

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

TÜV Rheinland Polska Sp.zo.o.

Business Scope:

P.04 Solar & Commercial Products

Process Scope:

6.3 Service Delivery : 6.3.3 Certification

1. Cele

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

2. Terminy i skróty

Terminy/Skróty	Opis
TRP	TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o.
PCBWTM	Program certyfikacji bezpieczeństwa wyrobów na Znak Zgodności Test + Monitoring
TM	Test + Monitoring
KRS	Krajowy Rejestr Sądowy

3. Zakres stosowania

3.1. Jednostka Certyfikująca Wyroby TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. (zwana dalej TRP) przeprowadza certyfikację wyrobów w zakresie dobrowolnej certyfikacji na zgodność z wymaganiami niniejszego programu certyfikacji. Program certyfikacji bazuje na dokumentach normatywnych krajowych, europejskich, regionalnych oraz innych (np. wewnętrznych podstaw badawczych grupy TÜV Rheinland). Dokumenty odniesienia w tym identyfikacja wyrobów i norm zostały zamieszczone na stronie internetowej (www.tuv.com/poland/pl/ > Firma > O Nas > TÜV Rheinland Polska > Akredytacje i upoważnienia > "Lista akredytowanych działań prowadzonych w ramach zakresu elastycznego JCW-P Zabrze").

Program certyfikacji zgodny jest z:

- normą PN-EN ISO/IEC 17065 Ocena zgodności - Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi,

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

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

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

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



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



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

4. Zasady**4.1 Wniosek**

Wnioskodawca zainteresowany certyfikacją przesyła do TRP wypełniony formularz „F04-WA Wniosek o certyfikację - dane do przygotowania oferty”. Formularz jest dostępny na stronie internetowej (www.tuv.com/poland/pl > Dokumenty do pobrania > Bezpieczeństwo i Jakość Wyrobów > „Wniosek o certyfikację - pytania do przygotowania oferty”), bądź przesyłany przez pracownika TRP po uprzednim zgłoszeniu przez Klienta chęci przystąpienia do procesu certyfikacji. Dopuszcza się złożenie wniosku w innej formie, jednakże wniosek powinien zawierać co najmniej informacje dotyczące przedmiotu i zakresu certyfikacji oraz dane wnioskodawcy, w tym adres produkcji.

4.2 Przegląd wniosku

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

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

Klient jest zobowiązany do dostarczenia do TRP:

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

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

Realizacja programu certyfikacji zależy od wybranego przez Klienta typu programu certyfikacji, co wskazane zostaje przez Wnioskodawcę na formularzu „F04-WA Wniosek o certyfikację dane do przygotowania oferty” oraz potwierdzone w dokumencie „Zlecenie”.

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

4.3 Ocena

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

Ocena obejmuje:

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

Etapy te mogą przebiegać równolegle lub w dowolnej kolejności.

4.3.1. Ocena dokumentacji

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

4.3.2. Inspekcja miejsca produkcji

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

Inspekcja miejsca produkcji obejmuje w szczególności:

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

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

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

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

4.3.3. Badania wyrobu

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

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

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

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

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

Możliwe jest również uznanie badań przeprowadzonych u Klienta pod nadzorem ekspertów TÜV Rheinland.

4.3.4. Wynik oceny

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

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

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

Klienta bądź decyzji negatywnej Klienta proces certyfikacji zostaje zakończony z wynikiem negatywnym.

4.4 Przegląd

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

4.5 Decyzja certyfikacyjna

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

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

Zawiadomienie o podjętej negatywnej decyzji wraz z uzasadnieniem i informacją o wysokości kwoty do zapłacenia z tytułu przeprowadzenia certyfikacji TRP przekazuje Klientowi w formie pisemnej. W zawiadomieniu podana jest informacja o możliwości złożenia odwołania od tej decyzji.

Ograniczenie, zawieszenie, cofnięcie i zakończenie certyfikatu.

Przypadki w jakich może dojść do ograniczenia, zawieszenia, cofnięcia lub zakończenia certyfikatu zostały szczegółowo opisane w Regulaminie certyfikacji Jednostki Certyfikującej Wyroby (www.tuv.com/poland/pl/ > Dokumenty do pobrania > Bezpieczeństwo i jakość produktów > "Regulamin certyfikacji (PL) - dokument obowiązujący od 15.02.2019"). W przypadku zakończenia, zawieszenia, ograniczenia lub cofnięcia certyfikacji, TRP informuje Klienta w formie pisemnej oraz dokonuje zmian co do statusu certyfikacji w dokumentach certyfikacyjnych i informacji publicznej.

