

**DZIAŁ CERTYFIKACJI****PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI  
W SYSTEMIE OCENY I WERYFIKACJI  
STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH 2+  
W CELU OZNAKOWANIA OZNAKOWANIEM CE  
SYSTEM EUROPEJSKI  
(Program certyfikacji PC-CTB-02CE)****1. Informacje ogólne**

Niniejszy program jest programem certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji wyrobów w obszarze regulowanym prawnie. Stosowany jest przy prowadzeniu procesu certyfikacji i nadzoru w europejskim systemie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 2+. Opracowany został przez Dział Certyfikacji CTB w celu zapewnienia stosowania jednolitych wymagań i zasad w procesach certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji. Spełnienie wymagań określonych w niniejszym dokumencie oraz w zharmonizowanej specyfikacji technicznej pozwala na uzyskanie Certyfikatu Zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji i prawa do znakowania wyrobu oznakowaniem CE.

Proces certyfikacji prowadzony jest zgodnie z systemem zarządzania przyjętym przez DC CTB.

Ilekoć w programie certyfikacji PC-CTB-02CE jest mowa o:

Certyfikacie - należy przez to rozumieć Certyfikat Zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji,

Umowie – należy przez to rozumieć Umowę o certyfikację i nadzór nad certyfikatem,

Raporcie – należy przez to rozumieć Raport z Inspekcji,

Nadzorze - należy przez to rozumieć kontynuację nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji.

**2. Proces certyfikacji i nadzoru****2.1. Dokumenty odniesienia**

Dokumentami odniesienia w procesie certyfikacji są:

- Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz.U. z 2004 r. poz. 881 z późniejszymi zmianami);
- Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 ustanawiające zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylające dyrektywę Rady 89/106/EWG (OJEU 2011 L 88/5) z późniejszymi zmianami;
- Zharmonizowane specyfikacje techniczne dla wyrobów:

| Numer decyzji KE | Wyrób(y)                             | System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych | Zharmonizowane specyfikacje techniczne                                                                                                                                |
|------------------|--------------------------------------|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 97/176/WE        | Wyroby konstrukcyjne z drewna litego | 2+                                                         | PN-EN 14081-1+A1:2011                                                                                                                                                 |
| 97/740/WE        | Elementy murowe i wyroby związane    | 2+                                                         | PN-EN 771-1+A1:2015-10<br>PN-EN 771-2+A1:2015-10<br>PN-EN 771-3+A1:2015-10<br>PN-EN 771-4+A1:2015-10<br>PN-EN 771-4+A1:2015-10/<br>Ap1:2016-12<br>PN-EN 998-2:2016-12 |

| Numer decyzji KE | Wyrób(y)                                                                        | System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych | Zharmonizowane specyfikacje techniczne                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 98/598/WE        | Kruszywa                                                                        | 2+                                                         | PN-EN 12620+A1:2010<br>PN-EN 13043:2004<br>PN-EN 13043:2004/AC:2004<br>PN-EN 13043:2004/Ap1:2010<br><i>PN-EN 13055-1:2003</i><br><i>PN-EN 13055-1:2003/AC:2004</i><br><i>PN-EN 13055-2:2006</i><br>PN-EN 13139:2003<br>PN-EN 13139:2003/AC:2004<br>PN-EN 13242+A1:2010<br>PN-EN 13383-1:2003<br>PN-EN 13383-1:2003/AC:2004<br>PN-EN 13450:2004<br>PN-EN 13450:2004/AC:2004                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 98/601/WE        | Wyroby do budowy dróg                                                           | 2+                                                         | PN-EN 13108-1:2008<br>PN-EN 13108-2:2008<br>PN-EN 13108-5:2008<br>PN-EN 13108-6:2008<br>PN-EN 13108-7:2008                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 99/94/WE         | Prefabrykowane wyroby ze zwykłego lekkiego autoklawizowanego betonu komórkowego | 2+                                                         | PN-EN 1168+A3:2011<br><i>PN-EN 1520:2011</i><br><i>PN-EN 12602:2016-11</i><br>PN-EN 12737+A1:2010<br>PN-EN 12737+A1:2010/Ap1:2010<br><i>PN-EN 12794+A1:2008</i><br><i>PN-EN 12794+A1:2008/Ap1:2008</i><br><i>PN-EN 12794+A1:2008/AC:2009</i><br>PN-EN 12843:2008<br>PN-EN 13224:2012<br>PN-EN 13225:2013-09<br><i>PN-EN 13693+A1:2009</i><br>PN-EN 13747+A2:2011<br>PN-EN 13978-1:2005<br>PN-EN 14843:2009<br>PN-EN 14844+A2:2012<br>PN-EN 14991:2010<br>PN-EN 14992+A1:2012<br>PN-EN 15037-1:2011<br>PN-EN 15037-1:2011/Ap1:2012<br>PN-EN 15037-2+A1:2011<br>PN-EN 15037-3+A1:2011<br>PN-EN 15037-4+A1:2013-10<br>PN-EN 15037-5:2013-10<br>PN-EN 15050+A1:2012<br>PN-EN 15258:2009 |

