

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>	Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4 do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

PROGRAM CERTYFIKACJI WYROBÓW
PCW – 002

Proces Certyfikacji Wyrobów

Typ Programu – 3

Opracował(a):

.....
(podpis)

Sprawdził:

.....
(podpis)

Zatwierdził:

.....
(podpis)

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

1. Informacje ogólne
2. Definicje
3. Wyroby / grupy wyrobów podlegające ocenie zgodności
4. Dokumenty związane z certyfikacją wyrobów
 - 4.1. Dokumenty normatywne
 - 4.2. Dokumenty odniesienia
 - 4.3. Typ 3 programu certyfikacji wyrobu wg. PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01
5. Etapy procesu certyfikacji
6. Proces certyfikacji
 - 6.1. Zapytania, oferty
 - 6.2. Wnioski, zamówienia, umowy
 - 6.3. Przegląd wniosku / rejestracja wniosku
 - 6.4. Przekazanie / udostępnienie próbki wyrobu do oceny
 - 6.5. Przegląd dokumentacji / akceptacja wyników z badań
 - 6.6. Ocena wstępna: ocena procesu produkcyjnego i audit systemu zarządzania
 - 6.7. Ocena wyrobu
 - 6.8. Przerwanie procesu certyfikacji
 - 6.9. Wydanie dokumentacji certyfikacyjnej / zakończenie procesu certyfikacji
 - 6.10. Nadzór nad wyrobem certyfikowanym oraz wydanym dokumentem certyfikacyjnym
7. Przeniesienie praw własności dokumentu certyfikacyjnego
8. Skargi lub odwołania
9. Deklaracja zachowania poufności informacji
10. Opłata za przeprowadzony proces certyfikacji (bez względu na wynik)
11. Warunki ubezpieczenia

OCW - Jednostka ds. Certyfikacji		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

1. INFORMACJE OGÓLNE

Certyfikację wyrobów prowadzą akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji Jednostki Certyfikujące spełniające wymagania normy PN-EN 17065:2013-03.

Niniejszy Program Certyfikacji Wyrobów (PCW) dotyczy procesu dobrowolnej certyfikacji wyrobów, nie podlegających oznaczeniu znakiem CE, ocenianych w Ośrodku Certyfikacji Wyrobów Instytutu Pojazdów Szynowych „TABOR” (zwanym dalej OCW IPS „TABOR”) w Poznaniu.

Niniejszy PCW został opracowany w celu zapoznania się potencjalnych Klientów OCW IPS „TABOR” z zagadnieniami procesu certyfikacji wyrobów (patrz pkt. 6) w odniesieniu do:

- dokumentów normatywnych związanych z certyfikacją,
- systemu certyfikacji,
- etapów certyfikacji,
- pozostałych zapisów dotyczących procesu oceny wyrobów.

2. DEFINICJE

Certyfikacja wyrobu – zasady, procedury i zarządzenia dotyczące przeprowadzenia oceny zgodności wyrobu przez stronę trzecią – IPS „TABOR”, które mają na celu uzyskanie przez zamawiającego „Certyfikatu Zgodności”.

Certyfikat zgodności – dokument wystawiony przez jednostkę certyfikującą potwierdzający spełnienie przez dany wyrób wymagań zawartych w dokumencie odniesienia.

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.

Wyrób – wynik procesu, usługi (np. transport), wytwór intelektualny (np. program komputerowy, słownik), przedmiot materialny (np. silnik, część mechaniczna), materiały przetworzone (np. smar).

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

Przedmiot zamówienia – wyrób proces lub usługa.

OCW - Jednostka ds. Certyfikacji		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

3. WYROBY / GRUPY WYROBÓW PODLEGAJĄCE OCENIE ZGODNOŚCI

(I) Urządzenia trakcji kolejowej	urządzenia trakcji kolejowej
	urządzenia sterowania ruchem kolejowym (SRK) systemu kolei konwencjonalnych i dużych prędkości
	urządzenia trakcji elektrycznej. Pojazdy trakcyjne
(II) Materiały i zespoły dla kolejnictwa	koła
	zestawy kołowe
	osie
	sprężyny stalowe
	sprężyny pneumatyczne
(III) Materiały, zespoły dla kolejnictwa i urządzenia stosowane w budownictwie kolejowym	szyny
	podkłady
	systemy przytwierdzeń
	szyny i elementy konstrukcyjne linii kolejowych
(IV) Wyposażenie pojazdów szynowych	trójkąty hamulcowe
	okładziny hamulcowe
	klocki hamulcowe
	tarcze hamulcowe
	cyliny hamulcowe
(V) Wyposażenie pojazdów szynowych	przewody i kable elektryczne
	siedzenia wagonowe
	fotele
	inne produkty niemetalowe m. in.:
	- klosze opraw oświetleniowych
	- korytka i osłony przewodów
	- wyłożenia ścian
	- wykładziny podłogowe
(VI) Wyposażenie pojazdów szynowych	nadwozia pojazdów szynowych
	ramy foteli
	systemy bocznych drzwi wejściowych

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

4. DOKUMENTY ZWIĄZANE Z CERTYFIKACJĄ WYROBÓW

4.1. DOKUMENTY NORMATYWNE

- Ustawa z dnia 30 sierpnia 2002r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. 2002 Nr 166 poz. 1360 z późn. zm.),
- Ustawa z dnia 13 kwietnia 2016r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. 2016 poz. 542 z późn. zm.),
- Ustawa z dnia 28 marca 2003r. o transporcie kolejowym (Dz. U. z 2015r. poz. 1297, z późn. zm.),
- PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 Ocena zgodności. Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi
- PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01 Ocena zgodności – Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów
- PN-EN ISO/IEC 17000:2006 Ocena zgodności – Terminologia i zasady ogólne
- PN-EN ISO/IEC 17020:2012 Ogólne kryteria działania różnych rodzajów jednostek kontrolujących
- PN-EN ISO/IEC 17021 – Wymagania dla jednostek prowadzących audyty i certyfikację systemów zarządzania;
- PN-EN ISO/IEC 17025 Ogólne wymagania dotyczące kompetencji laboratoriów badawczych i wzorcujących
- ISO/IEC TR 17026:2015 Conformity assessment — Example of a certification scheme for tangible products
- PN-EN ISO 9001: 2015 – Systemy zarządzania jakością – Wymagania
- PN-EN ISO 19011:2012 – Wytyczne dotyczące auditowania systemów zarządzania
- DA-06 Polityka dotycząca zapewnienia spójności pomiarowej (aktualizacja na podstawie dokumentów umieszczonych na stronie PCA: <https://www.pca.gov.pl/>).

