

# INSTYTUT MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I TECHNOLOGII BETONU

ul. Delfina 4B, 03-196 Warszawa  
www.imbitb.pl

AKREDYTOWANA JEDNOSTKA  
CERTYFIKUJĄCA WYROBY

NR AKREDYTACJI AC 157

**PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI  
ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI  
W KRAJOWYM SYSTEMIE OCENY  
I WERYFIKACJI STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI  
UŻYTKOWYCH 2+**

**W CELU OZNAKOWANIA ZNAKIEM**



**BUDOWLANYM B**

**SYSTEM KRAJOWY**

1	Informacje ogólne.....	3
2	Opis szczegółowy elementów procesu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji i prowadzenia nadzoru .....	6
2.1	Przebieg procesu certyfikacji .....	6
2.2	Złożenie wniosku o certyfikację .....	6
2.3	Przegląd wniosku pod względem formalnym i rejestracja .....	6
2.4	Umowa.....	6
2.5	Przegląd dokumentacji i przygotowanie inspekcji.....	7
2.6	Przeprowadzenie inspekcji .....	7
2.7	Ocena dokumentacji i decyzja .....	8
2.8	Utrzymanie certyfikacji. Prowadzenie inspekcji w nadzorze.....	8
2.9	Rozszerzenie zakresu certyfikacji.....	9
2.10	Zawieszenie certyfikacji .....	9
2.11	Cofnięcie certyfikacji .....	9
2.12	Ograniczenie zakresu certyfikacji .....	10
2.13	Terminy w procesie certyfikacji .....	10
3	Przeniesienie certyfikacji oraz dokonywanie zmian w certyfikacie.....	10
3.1	Zmiany dotyczące certyfikacji ZKP według PN-EN 206.....	10
3.2	Zmiany dotyczące certyfikacji według aprobat technicznych/krajowych ocen technicznych .....	11
4	Ochrona informacji .....	11
4.1	Wykaz certyfikowanych wyrobów .....	11
5	Nadzór nad wykorzystaniem certyfikatu oraz znakami certyfikacji.....	11
6	Odwołania i skargi .....	11
7	Cennik .....	12

## 1 Informacje ogólne

IMBiTB Pion Certyfikacji prowadzi certyfikację w obszarze regulowanym prawnie dokonując oceny zgodności wyrobu z wymaganiami określonymi w dokumencie odniesienia.

Program stosuje się przy prowadzeniu procesu certyfikacji oraz nadzoru dla wyrobów objętych krajowym systemem oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 2+.

Ocena i weryfikacja przeprowadzana przez jednostkę certyfikującą obejmuje:

- a) przeprowadzenie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
- b) wydanie krajowego certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji,
- c) kontynuację nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji.

W wyniku przeprowadzonego procesu producent uzyskuje krajowy certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji oraz prawo do oznaczania produkowanych przez siebie wyrobów znakiem budowlanym oraz znakami pionu certyfikacji IMBiTB.

Dokumenty odniesienia:

*Podstawa prawna:*

- Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (tekst jednolity Dz.U. z 2016 r. poz. 1570).
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r. poz. 1966 z późn. z m.).

Specyfikacje techniczne:

Grupa wyrobów budowlanych	Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych	Krajowe specyfikacje techniczne i/lub warunki oceny
1. Wyroby prefabrykowane z betonu zwykłego/lekkiego/komórkowego		
– Prefabrykowane wyroby z betonu zwykłego/ betonu lekkiego/betonu komórkowego	2+	Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne
– Prefabrykowane zestawy/systemy belkowo-pustakowe (belki prefabrykowane oraz prefabrykowane pustaki z betonu lub pustaki z innych materiałów)		
4. Materiały termoizolacyjne. Złożone zestawy/systemy izolacyjne		
– Złożone zestawy/systemy izolacji cieplnej z wyprawami tynkarskimi lub innymi rodzajami warstwy elewacyjnej	2+	PN-EN 13499:2005 PN-EN 13500:2005 Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne
6. Kominy, przewody kominowe i wyroby specjalne		
– Kominy prefabrykowane (elementy o wysokości kondygnacji), przewody kominowe (elementy lub bloki), kominy wielopowłokowe (elementy lub bloki), bloki kominowe jednopowłokowe, zestawy elementów kominów wolnostojących i kominów dostawialnych	2+	Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne

c.d.