## 2.2. Składanie wniosku

Wniosek składany jest przez Klienta na formularzu CTB (FC-001) wraz z wymaganymi załącznikami. Formularz wniosku przekazywany jest zainteresowanemu Klientowi przez Dział Certyfikacji CTB oraz udostępniany jest na stronie internetowej [www.ctb-ibc.pl](http://www.ctb-ibc.pl).

Wypełniony wniosek składany jest przez Klienta w Dziale Certyfikacji CTB w formie elektronicznej (e-mailem np. na adres [certyfikacja@ctb-ibc.pl](mailto:certyfikacja@ctb-ibc.pl)) lub tradycyjnej – papierowej wraz z wymaganymi (wskazanymi na formularzu wniosku) dokumentami, tj. dokumentacją Zakładowej Kontroli Produkcji opracowaną zgodnie z wymaganiami zharmonizowanej specyfikacji technicznej oraz dokumentami potwierdzającymi prowadzenie działalności gospodarczej przez Klienta (KRS/CEIDG). W przypadku, gdy Wnioskodawcą nie jest producent należy dostarczyć także upoważnienie do reprezentowania producenta.

### **2.3. Przegląd formalny wniosku i jego rejestracja**

Po wpływie wniosku do Działu Certyfikacji CTB dokonywany jest jego przegląd pod kątem prawidłowości jego wypełnienia, poprawności zawartych w nim informacji i kompletności załączonej dokumentacji. Klient może zostać poproszony o uzupełnienie dokumentacji.

Wniosek jest rejestrowany, gdy:

- został poprawnie wypełniony przez Klienta,
- Klient przekazał do DC CTB wszystkie niezbędne załączniki,
- istnieje możliwość przeprowadzenia procesu certyfikacji.

Po akceptacji wniosku jest on rejestrowany przez Dział Certyfikacji CTB.

### **2.4. Umowa**

Po rejestracji wniosku Dział Certyfikacji CTB przygotowuje Umowę i przekazuje ją Klientowi do podpisu. Umowa określa prawa i obowiązki stron oraz zasady posługiwania się znakami graficznymi CTB (jeśli dotyczy). Proces certyfikacji rozpoczyna się od daty zwrotu do CTB podpisanej przez Klienta Umowy.

### **2.5. Planowanie inspekcji**

Po zarejestrowaniu wniosku dokonuje się wstępnych ustaleń z Klientem dotyczących terminu przeprowadzenia inspekcji. Dział Certyfikacji CTB przygotowuje Plan Inspekcji zawierający informacje o terminie, celu, zakresie i kryteriach oceny, składzie zespołu oceniającego, programie inspekcji (z podaniem godzin i czasu trwania działań związanych z inspekcją) oraz ogólne zasady przeprowadzenia inspekcji. Tak przygotowany Plan Inspekcji przekazywany jest Klientowi co najmniej 4 dni przed planowaną inspekcją. Klient ma maksymalnie 2 dni na zaakceptowanie lub wniesienie uwag do przesłanego Planu i przekazanie go do Działu Certyfikacji CTB. Brak sprzeciwu w tym terminie uznawany jest za akceptację Planu Inspekcji. Za zgodą Klienta dopuszcza się skrócenie czasu pomiędzy przekazaniem Planu Inspekcji a samą inspekcją. Dowodem zgody wyrażonej przez Klienta jest jego pisemna akceptacja Planu Inspekcji.

### **2.6. Przeprowadzenie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji**

Po akceptacji przez Klienta Planu Inspekcji, zgodnie z nim dokonywana jest wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji (zwana dalej „wstępną inspekcją”). Wstępna inspekcja prowadzona jest przez upoważniony do tego personel. Wstępna inspekcja poprzedzona jest analizą przesłanej dokumentacji i sprawdzeniem jej zgodności z wymaganiami zharmonizowanej specyfikacji technicznej. Wstępna inspekcja prowadzona jest zgodnie z zakresem wskazanym we Wniosku i obejmuje spotkanie otwierające, zbieranie dowodów i spotkanie zamykające.