4.2. DOKUMENTY ODNIESIENIA

Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobu (I):

- PN-EN 50124-1:2007 Zastosowania kolejowe – Koordynacja izolacji – Część 1: Wymagania podstawowe – Odstępy izolacyjne powietrzne i powierzchniowe dla całego wyposażenia elektrycznego i elektronicznego,
- PN-EN 50125-1:2014-06 Zastosowania kolejowe – Warunki środowiskowe stawiane urządzeniom – Część 1: Tabor i wyposażenie pokładowe,
- PN-EN 50128:2011 Zastosowania kolejowe – Systemy łączności, przetwarzania

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

danych i sterowania ruchem – Oprogramowanie kolejowych systemów sterowania i zabezpieczenia,

- PN-EN 50129:2007 Zastosowania kolejowe – Systemy łączności, przetwarzania danych i sterowania ruchem – Elektroniczne systemy sterowania ruchem związane z bezpieczeństwem,
- PN-EN 50155:2007 Zastosowania kolejowe – Wyposażenie elektroniczne stosowane w taborze.
- PN EN 50367:2012 Zastosowania kolejowe – Systemy odbioru prądu – Kryteria techniczne dotyczące wzajemnego oddziaływania między pantografem a siecią jezdnią górną (w celu uzyskania wolnego dostępu),
- PN EN 50367:2012/AC:2014-03 Zastosowania kolejowe – Systemy odbioru prądu – Kryteria techniczne dotyczące wzajemnego oddziaływania między pantografem a siecią jezdnią górną (w celu uzyskania wolnego dostępu).
- PN EN 50388:2012 Zastosowania kolejowe – System zasilania i tabor – Warunki techniczne koordynacji pomiędzy systemem zasilania (podstacja) i taborem w celu osiągnięcia interoperacyjności,
- PN EN 50388:2012/AC:2012 Zastosowania kolejowe – System zasilania i tabor – Warunki techniczne koordynacji pomiędzy systemem zasilania (podstacja) i taborem w celu osiągnięcia interoperacyjności,
- PN EN 50388:2012/AC:2014-03 Zastosowania kolejowe – System zasilania i tabor – Warunki techniczne koordynacji pomiędzy systemem zasilania (podstacja) i taborem w celu osiągnięcia interoperacyjności,
- PN-EN 60077-1:2002 Zastosowania kolejowe – Wyposażenie elektryczne taboru kolejowego – Część 1: Podstawowe warunki eksploatacji i zasady ogólne,
- PN-EN 60077-2:2002 Zastosowania kolejowe – Wyposażenie elektryczne taboru kolejowego – Część 2: Elementy elektrotechniczne – Zasady ogólne,
- PN-K-91001:1997 Elektryczne pojazdy trakcyjne – Odbieraki prądu – Wymagania i metody badań.

Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobu (II):

- PN-EN 12080+A1:2011 Kolejnictwo – Maźnice – Łożyska toczne
- PN-EN 13103+A2:2012 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Osie zestawów kołowych tocznych – Zasady konstrukcji
- PN-EN 13104+A2:2013-04 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Osie zestawów kołowych napędnych – Zasady konstrukcji

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

- PN-EN 13260+A1:2011 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Zestawy kołowe – Wymagania dotyczące wyrobu
- PN-EN 13261+A1:2011 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Osie – Wymagania dotyczące wyrobu
- PN-EN 13262+A2:2011 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Kola – Wymagania dotyczące wyrobu
- PN-EN 13749:2011 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Metody określania wymagań konstrukcyjnych dla ram wózków;
- PN-EN 13979-1+A2:2011 Kolejnictwo – Zestawy kołowe i wózki – Kola monoblokowe – Procedura dopuszczenia – Część 1: Kola kute i walcowane
- PN-EN 15427+A1:2011 Kolejnictwo — Tarcie podczas współpracy koła z szyną. Smarowanie obrzeży
- UIC 510-2:2004 Pojazdy doczepne. Warunki dla stosowania kół o różnych średnicach w układach biegowych różnego typu
- UIC 510-5:2007 Dopuszczenie techniczne kół monoblokowych
- UIC 511:1987 Wagony. Rozstaw zestawów kołowych
- UIC 529:1978 Wagony towarowe. Amortyzatory hydrodynamiczne o dużym skoku. Warunki techniczne
- UIC 615-0:2003 Pojazdy napędne. Wózki i układy biegowe. Wymagania ogólne
- UIC 822:2003 Warunki techniczne dostawy sprężyn śrubowych naciskowych

Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobów (III):

- PN-EN 13230-1:2016-06 Kolejnictwo – Tor – Podkłady i podrozdzielnice betonowe – Część 1: Wymagania ogólne
- PN-EN 13230-3: 2016-06 Kolejnictwo – Tor – Podkłady i podrozdzielnice betonowe –Część 3: Podkłady dwublokowe z betonu zbrojonego
- PN EN 13230-5: 2016-06 Kolejnictwo – Tor – Podkłady i podrozdzielnice betonowe – Część 5: Elementy specjalne
- PN-EN 13848-1+A1:2008 Kolejnictwo. Tor. Jakość geometrii toru. Część 1: Charakterystyka geometrii toru.
- PN-EN 13481-2:2012 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 2: Systemy przytwierdzeń do podkładów betonowych
- PN-EN 13481-3:2012 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 3: Systemy przytwierdzeń do podkładów drewnianych
- PN-EN 13481-4:2012 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

przytwierdzeń – Część 4: Systemy przytwierdzeń do podkładów stalowych,

- PN-EN 13481-5:2012 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 5: Systemy przytwierdzeń w torze o nawierzchni bezpodsypkowej z szyną zamocowaną na płycie lub z szyną zamocowaną w kanale szynowym,
- PN-EN 13481-8:2006 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 8: Systemy przytwierdzeń w torach do dużych nacisków osi,
- PN-EN 13674-1:2011 Kolejnictwo – Tor – Szyna – Część 1: Szyny kolejowe Vignole'a o masie 46 kg/m i większej
- PN-EN 13674-4+A1:2010 Kolejnictwo – Tor – Szyna – Część 4: Szyny kolejowe Vignole'a o masie od 27 kg/m do 46 kg/m, z wyjątkiem 46 kg/m
- PN-EN 13481-4:2012 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 4: Systemy przytwierdzeń do podkładów stalowych
- PN-EN 13481-5:2012 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 5: Systemy przytwierdzeń w torze o nawierzchni bezpodsypkowej
- PN-EN 13481-8:2006 Kolejnictwo – Tor – Wymagania eksploatacyjne systemów przytwierdzeń – Część 8: Systemy przytwierdzeń w torach do dużych nacisków osi
- PN-EN 14811+A1:2010 Kolejnictwo – Tor – Szyny specjalne – Szyny rowkowe i związane z nimi profile konstrukcyjne.
- PN-K-80000:1988 Nawierzchnia kolejowa – Śruby ze łbem sześciokątnym wieńcowym do łączenia podkładów przyzłączowych,
- PN-K-80030:1989 Nawierzchnia kolejowa – Śruby i wkręty – Wymagania i badania,
- PN-H-93422:1979 Szyny kolejowe pośrednie.

Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobów (IV):

- PN-K-02040-6:1996 Tabor kolejowy – Napisy i znaki – Napisy i znaki hamulca
- PN-K-02040-6:1996/Az1:2002 Tabor kolejowy – Napisy i znaki – Napisy i znaki hamulca
- PN-EN 14198:2005 Kolejnictwo – Hamowanie – Wymagania dla systemu hamulcowego pociągów prowadzonych przez lokomotywę
- PN-EN 15327-1:2009 Kolejnictwo – Podsystem hamulca bezpieczeństwa – Część 1: Wymagania ogólne dotyczące hamulca bezpieczeństwa i urządzeń do jego uruchamiania przez pasażera(zastąpiona)
- PN-EN 16334:2014-10 Kolejnictwo – System ręcznego hamulca bezpieczeństwa

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

w pociągach pasażerskich – Wymagania dotyczące systemu

- PN-EN 15179:2007 Kolejnictwo – Hamowanie – Wymagania dla systemu hamulcowego w wagonach pasażerskich
- PN-EN 15220-1+A1:2011 Kolejnictwo –Wskaźniki hamulca – Część 1: Wskaźniki hamulca sterowane pneumatycznie
- PN-EN 15355+A1:2011 Kolejnictwo – Hamowanie – Zawory rozrządcze i urządzenia wyłączenia hamulca
- PN-EN 15595+A1:2011 Kolejnictwo – Hamowanie – Urządzenia przeciwpoślizgowe
- PN-EN 15611+A1:2011 Kolejnictwo – Hamowanie – Przekładniki ciśnienia
- PN-EN 15612+A1:2011 Kolejnictwo – Hamowanie – Przyspieszacze hamowania nagłego
- PN-EN 15624 +A1:2011 Kolejnictwo – Hamowanie – Urządzenia przestawcze "Próżny-Ładowny"
- PN-EN 15877-2:2013-12 Kolejnictwo – Znaki na pojazdach kolejowych – Część 2: Znaki zewnętrzne na wagonach pasażerskich, pojazdach trakcyjnych, lokomotywach i na maszynach do prac torowych
- PN-K-88177:1998/Az1:2002 Tabor kolejowy. Hamulec. Wymagania i metody badań.
- PN-K-88177:1998 Tabor kolejowy. Hamulec. Wymagania i metody badań.
- PN-K-88182:1997 Tabor kolejowy – Cylindry hamulcowe – Wymagania i badania
- PN-K-88183:1997 Tabor kolejowy – Sprężyny cylindrów hamulcowych – Wymagania i badania
- UIC 540:2014 „Hamulec Hamulce pneumatyczne dla wagonów towarowych i osobowych
- UIC 541-04:2014 „Hamulec Przepisy dla budowy różnych części hamulca Samoczynna zmiana skuteczności hamowania w zależności od obciążenia ładunkiem i samoczynne urządzenie przestawcze ”próżny-ładowny”
- UIC 541-05:2005 „Hamulec Przepisy dotyczące budowy różnych części hamulca Urządzenie przeciwpoślizgowe”
- UIC 541-07:1992 „Hamulec Przepisy dla budowy różnych części hamulca Zbiorniki ciśnieniowe pojedyncze ze stali odpornej na płomień dla instalacji hamulcowych pneumatycznych i urządzeń pomocniczych w pojazdach szynowych”
- UIC 541-1:2013 „Hamulec Przepisy dotyczące budowy różnych części hamulca”
- UIC 541-3:2010 „Hamulec tarczowy i jego zastosowanie Ogólne warunki dopuszczenia okładzin hamulcowych”

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

- UIC 541-4:2010 „Hamowanie hamulcem klockowym ze wstawkami z materiału kompozytowego Ogólne warunki certyfikacji kompozytowych wstawek hamulca klockowego”
- UIC 541-5:2006 „Hamulec elektropneumatyczny Elektropneumatyczne mostkowanie hamulca bezpieczeństwa”
- UIC 544-1:2004 „Hamulec Hamowność”
- UIC 544-2:1983 „Warunki, jakie muszą spełniać hamulce dynamiczne lokomotyw i wagonów silnikowych, których siła hamowania doliczana jest do ciężaru hamującego”
- UIC 545:2014 „Hamulec Napisy znaki i cechy”
- UIC 547:1994 „Hamulec Hamulce pneumatyczne Program normalny dla prób”
- UIC 612-0:2009 „Driver Machine Interfaces for Locomotives and Driving coaches”

Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobów (V):

- PN-K-02501:2000 Tabor kolejowy. Właściwości dymowe materiałów. Wymagania i metody badań
- PN-K-02505:1993 Tabor kolejowy – Stężenie tlenu i dwutlenku węgla wydzielanych podczas rozkładu termicznego lub spalania materiałów – Wymagania i badania
- PN-K-02508:1999 Tabor kolejowy – Właściwości palne materiałów – Wymagania i metody badań
- PN-K-02511:2000 Tabor kolejowy. Bezpieczeństwo przeciwpożarowe materiałów. Wymagania
- UIC 564-2:1994 Przepisy o zapobieganiu przeciw pożarowym i zwalczaniu ognia w pojazdach szynowych do komunikacji międzynarodowej w których przewozi się pasażerów lub przyłączanych wagonach typu pasażerskiego
- PN-EN 45545-2+A1:2015 Kolejnictwo – Ochrona przeciwpożarowa w pojazdach szynowych – Część 2: Wymagania dla materiałów i elementów w zakresie właściwości palnych.

Dokumenty odniesienia dotyczące wyrobów (VI):

- PN-EN 12663-1:2010 Kolejnictwo – Wymagania konstrukcyjno – wytrzymałościowe dotyczące pudeł kolejowych pojazdów szynowych Część 1: Lokomotywy i tabor pasażerski (i metoda alternatywna dla wagonów towarowych)
- PN-EN 12663-1+A1:2015-01 Kolejnictwo – Wymagania konstrukcyjno-wytrzymałościowe dotyczące pudeł kolejowych pojazdów szynowych – Część 1: Lokomotywy i tabor

OCW - Jednostka ds. Certyfikacji		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

pasażerski (i metoda alternatywna dla wagonów towarowych)

- PN-EN 12663-2:2010 Kolejnictwo – Wymagania konstrukcyjno-wytrzymałościowe dotyczące pudeł kolejowych pojazdów szynowych – Część 2: Wagony towarowe
- PN-EN 14752:2015 Kolejnictwo – Systemy bocznych drzwi wejściowych w taborze szynowym
- UIC 566:1994 „Obciążenia pudeł wagonów pasażerskich i części dobudowanych”
- UIC 567:2004 „Postanowienia ogólne dla wagonów osobowych”.

4.3. TYP 3 PROGRAMU CERTYFIKACJI WYROBU WG. PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01

Rodzaj wydawanego dokumentu certyfikacyjnego	Typ programu certyfikacji wyrobu wg. PN-EN ISO/IEC 17067	Funkcje i działania w zakresie oceny zgodności w programach certyfikacji wyrobu
Certyfikat Zgodności Wyrobu	3	Wybór, obejmujący działania planowania i przygotowania, określenie wymagań np. dokumenty normatywne, pobieranie próbek*
		Określenie właściwości przez: badanie, inspekcję, ocenę projektu, ocenę usług lub procesów, inne działania określające, np. weryfikację
		Przegląd, badanie dowodów zgodności uzyskanych podczas etapu określenia właściwości, w celu ustalenia czy wyspecyfikowane wymagania zostały spełnione
		Decyzje dotyczące certyfikacji, udzielanie, utrzymywanie, rozszerzanie, ograniczanie, zawieszanie, cofnięcie certyfikacji
		Wydanie certyfikatu zgodności, udzielenie prawa do stosowania certyfikatów
		Nadzór przez, badanie lub inspekcję próbek z fabryki oraz ocenę produkcji, dostarczania usługi lub działania procesu

* – o ile ma zastosowanie

Niniejszy program oferuje prowadzenie procesów certyfikacji w oparciu o typ 3 według PN-EN ISO/IEC 17067. Obejmuje on badanie co najmniej jednej próbki wyrobu i jej ocenę pod kontem zgodności. Nadzór obejmuje okresową ocenę procesu produkcyjnego oraz pobieranie próbek wyrobu z produkcji i ich ocenie pod kątem ciągłego spełnienia wymagań certyfikacyjnych. Wyboru niniejszego programu dokonuje klient.