Grupa wyrobów budowlanych	Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych	Krajowe specyfikacje techniczne i/lub warunki oceny
15. Cementy, wapna budowlane i inne spoiwa hydrauliczne		
– Wapna budowlane	2+	Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne
– Spoiwa hydrauliczne do mieszanek stosowanych na podbudowy dróg oraz stabilizacji podłoża		PN-EN 13282-2:2015-06 PN-EN 14227-4:2013-10 Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne
– Inne spoiwa budowlane		Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne
23. Wyroby do budowy dróg		
– Asfalt	2+	Aprobaty Techniczne
– Mieszanki mineralno-asfaltowe Wyroby do utrwalań nawierzchni		Krajowe Oceny Techniczne
– Wyroby i zestawy wodochronne stosowane do nawierzchni mostowych		
– Mieszanki związane hydraulicznie		PN-EN 14227-1:2013-10 PN-EN 14227-2:2013-10 PN-EN 14227-3:2013-10 PN-EN 14227-5:2013-10 Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne
24. Kruszywa		
– Kruszywa do: <ul style="list-style-type: none"> <li>• betonu, zaprawy, zaczynu,</li> <li>• mieszanek mineralno-asfaltowych i utrwalań nawierzchni,</li> <li>• mieszanek niezwiązanych i związanych hydraulicznie,</li> <li>• zaprawy betonowej i do zaczynu cementowego</li> </ul> – Kamień do robót inżynierskich i hydrotechnicznych                     – Wypełniacze do: <ul style="list-style-type: none"> <li>• betonu, zaprawy i zaczynu,</li> <li>• mieszanek mineralno-asfaltowych i utrwalań nawierzchni,</li> <li>• do zaprawy betonowej i do zaczynu cementowego</li> </ul>	2+	Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne
– Podsypka kolejowa		

c.d.

Grupa wyrobów budowlanych	Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych	Krajowe specyfikacje techniczne i/lub warunki oceny
26. Beton i wyroby związane z betonem, zaprawą i zaczynem		
– Beton towarowy	2+	PN-EN 206+A1:2016-12 PN-B-06265:2018-10 Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne
– Domieszki		Aprobaty Techniczne
– Dodatki typu I		Krajowe Oceny Techniczne
– Wyroby do ochrony powierzchniowej oraz napraw konstrukcyjnych i niekonstrukcyjnych betonu		PN-EN 14487-1:2007 Aprobaty Techniczne Krajowe Oceny Techniczne

Podczas procesu certyfikacji/nadzoru wnioskodawca poddaje ocenie obszary objęte wnioskowanym zakresem certyfikacji.

## 2 Opis szczegółowy elementów procesu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji i prowadzenia nadzoru

### 2.1 Przebieg procesu certyfikacji

Pion Certyfikacji IMBiTB realizuje proces certyfikacji według poniżej przedstawionego schematu postępowania.

Szczegółowy opis postępowania zamieszczony jest w punktach jak w kolumnie 3.

Czynność	Proces nadzoru nad wydanym certyfikatem		Szczegółowy opis w p.
	Proces certyfikacji		
	Kolumna 1	Kolumna 2	Kolumna 3
Złożenie wniosku wraz załącznikami	+	-	2.2
Przegląd wniosku	+	-	2.3
Rejestracja wniosku	+	-	2.3
Umowa	+	-	2.4
Przegląd dokumentacji, ustalenie terminu inspekcji oraz wyznaczenie zespołu przeprowadzającego inspekcję i opracowanie planu inspekcji	+	+	2.5
Akceptacja składu zespołu i terminu	+	+	2.5
Przeprowadzenie inspekcji	+	+	2.6
Ocena dokumentacji	+	+	2.7
Decyzja w procesie	+	+	2.7

### 2.2 Złożenie wniosku o certyfikację

Wnioskująca o certyfikację Organizacja – Klient lub jego upoważniony przedstawiciel przed złożeniem wniosku do jednostki certyfikującej powinna zapoznać się z wymaganiami dotyczącymi zasad postępowania właściwych dla procesu certyfikacji. Wymagane formularze dla Klientów odnośnie zasad certyfikacji są dostępne na stronie internetowej [www.imbitb.pl](http://www.imbitb.pl)

Wniosek powinien być przesłany do Instytutu na formularzu F01-KZJ16 dostępnym na stronie internetowej.