Podczas wstępnej inspekcji zespół oceniający zbiera informacje związane z celami, zakresem oraz kryteriami oceny. Sposób pozyskiwania powyższych informacji polega na przeglądzie dokumentacji i wszelkich zapisów, obserwacji procesów i działań oraz przeprowadzaniu rozmów. Podczas powyższych czynności zbierane są dowody z wstępnej inspekcji, które dokumentowane są w Raporcie. W przypadku stwierdzenia niezgodności Klient informowany jest o tym fakcie na bieżąco, a niezgodność dokumentowana jest na Karcie Niezgodności.

Podczas spotkania zamykającego każda niezgodność zostaje ponownie omówiona z Klientem w celu zapewnienia, że dowód jest poprawny a niezgodność została zrozumiana. Potwierdzeniem zrozumienia niezgodności jest podpis Klienta na Karcie Niezgodności. Oryginał Karty Niezgodności zostawiany jest u Klienta, który informowany jest ustnie o zakresie dodatkowych działań związanych z oceną a koniecznych do zweryfikowania, że niezgodności zostały usunięte. Informacje o terminach przesłania Karty Niezgodności do Działu Certyfikacji CTB znajdują się na Karcie.

### **2.7. Przegląd i decyzja w sprawie certyfikacji**

Po zakończeniu i udokumentowaniu wszystkich działań związanych z oceną przeprowadzany jest przegląd zebranej dokumentacji i podejmowana jest decyzja o wydaniu lub odmowie wydania Certyfikatu. Decyzja o wydaniu lub odmowie wydania Certyfikatu przekazywana jest Klientowi na piśmie. W przypadku odmowy wydania Certyfikatu Klientowi przedstawiane jest uzasadnienie podjęcia takiej decyzji.

Po uzyskaniu pozytywnej decyzji w sprawie certyfikacji Klientowi przekazywany zostaje *co najmniej jeden egzemplarz* Certyfikatu. Z chwilą otrzymania Certyfikatu Klient ma prawo posługiwania się nim. Certyfikat wydawany jest bezterminowo i pozostaje ważny dopóki zastosowana zharmonizowana specyfikacja techniczna wyrobu nie uzyska statusu wycofanej, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie, oraz nie zostanie on zawieszony, ograniczony lub cofnięty przez DC CTB.

## **2.8. Nadzór**

Ocena i weryfikacja zachowywania wstępnych warunków produkcji oraz uzgodnionej kontroli produkcji obejmuje:

- kontynuację nadzoru, ocenę i ewaluację zakładowej kontroli produkcji zgodnie z wymaganiami programu certyfikacji/specyfikacji,
- ocenę sposobu wykorzystywania Certyfikatu i znaków graficznych CTB (przez analizę dokumentów, w których Klient powołuje się na certyfikację np. Deklaracja Właściwości Użytkowych, oznakowanie wyrobu oznakowaniem CE, materiały reklamowe, strona internetowa Klienta).

Nadzór realizowany jest przez cykliczne inspekcje zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji. Częstotliwość inspekcji w nadzorze (o ile specyfikacje techniczne nie wskazują inaczej) prowadzona jest raz w roku (średnio co 12 miesięcy). Pierwsza inspekcja w nadzorze odbywa się przed upływem 12 miesięcy od wstępnej inspekcji. Oceniany jest sposób wykorzystywania wydanego Certyfikatu oraz znaków graficznych CTB. Sprawdza się czy Klient nie składa jakichkolwiek oświadczeń mogących wprowadzać w błąd a odnoszących się do wydanego Certyfikatu, w czasie zawieszenia lub cofnięcia Certyfikatu zaprzestał jego stosowania i powoływania się na niego itp. Dokonuje się także przeglądu działań podejmowanych przez Klienta w odniesieniu do niezgodności i spostrzeżeń z poprzednich ocen.

Po dokonaniu oceny zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji podejmowana jest decyzja w sprawie certyfikacji, przy czym decyzja może dotyczyć:

- utrzymania ważności Certyfikatu w dotychczasowym zakresie,
- rozszerzenia zakresu Certyfikatu,
- ograniczenia zakresu Certyfikatu,
- zawieszenia Certyfikatu,
- przywrócenia Certyfikatu.
- cofnięcia Certyfikatu.