Jednostka certyfikująca prowadzi proces certyfikacji dla wyrobów/grup wyrobów w oparciu o wymagania dokumentów odniesienia wskazanych w pkt.4.2 niniejszego programu.

OCW - Jednostka ds. Certyfikacji		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

5. ETAPY PROCESU CERTYFIKACJI

Lp.	Etapy procesu certyfikacji
1.	Zapytania, oferty
2.	Wnioski/Zamówienia/Umowy
3.	Przegląd wniosku/Rejestracja wniosku
4.	Przekazanie / Udostępnienie próbki wyrobu do oceny**
5.	Przegląd dokumentacji/Akceptacja wyników z badań
6.	Ocena wstępna: ocena procesu produkcyjnego i audit systemu zarządzania
7.	Ocena wyrobu
8.	Przerwanie procesu certyfikacji
9.	Wydanie dokumentacji certyfikacyjnej/ Zakończenie procesu certyfikacji
10.	Nadzór nad wyrobem certyfikowanym oraz wydanym dokumentem certyfikacyjnym

* formularze dostępne w OCW IPS „TABOR” oraz na stronie internetowej www.tabor.com.pl

** o ile ma zastosowanie

6. PROCES CERTYFIKACJI

Każdorazowo proces certyfikacji wyrobu prowadzony jest przez wyznaczoną przez Kierownika OCW IPS „TABOR” osobę kompetentną w zakresie oceny wyrobu.

Klient, zainteresowany procesem certyfikacji wyrobu posiada możliwość zapoznania się z dokumentami związanymi z procesami prowadzonymi w OCW IPS „TABOR” (tj. Programami Certyfikacji Wyrobów) oraz uzyskania wyjaśnień w zakresie wymagań (na życzenie) w odniesieniu do wyspecyfikowanych norm lub innych stosowanych dokumentów normatywnych w zakresie określonego programu certyfikacji, a także pobrania niezbędnych dokumentów i formularzy ze strony internetowej IPS „TABOR” (www.tabor.com.pl).

6.1. ZAPYTANIA, OFERTY

Przed przystąpieniem do procesu certyfikacji Klient jest zobowiązany do złożenia w OCW IPS „TABOR” zapytania ofertowego. Zapytanie ofertowe może być podane ustnie

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

lub telefonicznie przez Klienta. Po zapoznaniu się zakresem prac, OCW IPS „TABOR” przesyła ofertę.

Klient uzgadnia z pracownikiem OCW IPS „TABOR” zakres wymaganej dokumentacji technicznej wyrobu, sposób przekazania lub udostępnienia próbki wyrobu (o ile ma zastosowanie). Klient może otrzymać od pracownika OCW IPS „TABOR” wykaz podwykonawców zewnętrznych współpracujących z OCW IPS „TABOR”.

Istnieje możliwość przeprowadzenia procesu certyfikacji wyrobu w zakresie nie objętym zakresem akredytacji, proces taki prowadzony jest zgodnie ze wszystkimi systemowymi zasadami prowadzenia procesu. Wydawany Klientowi dokument certyfikacyjny nie jest w takim przypadku oznaczony znakiem PCA, wydawany jest jako – wydanie 1. Po uzyskaniu akceptacji PCA na rozszerzenie zakresu działalności o nowe wymaganie, OCW IPS „TABOR” dokonuje wymiany dokumentu certyfikacyjnego jako wydanie 2. Dokument taki jest opatrzony znakiem PCA.

6.2. WNIOSKI, ZAMÓWIENIA, UMOWY

Podstawą rozpoczęcia procesu certyfikacji w OCW IPS „TABOR” jest złożenie Wniosku na przeprowadzenie procesu certyfikacji wyrobu oraz zamówienia (lub pisma deklarującego chęć zawarcia umowy lub zlecającego pracę. Wraz z Wnioskiem należy przesłać do OCW IPS „TABOR” Kwestionariusz (Producenta lub Dostawcy) oraz deklarację o nie złożeniu tego samego wniosku w innej jednostce certyfikującej wyroby. Wniosek może dotyczyć jednego typu wyrobu. Każdorazowo, z Klientem sporządzana jest Umowa. Dokumentem wejściowym (początkowym) opracowania projektu umowy jest zamówienie otrzymane od Klienta bądź jego pismo deklarujące chęć zawarcia umowy lub zlecające prace.

6.3. PRZEGLĄD WNIOSKU / REJESTRACJA WNIOSKU

Wniosek wraz z dołączoną dokumentacją podlega wstępnemu sprawdzeniu przez prowadzącego proces w terminie 7 dni od daty jego złożenia.

W przypadku pozytywnej oceny Wniosku oraz kompletności złożonej dokumentacji Wniosek zostaje zarejestrowany z datą złożenia. W przypadku negatywnej oceny poprawności wypełnienia wniosku lub niekompletności dołączonych dokumentów, Klient w terminie 14 dni, od otrzymania wykazu niezgodności jest zobowiązany dokonać ich korekty lub uzupełnień. Po uzupełnieniu brakujących dokumentów Wniosek zostaje zarejestrowany z datą jego wpływu.

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

Dostarczenia do OCW IPS „TABOR” wniosku, zamówienia (lub pisma deklarującego chęć zawarcia umowy lub zlecającego pracę), dokumentacji dokonuje Klient na własny koszt oraz na własne ryzyko.

6.4. PRZEKAZANIE / UDOSTĘPNIENIE PRÓBKII WYROBU DO OCENY

Prowadzący proces certyfikacji uzgadnia z Klientem przekazanie (udostępnienie próbki wyrobu) o ile ma to zastosowanie. Próbka(i) musi być:

- reprezentatywna dla grupy wyrobów zgłoszonych do oceny,
- wykonana przy użyciu komponentów i podzespołów identycznych z używanymi w produkcji,
- wykonana przy użyciu narzędzi produkcyjnych i montowane przy użyciu metod ustalonych dla wyrobów, które mają być poddane ocenie.

W przypadku prowadzenia badań przez Laboratorium Badań IPS „TABOR” (zasób wewnętrzny OCW IPS „TABOR”) sposób postępowania z próbkami / obiektami badań określa bezpośrednio Laboratorium Badań IPS „TABOR”.

6.5. PRZEGLĄD DOKUMENTACJI / AKCEPTACJA WYNIKÓW Z BADAŃ

Klient dostarcza do OCW IPS „TABOR”, wraz z Wnioskiem, pełną dokumentację wyrobu zgłoszonego do procesu obejmującą m.in.: identyfikację materiałów, opis procesów wytwarzania, tabele wymiarów, parametry technologiczne i użytkowe, zastosowane normy, sposób oznaczania, przepis konserwacji, sposób pakowania, opis sposobu kontroli jakości, informacja dla użytkownika, sprawozdanie z badań, itp.