### 2.3 Przegląd wniosku pod względem formalnym i rejestracja

Formalna analiza otrzymanego wniosku polega na sprawdzeniu informacji zawartych we wniosku, dokumentacji, kompletności załączonych dokumentów oraz poprawność wypełnienia wniosku.

Jeżeli zachodzi taka potrzeba wnioskująca o certyfikację Organizacja może zostać poproszona o uzupełnienie dokumentacji.

Zaakceptowany wniosek jest rejestrowany w Pionie Certyfikacji IMBiTB. Od daty rejestracji wniosku rozpoczyna się proces certyfikacji.

### 2.4 Umowa

Po rejestracji wniosku zostaje przygotowana umowa o przeprowadzenie procesu certyfikacji i nadzoru nad wydanym certyfikatem. Umowa reguluje prawa i obowiązki Stron, zasady posługiwania się znakami graficznymi Pionu Certyfikacji IMBiTB, a w szczególności ustala zasady obowiązujące pomiędzy IMBiTB a Klientem. Zaleca się, aby podpisanie umowy przez Klienta zostało zrealizowane przed datą zaplanowanej inspekcji.

## 2.5 Przegląd dokumentacji i przygotowanie inspekcji

Pierwszym etapem procesu certyfikacji jest przegląd dostarczonej dokumentacji.

Jeżeli dostarczona dokumentacja nie spełnia wymagań certyfikacyjnych jest ona przesyłana do Klienta z prośbą o uzupełnienie brakujących obszarów – jeżeli powyższe nie zostanie spełnione w ustalonym terminie proces certyfikacji nie jest kontynuowany. W przypadku pozytywnej oceny zostaje zaplanowana inspekcja, w której pierwszą pozycją jest przygotowanie planu inspekcji i przesłanie go do Klienta, z co najmniej 1-tygodniowym wyprzedzeniem w odniesieniu do proponowanej daty przeprowadzenia inspekcji. Plan inspekcji musi zawierać co najmniej:

- skład zespołu przeprowadzającego inspekcję,
- program inspekcji,
- zakres inspekcji.

Wyznaczenie zespołu przeprowadzającego inspekcję odbywa się zgodnie z procedurą systemu zarządzania Pionu Certyfikacji IMBiTB w taki sposób, aby zespół przeprowadzający inspekcję posiadał odpowiednie kompetencje. Inspektorów i ekspertów wybiera się z zatwierdzonej listy, biorąc pod uwagę ich specjalizację. Klient ma prawo zakwestionować skład zespołu przeprowadzającego inspekcję. Powyższe powinien skierować do jednostki certyfikującej na piśmie.

Propozycja daty przeprowadzania inspekcji jest również kierowana do Klienta na piśmie.

Klient ma prawo zakwestionować proponowaną datę. Powyższe powinien skierować do jednostki certyfikującej na piśmie

Brak sprzeciwu na ww. propozycje jest traktowany jako akceptacja.

## 2.6 Przeprowadzenie inspekcji

Inspekcja zakładu produkcyjnego i systemu zakładowej kontroli produkcji jest przeprowadzana zgodnie z procedurą Pionu Certyfikacji IMBiTB. Zespół przeprowadzający inspekcję podczas inspekcji wybiera próbkę reprezentatywną w stosunku, do której sprawdza funkcjonowanie całego procesu. Podczas inspekcji zespół przeprowadzający inspekcję ma obowiązek zapisywania wszystkich informacji niezbędnych do sporządzenia raportu z inspekcji. Niezgodności zauważone podczas inspekcji zapisywane są na formularzu karty niezgodności. O spostrzeżeniach inspektor informuje Organizację w trakcie inspekcji, lub na spotkaniu zamykającym. Każda niezgodność jest odpowiednio zaklasyfikowana jako mała lub duża. Przy klasyfikacji niezgodności Pion Certyfikacji IMBiTB przyjął następującą zasadę:

**Mała niezgodność** – niezgodność, która nie ma wpływu na właściwości wyrobu dostarczanego do klienta,

**Duża niezgodność** – niezgodność, która wpływa na właściwości wyrobu dostarczanego do klienta.

Po zakończeniu inspekcji zespół przeprowadzający inspekcję spotyka się z Organizacją na spotkaniu zamykającym, podczas którego informuje Organizację o wynikach przeprowadzonej inspekcji. Każda niezgodność powinna być przyjęta lub zakwestionowana przez Organizację na spotkaniu zamykającym. Jeżeli podczas inspekcji miały miejsce niezgodności, Organizacja zostaje zobowiązana do przeprowadzenia działań korygujących w ustalonym terminie, co jest warunkiem otrzymania/utrzymania certyfikacji. Skuteczność przeprowadzonych działań korygujących oceniana jest podczas kolejnej inspekcji. Raporty z inspekcji są sporządzane na formularzach Pionu Certyfikacji IMBiTB.

## 2.7 Ocena dokumentacji i decyzja

Na podstawie zebranej dokumentacji w procesie certyfikacji, Kierownik Pionu certyfikacji po przeglądzie podejmuje decyzję o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu.

Decyzja o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu:

- Podejmowana jest przez Kierownika Pionu Certyfikacji. W przypadku, gdy Kierownik Pionu Certyfikacji był inspektorem w danym procesie lub w przypadku jego nieobecności decyzja podejmowana jest przez osobę zastępującą;
- Jeżeli zaistnieje taka konieczność decyzja jest wspomagana opinią Rady ds. Certyfikacji;
- Decyzja o przyznaniu certyfikatu jest podejmowana na podstawie raportu z inspekcji i wniosku inspektora wraz z ewentualnymi komentarzami. Decyzja przekazywana jest Organizacji telefonicznie. Raport z inspekcji wysyłany jest pocztą lub odbierany w siedzibie IMBiTB;
- W przypadku decyzji odmownej Organizacja otrzymuje pisemną decyzję wraz z uzasadnieniem;
- Przekazanie certyfikatu Klientowi następuje po dokonaniu opłaty z tytułu przeprowadzonego procesu certyfikacji;
- Klientowi przekazane zostają 2 egzemplarze certyfikatu. Z chwilą otrzymania certyfikatu, Klientowi przysługuje prawo posługiwania się certyfikatem oraz podawania faktu jego posiadania do publicznej wiadomości.
- Adres zakładu produkcyjnego może zostać wpisany na certyfikacie i raporcie z inspekcji za pomocą kodu na podstawie ustaleń między Jednostką a Klientem

**Krajowy certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji** wydawany jest bezterminowo (w przypadku, gdy specyfikacją techniczną jest Polska Norma) lub jest ważny do końca ważności aprobaty technicznej / krajowej oceny technicznej. Certyfikat zachowuje ważność, o ile warunki i miejsce produkcji nie uległy zmianom i wdrożony system ZKP nie został zmodyfikowany w istotny sposób. *Uwaga - Klient nie może posługiwać się certyfikatem w przypadku, gdy wyrób nie spełnia wymagań specyfikacji technicznej będącej podstawą przeprowadzenia procesu certyfikacji, norma ma status normy wycofanej oraz krajowa ocena techniczna (aprobata techniczna) utraciła ważność.*

## 2.8 Utrzymanie certyfikacji. Prowadzenie inspekcji w nadzorze.

Warunki utrzymania certyfikacji:

- Spełnienie przez wyrób wymaganych przez dokument odniesienia deklarowanych właściwości, spełnienie wymagań systemu ZKP;
- Pozytywny wniosek inspektora po przeprowadzonych inspekcjach w nadzorze;
- Pozytywna decyzja Kierownika Pionu Certyfikacji przekazana drogą telefoniczną;
- Wywiązanie się Zamawiającego z zobowiązań finansowych.

