności,
- usunięcia przyczyn niezgodności,
- przywrócenia zgodności z wymaganiami certyfikacyjnymi tak szybko, jak to możliwe,
- zapobieżenia pojawienia się niezgodności,
- oceny skuteczności zastosowanych środków zapobiegawczych/korygujących.

	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	12/13

Ośrodek przechowuje zapisy dotyczące wszystkich odwołań, skarg i ich rozpatrywania oraz podjętych działań korygujących i zapobiegawczych zgodnie z procedurą PO-KZ-12 „Nadzór nad zapisami”.

Składający skargi są informowani o możliwości składania skarg do PCA na działanie jednostek certyfikujących.

13. Zapisy

Zapisy zgromadzone w procesie certyfikacji przechowywane są w Ośrodku Jakości i Certyfikacji przez 5 lat po upływie ważności certyfikatu, a następnie archiwizowane.


14. Opłaty za przeprowadzenie certyfikacji

Wysokość opłat za certyfikację wyrobów w Ośrodku Jakości i Certyfikacji (bez kosztów badań) określona jest w ”Cenniku opłat za czynności związane z certyfikacją wyrobów” zatwierdzonym przez Dyrektora IK. Koszty związane z procesem certyfikacji ponosi Klient niezależnie od wyniku procesu certyfikacji na podstawie wystawionych faktur.

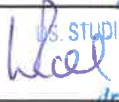
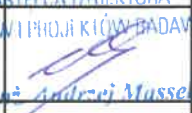
15. Warunki ubezpieczenia

Instytut Kolejnictwa jest ubezpieczony od odpowiedzialności cywilnej dla działalności certyfikacyjnej w zakresie badań oraz wadliwości ekspertyzy na potrzeby wydania certyfikatu.

KONIEC PROGRAMU

 INSTYTUT KOLEJNICTWA	Ośrodek Jakości i Certyfikacji Q Program certyfikacji wyrobu Kruszywa na podsypkę kolejową	Indeks:	PCW-01
		Wersja:	2
		Data:	31.07.2020
		Zmiana:	
		Data:	
		Strona:	13/13

16. Karta zmian programu

Lp.	Data	Punkt	Strona	Wersja	Zmiana	Zakres zmian	Podpis wprowadzającego zmianę	Podpis zatwierdzającego zmianę
1	31.07.2020					Wycofano wersję 1 programu, wprowadzono wersję 2.	 US. STUDIÓW I PROJEKTÓW BADAWCZYCH <i>dr inż. Andrzej Musiel</i>	ZASTĘPCA DYREKTORA 

Niniejszy dokument podlega okresowym przeglądom i zmianom. Informacje w nim zawarte są własnością Ośrodka Jakości i Certyfikacji IK i nie mogą być kopiowane ani rozpowszechniane bez pisemnej zgody Dyrektora IK.