Prowadzący proces sprawdza pod względem formalnym zgodność ocenianego wyrobu z dostarczonymi dokumentami. Prowadzący proces może w całości przyjąć otrzymaną od Klienta dokumentację badawczą lub tylko częściowo i podzlecić badania uzupełniające próbki / próbek wyrobu. Na podzlecenie badań Klient musi wyrazić pisemną zgodę.

Kierownik OCW IPS „TABOR” zawiadamia Klienta i podzleca badania właściwemu laboratorium lub Klient wykonuje badania we własnym zakresie i dostarcza do OCW IPS „TABOR” raporty / sprawozdania z badań. Termin zakończenia procesu ulega w takim przypadku przesunięciu o okres badań dodatkowych. Odmowa zgody na dodatkowe badania może spowodować odmowę dalszego prowadzenia procesu.

W przypadku posiadania przez Klienta dokumentu certyfikacyjnego wydanego na „wyrób” zgłoszony do procesu, Klient zobowiązany jest do dostarczenia Raportu/ów z oceny

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

wyrobu certyfikowanego wydanego przez inną jednostkę certyfikacyjną niż OCW IPS „TABOR”. Prowadzący proces dokonuje przeglądu dostarczonych raportów i dokumentów certyfikacyjnych i uwzględnia je w dokumentach odniesienia w Raporcie z oceny wyrobu.

OCW IPS „TABOR” kierując się spójnością zasad oraz wymagań kryterialnych obowiązujących w Unii Europejskiej wykorzystywanych do oceny szeroko rozumianej gamy wyrobów kolejowych akceptuje wyniki badań Laboratoriów Badawczych kierując się następującymi zasadami:

W przypadku gdy wyniki pochodzą z laboratorium badawczego posiadającego akredytację na zgodność z normą PN-EN 17025, przyjmuje się, że kryteria kompetencji, niezależności i jakości wyników badań są spełnione. W takim przypadku OCW IPS „TABOR” sprawdza, czy akredytacja obejmuje przeprowadzane badania oraz czy akredytacja jest aktualna. Przypadek ten ma również zastosowanie do badań przeprowadzonych w przeszłości (przed złożeniem Wniosku przez Wnioskodawcę), pod warunkiem, że zakres przeprowadzonego badania obejmuje wymagania niezbędne do przeprowadzenia procesu oraz czy w trakcie wykonywania badań dane Laboratorium Badawcze posiadało akredytację.

- W przypadku korzystania dla potrzeb oceny z wyników z badań laboratoriów nie objętych akredytacją (nie dotyczy wyników pochodzących z Laboratorium Badań Pojazdów Szynowych), przedstawiciel OCW IPS „TABOR” dokonuje „Oceny miarodajności wyników badań” (auditów metod badawczych).

- W przypadku gdy dla potrzeb danego procesu nie są osiągalne niezależne usługi badawcze, badania można przeprowadzić na aparaturze badawczej Klienta. W takim przypadku badania należy wykonać przy udziale przedstawiciela Laboratorium Badań Pojazdów Szynowych IPS „TABOR” oraz Ośrodka Certyfikacji Wyrobów IPS „TABOR” zapewniającym zaufanie do wyników z przeprowadzonych badań. Sposób postępowania w takim przypadku jest tożsamy jak w przypadku korzystania dla potrzeb certyfikacji z badań laboratoriów nie objętych akredytacją.

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

6.6. OCENA WSTĘPNA: OCENA PROCESU PRODUKCYJNEGO I AUDIT SYSTEMU ZARZĄDZANIA

Każdorazowo, w procesie certyfikacji wyrobu przed wydaniem dokumentu certyfikacyjnego OCW IPS „TABOR” dokonuje oceny wstępnej tj. oceny procesu produkcyjnego wyrobu zgłoszonego do procesu certyfikacji oraz auditu elementów systemu zarządzania mających wpływ na produkcję wyrobu.

Pierwszy etap oceny wstępnej: przegląd dokumentacji

Pierwszy etap oceny wstępnej: przegląd dokumentacji polega na:

- analizie dokumentacji systemu zarządzania Klienta w celu określenia gotowości do oceny na miejscu,
- przeprowadzeniu przeglądu statusu Producenta i/lub Wnioskodawcy i zrozumienia przez niego wymagań własnego systemu, zwłaszcza w odniesieniu do kluczowych i znaczących aspektów sposobów działania (procesy, cele, zarządzanie systemem),
- zebraniu niezbędnych informacji dotyczących zakresu systemu zarządzania jakością, procesów, aspektów / wymagań prawnych, regulacyjnych oraz zgodności,
- identyfikacji i oceny wszystkich lokalizacji Producenta i/lub Wnioskodawcy i specyficznych dla lokalizacji warunków oraz przeprowadzenia rozmów z przedstawicielami klienta w celu określenia gotowości do drugiego etapu auditu.

Klient dostarcza do OCW IPS „TABOR” niezbędną dokumentację, w tym dokumentację systemu zarządzania (kopia Certyfikatu ISO 9001 lub równoważnego systemu, nazwa Jednostki certyfikującej system zarządzania, kopia księgi jakości, struktura zarządzania organizacją, kluczowy personel, osoba odpowiedzialna za kierowanie działem jakości, zapisy dotyczące kwalifikacji dla kluczowego personelu, dokumentacja i zapisy dotyczące utrzymania systemu zarządzania, zapisy z auditów wewnętrznych i przeglądów zarządzania, procedury dotyczące działań korygujących i zapobiegawczych, zarządzanie zmianami) w celu uzyskania informacji na powyższe zagadnienia.

Ustalenia z pierwszego etapu oceny wstępnej powinny być udokumentowane i zakomunikowane Klientowi, łącznie z identyfikacją wszystkich obszarów, gdzie wystąpiły zastrzeżenia, które mogłyby być zaklasyfikowane jako niezgodności podczas drugiego etapu oceny tj. oceny na miejscu.

Drugi etap auditu: ocena procesu produkcyjnego i audit systemu zarządzania

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

Celem drugiego etapu oceny wstępnej jest ocena procesu produkcyjnego oraz audit systemu zarządzania mającego zapewnić właściwe warunki organizacyjno-techniczne dla produkcji przedmiotu certyfikacji.

OCW IPS „TABOR” ustala termin wizyty w każdej z lokalizacji Klienta, gdzie certyfikowany wyrób jest produkowany i kompletuje zespół oceniający, który obejmuje osoby kompetentne w zakresie:

- obowiązujących wymagań dotyczących wyrobu,
- znajomości odpowiednich procedur i / lub technik inspekcji,
- procedury oceny zgodności,
- wymagań systemu zarządzania i metodologii auditu.