Każda inspekcja ZKP w nadzorze obejmuje:

- Elementy utrzymania systemu ZKP;
- Sprawdzenie skuteczności podjętych działań mających na celu usunięcie niezgodności/spostrzeżeń stwierdzonych podczas poprzedniej inspekcji;
- Skargi;
- Monitorowanie sposobu stosowania certyfikatów oraz znaków graficznych Pionu Certyfikacji IMBiTB;
- Zmiany w udokumentowanym systemie ZKP;
- Obszary, które podlegały zmianom.



Inspekcje specjalne przeprowadza się w sytuacjach, gdy:

- Wpłynęła skarga na Organizację certyfikowaną przez IMBiTB;
- Przy wprowadzeniu przez Organizację znaczących zmian w systemie ZKP mogących wpływać na zmiany właściwości produkowanego wyrobu;
- W ramach postępowania dla wznowienia certyfikacji;
- W przypadku niezgodności stwierdzonych podczas inspekcji, których usunięcie wymaga sprawdzenia przez Pion Certyfikacji IMBiTB.

## 2.9 Rozszerzenie zakresu certyfikacji

Rozszerzenie zakresu certyfikacji może nastąpić na wniosek Organizacji i może być spowodowane:

- Nowymi wyrobami/odmianami wyrobów;
- Wprowadzeniem nowego typu wyrobu w ramach tego samego dokumentu odniesienia.

Rozszerzenie jest realizowane podczas kolejnej inspekcji nadzoru lub podczas inspekcji dodatkowej lub na podstawie dostarczonej dokumentacji.

## 2.10 Zawieszenie certyfikacji

Zawieszenie certyfikacji może nastąpić w następujących przypadkach:

- Certyfikowany system ZKP Organizacji stale lub w poważnym stopniu nie spełnia wymagań certyfikacyjnych, w tym wymagań dotyczących skuteczności systemu ZKP;
- Organizacja nie wyraża zgody na przeprowadzenie inspekcji w nadzorze z wymaganą częstością, określoną wymaganiami dokumentu odniesienia;
- Organizacja poprosiła o zawieszenie;
- Stwierdzenia niespełnienia przez Organizację warunków określonych umową;
- Niespełnienia w terminie zobowiązań finansowych wobec IMBiTB.

Wraz z decyzją o zawieszeniu certyfikacji Pion Certyfikacji IMBiTB zobowiązuje Organizację do zaprzestania powoływania się na certyfikat. Decyzję o zawieszeniu certyfikacji podejmuje Kierownik Pionu Certyfikacji. Czas zawieszenia certyfikacji nie może przekroczyć 6 miesięcy. Przy zawieszeniu certyfikacji jednostka certyfikująca określa warunki jej wznowienia. Na końcu okresu zawieszenia jednostka certyfikująca przeprowadza ocenę w zakładzie produkcyjnym w celu ustalenia, czy wskazane warunki wznowienia certyfikacji zostały spełnione. W przypadku spełnienia tych warunków, zawieszenie zostaje cofnięte i tym samym certyfikat zostaje przywrócony. Koszty związane z wznowieniem certyfikacji ponosi Zamawiający.

## 2.11 Cofnięcie certyfikacji

Cofnięcie certyfikacji może nastąpić w następujących przypadkach:

- Stwierdzenia, że nie zostały rozwiązane w czasie ustalonym przez IMBiTB kwestie, które spowodowały zawieszenie;
- Stwierdzenia trwałego zaprzestania produkcji, świadczenia usług lub stosowania procesów objętych zakresem certyfikacji.
- Likwidacji firmy/zakładu Klienta,
- Na wniosek Klienta.

Decyzję o cofnięciu certyfikacji podejmuje Kierownik Pionu Certyfikacji. Wraz z decyzją o cofnięciu certyfikacji Organizację zobowiązuje się do zaprzestania powoływania się na certyfikat i do zwrotu certyfikatu.

Przy ponownym ubieganiu się o certyfikat proces certyfikacji zostaje przeprowadzony ponownie.