Warunkiem utrzymania Certyfikatu jest:

- brak niezgodności, które mają wpływ na właściwości wyrobu dostarczanego przez Klienta,
- przeprowadzenie korekcji/działań korygujących przez Klienta i pozytywna ich ocena przez Dział Certyfikacji CTB,
- pozytywna ocena sposobu wykorzystywania przez Klienta posiadanego Certyfikatu,
- wywiązywanie się Klienta ze zobowiązań finansowych wobec CTB.

Decyzja w sprawie Certyfikatu przekazywana jest Klientowi. W przypadku ograniczenia, zawieszenia lub cofnięcia Certyfikatu Klientowi przedstawiane jest uzasadnienie podjęcia takiej decyzji.

## **2.9. Rozszerzenie, zakończenie, ograniczenie, zawieszenie lub cofnięcie Certyfikatu**

Na wniosek Klienta może nastąpić rozszerzenie zakresu Certyfikatu. Rozszerzenie może nastąpić na wskutek:

- objęcia certyfikatem kolejnych miejsc produkcji,
- zmian wymagań prawnych i uzupełnień dokumentów odniesienia,
- wprowadzenia nowego typu/rodzaju wyrobu.

Decyzja dotycząca rozszerzenia zakresu Certyfikatu podejmowana jest na podstawie dowodów z inspekcji realizowanych w ramach nadzoru, inspekcji dodatkowych lub przeglądów dokumentacji.

Na wniosek Klienta może nastąpić zakończenie certyfikacji. Decyzja dotycząca zakończenia certyfikacji podejmowana jest na podstawie analizy wniosku Klienta i komunikowana jest Klientowi w formie pisemnej. Z chwilą otrzymania decyzji w sprawie zakończenia certyfikacji Klient traci prawo do posługiwania się Certyfikatem i powoływania się na niego. W przypadku ponownego ubiegania się Klienta o Certyfikat przeprowadzany jest cały proces certyfikacji.

Zakres Certyfikatu może zostać ograniczony na wniosek Klienta (np. gdy ograniczono ilość miejsc produkcji) lub gdy wyrób nie spełnia wszystkich wymagań specyfikacji. Decyzja dotycząca ograniczenia zakresu Certyfikatu podejmowana jest na podstawie przeglądu wniosku Klienta lub przeglądu dokumentacji i komunikowana jest Klientowi na piśmie a Dział Certyfikacji CTB wydaje certyfikat w ograniczonym zakresie. Z dniem wydania Certyfikatu w ograniczonym zakresie Klient traci prawo do powoływania się na poprzednią jego wersję.

Zawieszenie Certyfikatu Zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji może nastąpić w części lub w całości na określony czas (nie dłuższy niż 6 miesięcy) w przypadku gdy:

- ZKP nie spełnia wymagań certyfikacyjnych stanowiących podstawę wydania Certyfikatu,
- Klient nie prowadzi badań wyrobu wskazanych w krajowej specyfikacji technicznej,
- Klient uniemożliwia prowadzenie nadzoru nad certyfikatem,
- Klient nie wprowadza korekcy/działań korygujących mających na celu usunięcie niezgodności,
- Klient w nieprawidłowy sposób powołuje się na Certyfikat,
- Klient nie uregulował zobowiązań finansowych w stosunku do CTB,
- Klient wystąpił z wnioskiem o zawieszenie Certyfikatu.

Decyzja dotycząca zawieszenia Certyfikatu komunikowana jest Klientowi pisemnie wraz z podaniem przyczyny i okresu zawieszenia Certyfikatu oraz kroków, jakie powinien podjąć, aby prawo do stosowania Certyfikatu zostało mu przywrócone. W czasie zawieszenia Certyfikatu Klient nie może posługiwać się Certyfikatem. Jeśli przyczyna zawieszenia Certyfikatu w okresie jego zawieszenia nie zostanie usunięta, to po upływie okresu zawieszenia Certyfikat zostaje cofnięty. Na wniosek Klienta, w uzasadnionych przypadkach, termin usunięcia przyczyny zawieszenia Certyfikatu i czas zawieszenia Certyfikatu mogą zostać przedłużone.