OCW IPS „TABOR” przeprowadza audit systemu zarządzania, w zakresie:

- Polityki i celów jakościowych;
- Zarządzania dokumentacją SZJ oraz zapisami;
- Środków monitorujących osiągnięcie wymaganej jakości oraz skuteczności funkcjonowania systemu jakości:
 - o audyty wewnętrzne,
 - o przeglądy zarządzania,
 - o działania korygujące i zapobiegawcze.
- Odpowiedzialności i uprawnienia personelu,
- Zarządzanie personelem,
- Szkolenia personelu,
- Zarządzanie dostawcami,
- Zakupy i weryfikacja materiałów i usług,
- Magazynowanie materiałów,
- Zarządzanie produkcją, jakością procesu i wyrobu,
- Kontrola warunków prowadzenia stabilnej produkcji / sprzedaży,
- Zarządzanie dokumentacją techniczną produkcji, montażu,
- Postępowanie z wyrobem niezgodnym,
- Analiza reklamacji zgłaszanych na wyrób, zapisów z podjętych działań korygujących oraz ocena skuteczności podjętych działań.

O planowanym, szacowanym czasie przeprowadzania oceny i auditu Klient jest informowany przed podpisaniem umowy, uzyskuje również od Jednostki certyfikującej wszelkie informacje jakie czynniki wpływają na planowanie dla niego czasu oceny i auditu.

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

Klient zobowiązany jest do przeprowadzenia analizy przyczyn ewentualnych niezgodności auditowych i podjęcia odpowiednich działań korekcyjnych i korygujących w celu eliminacji tychże niezgodności oraz ich przyczyn. Działania te muszą uzyskać akceptację OCW IPS „TABOR”. W tym celu Klient jest zobowiązany do przesyłania w terminie 14 dni od daty oceny i auditu do OCW IPS „TABOR” analizy przyczyn niezgodności oraz plan działań korekcyjnych i korygujących celem ich przeglądu i weryfikacji w OCW IPS „TABOR”.

OCW IPS „TABOR” informuje Klienta o wynikach weryfikacji w terminie 7 dni od daty otrzymania analizy i planu. Klient zobowiązany jest w terminie 2 miesięcy od daty oceny i auditu dostarczyć do OCW IPS „TABOR” dowody realizacji zaakceptowanego planu działań z konsekwencją zawieszenia certyfikatu w przypadku braku reakcji.

6.7. OCENA WYROBU

OCW IPS „TABOR” dokonuje oceny wyrobu w odniesieniu do wymagań objętych zakresem akredytacji i innych wymagań określonych w niniejszym programie certyfikacji wyrobu. Ocena wyrobu obejmuje:

- merytoryczne sprawdzenie dokumentacji technicznej wyrobu wraz z dokumentacją badawczą,
- w przypadku niniejszego Programów Certyfikacji wyrobów sprawdzenie dokumentacji systemu zarządzania jakością Klienta oraz producenta ocenianego wyrobu (między innymi aktualność SZJ wg ISO 9001 lub innego równoważnego systemu jakości). Podstawą oceny są dokumenty załączone do Kwestionariusza Producenta / Dostawcy oraz ustalenia z oceny wstępnej,
- dostarczone przez Klienta informacje handlowe na temat ocenianego wyrobu,
- opinię opracowaną przez Eksperta Technicznego (o ile ma to zastosowanie),
- orzeczenia Komitetu Technicznego ds. Certyfikacji Wyrobów (o ile ma zastosowanie),
- pozostałe dokumenty dostarczone przez Klienta.

OCW IPS „TABOR” ponosi odpowiedzialność za wykorzystywanie wyników oceny związanej z certyfikacją zakończoną przed złożeniem Wniosku.

Każdorazowo z etapu oceny wyrobu sporządzany jest dokument z oceny, w niniejszym przypadku – Raport z oceny wyrobu. Klient jest informowany o ewentualnie wykrytych niezgodnościach z oceny. W przypadku stwierdzenia niezgodności, Kierownik OCW IPS

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

„TABOR” informuje Klienta o dodatkowych działaniach związanych z oceną o ile Klient wyraża zgodę na kontynuowanie procesu certyfikacji. Jeżeli wymagane jest wykonanie działań korygujących, to Klient może przedstawić dowody, że wprowadzono niezbędne zmiany wynikające z dokumentu z oceny. Jeżeli wymagane jest częściowe powtórzenie oceny, postępowanie należy przeprowadzić ponownie .

Każdorazowo Prowadzący proces certyfikacji zamieszcza Wnioski z przeprowadzonej oceny w dokumencie z oceny.

6.8. PRZERWANIE PROCESU CERTYFIKACJI

Prowadzony proces certyfikacji wyrobu może zostać przerwany, gdy Klient:

- nie dokona korekt lub uzupełnień we Wniosku,
- po przeprowadzonym audicie systemu zarządzania i ocenie procesu produkcyjnego nie przeprowadzi analizy przyczyn niezgodności oraz nie prześle planu działań korekcyjnych i korygujących celem ich przeglądu i weryfikacji w OCW IPS „TABOR”,
- zawnioskuje o przerwanie procesu certyfikacji.

6.9. WYDANIE DOKUMENTACJI CERTYFIKACYJNEJ / ZAKOŃCZENIE PROCESU CERTYFIKACJI

Ostateczną decyzję o przyznaniu lub odmowie wydania dokumentacji certyfikacyjnej – tj. Certyfikatu Zgodności Wyrobu, podejmuje Kierownik OCW IPS „TABOR” na podstawie Raportu z oceny wyrobu opracowanego przez prowadzącego proces certyfikacji wyrobu.

OCW IPS „TABOR” sporządza formalny dokument certyfikacyjny (dokument Certyfikacyjny podpisuje Dyrektor IPS „TABOR” bądź osoba przez niego upoważniona) w ilości egzemplarzy uzgodnionej w Umowie. Certyfikat Zgodności Wyrobu wydawany jest na 5 lat z możliwością przedłużenia na kolejne 2 lata po spełnieniu warunków umowy na przeprowadzenie procesu certyfikacji. OCW IPS „TABOR” na wniosek Klienta może zakończyć proces certyfikacji (wydany Certyfikat Zgodności Wyrobu).

W zależności od ustaleń z Klientem, Kierownik OCW IPS „TABOR” zawiadamia Klienta pisemnie o zakończeniu pracy przekazując:

- pismo przewodnie wraz z dokumentacją (tj. raport z oceny / opinia, dokument certyfikacyjny),
- i/lub Protokół zdawczo-odbiorczy.

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

Pismo przewodnie wraz z dokumentacją lub protokół zdawczo-odbiorczy wysłany do Klienta stanowi podstawę do wystawienia przez Dział Ekonomiczny FE faktury za zrealizowaną pracę.

Klient otrzymuje od OCW IPS „TABOR” dokumenty kończące wykonaną pracę wraz z „Kartą oceny” – Badanie satysfakcji Klienta w celu pozyskania przez OCW IPS „TABOR” informacji o poziomie zadowolenia Klienta, co do świadczonych usług.

6.10. NADZÓR NAD WYROBEM CERTYFIKOWANYM ORAZ WYDANYM DOKUMENTEM CERTYFIKACYJNYM

W przypadku prowadzenia procesu certyfikacji wyrobu według niniejszego Programu Certyfikacji Wyrobu PCW-002 – zgodnie z 3 typem programu certyfikacji wyrobów OCW IPS „TABOR” prowadzi nadzór nad wyrobem certyfikowanym oraz wydany dokumentem certyfikacyjnym. Nadzór oznacza systematyczne powtarzanie działań związanych z oceną zgodności jako podstawą do utrzymania ważności dokumentu certyfikacyjnego.