4.5.1 Ograniczenie

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

4.5.2 Zawieszenie

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

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

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

Warunki przywrócenia certyfikatu:

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

4.5.3 Cofnięcie

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

4.5.4 Zakończenie

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

4.6 Wydanie certyfikatu

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

Na certyfikacie podawane są następujące dane:

- numer certyfikatu oraz numer projektu,
- oznaczenie TRP (numer zlecenia),
- nazwa, adres Klienta oraz miejsce produkcji,
- opcjonalnie logo Klienta,
- podstawa badań, podstawa certyfikacji,
- data wydania oraz termin ważności certyfikatu,

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

- program certyfikacji,
- opis certyfikowanego wyrobu,
- nazwa, adres jednostki certyfikującej oraz podpis osoby upoważnionej do wystawienia certyfikatu,
- znak zgodności TÜV Rheinland, symbol akredytacji Polskiego Centrum Akredytacji.

4.6.1 Wykaz certyfikowanych wyrobów

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

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

4.6.2. Wykorzystanie certyfikatów i znaku zgodności

Wyroby, dla których został wydany certyfikat, mogą być oznaczane odpowiednim znakiem zgodności. Klient, który uzyskał prawo do oznakowania wyrobu znakiem zgodności i zdecydował się na nanoszenie znaku na certyfikowane wyroby powinien:

- umieścić ten znak bezpośrednio na wyrobie w sposób trwały i niemożliwy do przeniesienia go na inny wyrób,
- w przypadku, gdy fizyczne rozmiary lub rodzaj wyrobu nie pozwalają na umieszczenie znaku bezpośrednio na wyrobie, znak może być naniesiony na opakowanie lub może być zawarty w innych informacjach towarzyszących.

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

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

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

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

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

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

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

4.7 Nadzór

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

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

- przeprowadzenie corocznego przeglądu dokumentacji; przegląd może nastąpić podczas inspekcji; przegląd dotyczy dokumentacji produkcyjnej (technicznej) i jakościowej (zapisy z kontroli, procedury, instrukcje, reklamacje itp.),
- sprawdzenie przestrzegania obowiązków Klienta określonych w Regulaminie certyfikacji,
- sprawdzenie prowadzenia przez Klienta zapisów z reklamacji certyfikowanych wyrobów,
- weryfikację zmian w dokumentacji wyrobu,
- kontrolę działań korygujących do niezgodności i spostrzeżeń, które zostały stwierdzone podczas poprzednich inspekcji,
- opłaty licencyjne, regulowanie corocznych opłat związanych z posiadanym certyfikatem.

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

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

4.7.1 Zmiana wyspecyfikowanych wymagań

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

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

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

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

4.7.2 Kontynuowanie (przedłużenie) certyfikatu

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

4.7.3 Rozszerzenie zakresu certyfikatu

Posiadacz certyfikatu chcąc go rozszerzyć o dodatkowe typy lub modele wyrobów, przy tych samych wyspecyfikowanych wymaganiach, pochodzące od tego samego producenta, gdy różnice w konstrukcji wyrobu oraz jego użytkowaniu w stosunku do wyrobu, dla którego jest już wydany certyfikat, są bardzo małe i nie pogarszają jakości wyrobu oraz bezpieczeństwa jego użytkowania, składa wniosek o certyfikację, załączając tylko opis różnic w stosunku do wyrobu posiadającego certyfikat wraz z dokumentacją techniczną wykazującą istotę tych różnic.

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

TRP może zdecydować o nie przeprowadzeniu inspekcji, lecz wymagać jedynie przeprowadzenia oceny tych dodatkowych typów lub modeli wyrobów, celem określenia ich zgodności z normą lub innym dokumentem normatywnym. W innych przypadkach są stosowane te fragmenty procedury certyfikacji, które wynikają z nowych okoliczności w stosunku do wyrobu, dla którego certyfikat został

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

już wydany. Okoliczności te analizuje i opiniuje TRP. Wynik tej oceny stanowi podstawę do podjęcia decyzji dotyczącej certyfikacji.

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

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

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

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

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

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

4.8.2 Prawa i obowiązki klienta.

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

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

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

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

Klient może wnioskować o:

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

4.8.3 Skargi i odwołania.

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

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

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

5. Role i odpowiedzialności

N/A

6. Specyfikacje

N/A

7. Załączniki

N/A

8. Dokumenty związane

N/A

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

9. Zewnętrzne dokumenty odniesienia

N/A