Aby prawo do stosowania Certyfikatu zostało przywrócone muszą być spełnione wszystkie z poniższych warunków:

- Klient poinformował DC CTB o usunięciu przyczyn zawieszenia Certyfikatu i przedstawił dowody,
- DC CTB potwierdzi skuteczność działań Klienta (na podstawie analizy przedstawionej dokumentacji lub/i ponownej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji),
- DC CTB powiadomił Klienta o przywróceniu ważności certyfikatu.

Po spełnieniu powyższych warunków Klientowi przekazywane są nowe Certyfikaty w dwu egzemplarzach.

Certyfikat może zostać cofnięty jeżeli:

- zlikwidowano zakład produkcyjny,
- w zakładzie zaprzestano produkcji,
- w czasie ustalonym przez DC CTB Klient nie spełnił warunków wymaganych do przywrócenia Certyfikatu.

Klient powiadamiany jest o cofnięciu Certyfikatu i konieczności zaprzestania posługiwania się nim. W przypadku ponownego ubiegania się o Certyfikat DC CTB na nowo przeprowadza cały proces certyfikacji.

Ilekoć w Dziale Certyfikacji CTB zostanie podjęta decyzja, która skutkuje zmianami w dokumentach certyfikacyjnych (np. rozszerzenie, zakończenie, ograniczenie, zawieszenie, przywrócenie, cofnięcie certyfikacji) Dział Certyfikacji dokonuje aktualizacji informacji udostępnianych publicznie, tj. na stronie internetowej jednostki: [www.ctb-ibc.pl](http://www.ctb-ibc.pl).

## **2.10. Czas przeprowadzenia procesu certyfikacji**

Dział Certyfikacji CTB proces certyfikacji ZKP przeprowadza w terminie nie dłuższym niż 12 tygodni od daty dostarczenia do CTB oryginału podpisanej umowy pod warunkiem, że:

- Klient uregulował zobowiązania finansowe wobec CTB wynikające z Umowy,
- w ciągu 4 tygodni (od daty zwrotu do CTB podpisanej umowy) Klient umożliwił przeprowadzenie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
- podczas wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji nie stwierdzono niezgodności.

Jeśli w trakcie trwania procesu certyfikacji konieczne będzie uzupełnienie dokumentacji przez Klienta lub przeprowadzenie dodatkowych działań przez Klienta (w tym przesłania dowodów potwierdzających usunięcie niezgodności), czas trwania certyfikacji przedłuża się o czas, w którym Klient będzie dokonywał niezbędnych uzupełnień.

## **2.11. Zmiany mające wpływ na certyfikację**

Jeżeli na skutek zmiany programu certyfikacji zmieniają się wymagania, które mają wpływ na Klienta, DC CTB komunikuje te zmiany wszystkim swoim Klientom. Wdrożenie zmian przez Klientów weryfikowane jest poprzez przegląd dokumentacji, inspekcje realizowane w nadzorze lub podczas dodatkowych inspekcji. Wszelkie zmiany mogące mieć wpływ na certyfikację (w tym nowe informacje uzyskiwane przez DC CTB już po rozpoczęciu procesu certyfikacji/nadzoru, zmiany zainicjowane przez Klienta) uwzględniane są w działaniach DC CTB podczas prowadzenia inspekcji i przy podejmowaniu decyzji w sprawie certyfikacji.

## **3. Wykaz wydanych Certyfikatów**

Dział Certyfikacji CTB prowadzi wykaz wydanych Certyfikatów i udostępnia na życzenie wszelkich podmiotów informacje o ich statusie. Wykaz ten zawiera:

- identyfikację wyrobu (ów),
- zharmonizowaną specyfikację techniczną, z którą zgodność jest potwierdzana,
- identyfikację Klienta.

Wszelkie informacje o rozszerzeniu, ograniczeniu, zawieszeniu, zakończeniu lub cofnięciu certyfikacji odnotowywane są w wykazie wydanych Certyfikatów.

## **4. Poufność informacji**

Cały personel Działu Certyfikacji CTB zobowiązany jest do nieujawniania informacji pozyskanych w prowadzonych procesach certyfikacji i nadzoru oraz ochrony praw własności Klienta.

## **5. Odwołania i skargi**

Klienci Działu Certyfikacji CTB mają prawo pisemnie odwołać się od decyzji lub złożyć skargę. Tryb rozpatrywania skarg i odwołań określono w procedurze POC1 dostępnej na stronie [www.ctb-ibc.pl](http://www.ctb-ibc.pl).

Zatwierdził:

DYREKTOR  
DZIAŁU CERTYFIKACJI CTB

dr inż. Marta Kiernia-Hnat