W przypadku typu 3 programu zgodnie z wymaganiami PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01 nadzór polega na badaniu lub inspekcji próbek z fabryki oraz ocenie produkcji (na miejscu), dostarczania usługi lub działaniu procesu, gromadzeniu i analizie informacji o zachowaniu się wyrobu w eksploatacji. Nadzór nad wyrobem certyfikowanym / Certyfikatem Zgodności Wyrobu przeprowadza się po pierwszym, trzecim oraz czwartym roku ważności Certyfikatu Zgodności Wyrobu na podstawie zebranych informacji oraz analizy „Ankiety nadzoru certyfikowanego wyrobu”. Z pierwszego, trzeciego oraz czwartego etapu nadzoru sporządza się „Protokół z analizy informacji dotyczących certyfikowanego wyrobu oraz wykorzystywania wydanego Certyfikatu” .

Po drugim roku ważności Certyfikatu Zgodności Wyrobu, OCW IPS „TABOR” przeprowadza ocenę procesu produkcyjnego w siedzibie Klienta/Producenta oraz badanie lub inspekcję próbki z fabryki, dokonuje także analizy wszelkich informacji otrzymanych w trakcie prowadzenia procesu certyfikacji wyrobu na etapie nadzoru. Z drugiego etapu nadzoru prowadzący proces certyfikacji w nadzorze sporządza „Raport z oceny w nadzorze”

OCW IPS „TABOR” prowadzi nadzór nad wyrobem certyfikowanym oraz wydany

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

dokumentem certyfikacyjnym a w przypadku poniżej wymienionych sytuacji wdraża odpowiednie środki nadzoru .

We wszystkich procesach w przypadku wprowadzenia nowych lub zmienionych wymagań, które mają wpływ na wyrób, OCW IPS „TABOR” informuje Klienta o zaistniałych zmianach w formie pisemnej i podejmuje stosowne działania w uzgodnieniu z Klientem. OCW IPS „TABOR” wdraża nadzór również w przypadku zmian zainicjowanych przez Klienta, m.in.:

- zmiany statusu własności posiadacza dokumentu certyfikacyjnego,
- zmiany danych adresowych
- zmiany konstrukcyjne certyfikowanego wyrobu,
- zmiany materiałów, podzespołów lub części certyfikowanego wyrobu,
- zmiany technologiczne w procesie produkcyjnym, itp.

OCW IPS „TABOR” wymaga od Klienta w odniesieniu do procesu:

- przechowywania i udostępniania zapisów dotyczących reklamacji na wyrób;
- podejmowania i dokumentowania działań w związku z reklamacjami i usterkami wykrytymi w wyrobach, które mają wpływ na ich zgodność z dokumentem certyfikacyjnym.

W odniesieniu do procesów prowadzonych w oparciu o niniejszy program Klient jest zobowiązany do informowania OCW IPS „TABOR” również o wszelkich zmianach w systemie jakości ISO 9001 (lub równoważnych) firmy mających wpływ na certyfikowany wyrób.

OCW IPS „TABOR” w ramach nadzoru weryfikuje wdrożone przez Klienta zmiany i podejmuje stosowne działania. Charakter podejmowanych działań zależy jest od wdrażanych zmian i może obejmować:

- zakończenie, przerwanie procesu,
- utrzymanie procesu/dokumentów certyfikacyjnych,
- zawieszenie procesu/dokumentów certyfikacyjnych,
- ponowną ocenę, przegląd, decyzję, wydanie zmienionych, formalnych dokumentów certyfikacyjnych, rozszerzających lub ograniczających zakres certyfikacji

Mając na uwadze powyższe:

- ✓ **Zakończenie / przerwanie procesu certyfikacji** zachodzi w sytuacji wykrycia niezgodności kluczowej na którymkolwiek etapie oceny, która nie uzyskała akceptacji

OCW - Jednostka ds. Certyfikacji		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

OCW IPS „TABOR” co do podjętych przez Klienta, a dotyczących jej, adekwatnych działań korygujących.

- ✓ **Zawieszenie procesu certyfikacji** do czasu wdrożenia działań naprawczych przez Klienta: Zawieszenie całości lub części udzielonej certyfikacji może być następstwem:
- wniosku audytora prowadzącego ocenę / audit w nadzorze,
 - nieusunięcia w uzgodnionym terminie niezgodności, stwierdzonych podczas oceny / auditu, wskazujących, że wyrób nie spełnia kryteriów certyfikacyjnych; dużej niezgodności stwierdzonej podczas oceny w procesach nadzoru, wskazującej na poważne naruszenie przez Klienta wymagań certyfikacyjnych; zawieszenie to następuje w trybie natychmiastowym po otrzymaniu informacji przez OCW IPS „TABOR” o stwierdzonej niezgodności,
 - nadużycia uprawnień wynikających z posiadania certyfikatu,
 - niewywiązywania się ze zobowiązań wynikających z umowy zawartej z IPS „TABOR” w szczególności: nie spełniania zobowiązań finansowych wobec IPS „TABOR”,
 - odmawiania poddania się ocenie w ustalonym terminie,
 - zgłoszenia przez Wnioskodawcę czasowej rezygnacji z całości lub części zakresu certyfikacji. Decyzja o zawieszeniu certyfikacji przekazywana jest na piśmie z podaniem jej uzasadnienia. Informacja o zawieszeniu określa też okres zawieszenia i warunki wznowienia certyfikatu.

Okres zawieszenia nie może być dłuższy niż 6 miesięcy. W okresie zawieszenia Wnioskodawca nie może stosować certyfikatu ani się na niego powoływać. Po upływie 6 miesięcy zawieszenia, może nastąpić ograniczenie zakresu udzielonej certyfikacji lub cofnięcie w całości lub części. Informację o zawieszeniu certyfikatu OCW IPS „TABOR” umieszcza w wykazie certyfikatów zawieszonych dostępnym w Sekretariacie OCW IPS „TABOR”.

- ✓ **Ograniczenie zakresu certyfikacji w celu usunięcia tych odmian wyrobu, których dotyczą niezgodności:** Ograniczenie zakresu certyfikacji ma miejsce w sytuacji wymagającej wyłączenia z zakresu udzielonej certyfikacji części obszaru certyfikacji, lub wyłączenia certyfikacji, na zgodność z którąś z norm odniesienia. Proces ograniczenia zakresu certyfikacji odbywa się:
- na skutek niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przy zawieszeniu certyfikacji w części zakresu udzielonej certyfikacji,

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

- w przypadku poważnego naruszenia przez Wnioskodawcę, wymagań certyfikacyjnych, lub normy oraz w przypadku świadomego naruszenia praw lub nadużycia zaufania klienta certyfikowanego wyrobu.

W procesie ograniczania zakresu certyfikacji OCW IPS „TABOR” przeprowadza przegląd dokumentacji w celu dokonania oceny, czy przyczyna ograniczenia zakresu certyfikacji nie wpłynie negatywnie na świadczenie usług i/lub dostarczanie wyrobów w odniesieniu do pozostałej części zakresu. Ograniczenie zakresu certyfikacji jest równoznaczne z cofnięciem certyfikacji w określonej części zakresu. Ograniczenie zakresu certyfikacji wymaga wprowadzenia zmian w ustalonych opłatach zgodnie z zasadami opisanymi w umowie na przeprowadzenie procesu certyfikacji.

✓ **Wznowienie procesu certyfikacji:** Proces wznowienia certyfikacji po zawieszeniu jest prowadzony na wniosek Wnioskodawcy złożony:

- nie później niż 4 miesiące przed końcem ważności certyfikatu,
- najpóźniej 2 miesiące przed upływem terminu zawieszenia, jeśli jest decyzja o wznowieniu certyfikacji,
- wymaga przeprowadzenia oceny w siedzibie Wnioskodawcy najpóźniej miesiąc przed upływem terminu zawieszenia,
- w pozostałych przypadkach ocena w procesie wznowienia certyfikacji po zawieszeniu może być prowadzona w formie: oceny na miejscu, obserwacji lub przeglądu dokumentacji. Celem oceny jest sprawdzenie czy Wnioskodawca wyrobu certyfikowanego trwale i skutecznie usunął problemy, które były powodem zawieszenia certyfikacji i spełnia warunki wznowienia certyfikacji podane w decyzji o zawieszeniu.

Osobą odpowiedzialną za informowanie klienta o działaniach potrzebnych do zakończenia zawieszenia i przywrócenia certyfikacji jest Kierownik OCW IPS „TABOR”.

✓ **Cofnięcie wydanego certyfikatu:** Cofnięcie całości lub części udzielonej certyfikacji może nastąpić w przypadku:

- wpłynięcia wniosku auditora prowadzącego audit w siedzibie Wnioskodawcy,
- niedotrzymania przez Wnioskodawcę warunków umowy zawartej z IPS „TABOR”;
- poważnego naruszenia przez Wnioskodawcę kryteriów stawianych przy certyfikacji,
- świadomego naruszenia praw lub nadużycia zaufania Klienta certyfikowanego wyrobu,
- niespełnienia w ustalonym terminie warunków postawionych przy zawieszeniu certyfikatu,

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

- stwierdzenia trwałego zaprzestania produkcji wyrobu objętego zakresem certyfikacji, zgłoszenia przez Wnioskodawcę rezygnacji z dokumentu certyfikacyjnego,
- wypowiedzenia lub rozwiązania umowy przez jedną ze stron.

Decyzja o cofnięciu certyfikacji przekazywana jest na piśmie z podaniem jej uzasadnienia. Cofnięcie dokumentu certyfikacyjnego jest trwałym wygaśnięciem prawa do używania certyfikatu. W sytuacji, gdy certyfikat zostanie cofnięty, Klient ma obowiązek niezwłocznie zwrócić dokument certyfikacyjny (w ilości egzemplarzy wynikającej z Umowy) do OCW IPS „TABOR”, wycofać i zniszczyć posiadane kopie oraz zaprzestać używania certyfikatu w jakichkolwiek celach. Przy ponownym ubieganiu się o certyfikat (po jego cofnięciu) przeprowadzany jest ponownie proces certyfikacji. Informację o cofnięciu certyfikatu OCW IPS „TABOR” umieszcza w wykazie certyfikatów wycofanych dostępnym w Sekretariacie OCW IPS „TABOR”.

W przypadku wydania nowej wersji dokumentu certyfikacyjnego, poprzednie wersje Klienta zwraca do OCW IPS „TABOR”.

W przypadku zmian nie mających bezpośredniego wpływu na certyfikowany wyrób takich jak np. odnowienie certyfikatu jakości, OCW IPS „TABOR” ma możliwość wyłączenia w/w działań.

W przypadku wprowadzającego w błąd użycia przez Klienta znaku PCA, OCW IPS „TABOR” podejmuje działania zapobiegające jego niewłaściwemu użyciu, tak jak ma to miejsce w przypadku niewłaściwego posługiwania się dokumentacją certyfikacyjną.

7. PRZENIESIENIE PRAW WŁASNOŚCI DOKUMENTU CERTYFIKACYJNEGO

W przypadku przekazania praw własności do wyrobów na które został wydany dokument certyfikacyjny istnieje możliwość przeniesienia praw do dokumentu certyfikacyjnego na nowy podmiot gospodarczy po przedstawieniu udokumentowanego wniosku oraz potwierdzeniu spełnienia wymagań. Do wniosku o przeniesienie praw własności Wnioskodawca dołącza następujące dokumenty: potwierdzenie przekazania praw własności, potwierdzenie zmiany w odpowiedniej ewidencji, oświadczenie o wstąpieniu w prawa i obowiązki poprzedniego posiadacza dokumentu certyfikacyjnego. Wnioskujący o przeniesienie praw własności dokumentu certyfikacyjnego, zostaje poddany ocenie systemu jakości i warunków techniczno-organizacyjnych na takich samych zasadach jak poprzedni Wnioskodawca.

<i>OCW - Jednostka ds. Certyfikacji</i>		Typ	instrukcja
Zał. Nr - 4	do: PCT – 01	Aktualizacja	03.09.2018

8. SKARGI LUB ODWOŁANIA

Klient ma prawo do składania skarg co do przebiegu procesu certyfikacji oraz odwołań od decyzji certyfikacyjnej, a także wyników i wniosków zawartych w Raporcie z oceny. Działania związane z postępowaniem ze skargami i odwołaniami prowadzone są zgodnie z wymaganiami procedury (dostępnej w Sekretariacie Ośrodka Certyfikacji Wyrobów), która obejmuje m.in.: tryb zgłaszania, sposób rozpatrywania, realizację działań korygujących. Dokumentowanie trybu i sposobu postępowania ze skargami i odwołaniami odbywa się przy wykorzystaniu standardowych formularzy oraz dokumentów niesformalizowanych.

9. DEKLARACJA ZACHOWANIA POUFNOŚCI INFORMACJI

IPS „TABOR” deklaruje zachowanie poufności przez swoich pracowników w odniesieniu do informacji uzyskanych w prowadzonych procesach oraz nadzorze. 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 (nakaz sądowy, postępowanie prokuratorskie, wyjaśniające, itp.). OCW IPS „TABOR” zobowiązana jest poinformować Klienta o przekazaniu uprawnionym organom państwowym informacji na temat przedmiotu procesu lub danych z przebiegu procesu.

10. OPŁATA ZA PRZEPROWADZONY PROCES CERTYFIKACJI (BEZ WZGLĘDU NA WYNIK)

Opłatę za etap oceny wyrobu Klient wnosi, bez względu na wynik oceny, na podstawie otrzymanej faktury. Cennik opłat za prowadzenie procesów dostępny jest na stronie www.tabor.com.pl w zakładce Certyfikacja.

11. WARUNKI UBEZPIECZENIA

Instytut Pojazdów Szynowych „TABOR” posiada ubezpieczenie od odpowiedzialności cywilnej dla działalności OCW IPS „TABOR” oraz zapewnia przeznaczanie odpowiednich zasobów finansowych (w osobie Dyrektora IPS „TABOR”) dla prowadzenia tejże działalności.

KONIEC