## 2.12 Ograniczenie zakresu certyfikacji

Ograniczenie zakresu certyfikacji może nastąpić:

- W wyniku przeprowadzonej inspekcji w nadzorze, w trakcie której stwierdzono, że Organizacja nie jest w stanie produkować wyrobu na wymaganym dokumencie odniesienia poziomie z przyjętymi granicami tolerancji;
- Na wniosek Organizacji, bez wykonywania inspekcji (np. z przyczyn losowych, modernizacji wyposażenia, zmiany lokalizacji, ograniczenia ilości produkowanych wyrobów).

Organizacja otrzymuje decyzję o ograniczeniu zakresu certyfikacji z informacją o prawie do wniesienia odwołania od decyzji.

## 2.13 Terminy w procesie certyfikacji

Pion Certyfikacji przeprowadza proces certyfikacji w terminie do 6 miesięcy od daty dostarczenia wniosku z dokumentacją oraz podpisania umowy, pod warunkiem, że Klient wykonał wszystkie działania, o które prosił Pion Certyfikacji IMBiTB. Mogą one dotyczyć uzupełnienia dokumentacji, badań itp. W uzasadnionych przypadkach termin ten może być przekroczony, np. zdarzenie spowodowane „siłami wyższymi”.

# 3 Przeniesienie certyfikacji oraz dokonywanie zmian w certyfikacie

Zmiany w wydanych certyfikacie mogą dotyczyć zmiany nazwy wyrobu, dokumentu odniesienia, nazwy firmy itp.

Zmiany nazwy wyrobu przywołane w certyfikacie mogą być dokonane jeżeli:

- zmianie uległa nazwa wyrobu w dokumencie odniesienia,
- wprowadza się nazwę handlową wyrobu,
- zmienia się nazwę handlową wyrobu.

Zmiany dokumentu odniesienia przywołane w certyfikacie mogą być dokonane jeżeli:

- zmianie uległo oznaczenie, nazwa, data wydania dokumentu normatywnego,
- wprowadzono zmiany w dokumencie odniesienia przywołanym w certyfikacie.

Sytuacja przeniesienia certyfikacji może mieć miejsce w przypadku zmiany nazwy, adresu Organizacji dla której wydano certyfikat, zmiany statusu prawnego Organizacji.

## 3.1 Zmiany dotyczące certyfikacji ZKP według PN-EN 206

W przypadku gdy Organizacja/Klient, który posiada dobrowolny certyfikat zakładowej kontroli produkcji betonu towarowego wraz z oceną zgodności lub certyfikat zakładowej kontroli produkcji betonu towarowego podejmie decyzję o przeniesieniu certyfikacji z obszaru dobrowolnego do regulowanego prawnie i otrzymaniu krajowego certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji dla betonu towarowego [zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 roku w sprawie deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu ich znakowania znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 roku poz. 1966 z późn. zm.)], zebrane dowody w ramach certyfikacji dobrowolnej i nadzoru będą uznane w procesie certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji betonu towarowego w obszarze regulowanym prawnie i będą stanowiły podstawę do wymiany dotychczasowego certyfikatu na krajowy certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji betonu towarowego na zgodność z normą PN-EN 206. Dotychczasowy numer identyfikujący certyfikatu zostanie zachowany, natomiast numer całkowity będzie

wyglądał następująco: 157 – UWB – XXX, gdzie: 157 – jest to numer akredytacji jednostki certyfikującej, UWB – skrót do ustawy o wyrobach budowlanych, XXX – dotychczasowy numer identyfikujący.

### **3.2 Zmiany dotyczące certyfikacji według aprobat technicznych/krajowych ocen technicznych**

W przypadku, gdy Organizacja/Klient, który posiada certyfikat zakładowej kontroli produkcji, gdzie dokumentem odniesienia jest aprobata techniczna jednostka na wniosek organizacji/klienta wydaje krajowy certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji [zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 roku w sprawie deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu ich znakowania znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 roku poz. 1966 z późn. zm.)]. Dotychczasowy numer identyfikujący certyfikatu zostaje zmieniony zgodnie z bieżącą numeracją jednostki, numer całkowity będzie wyglądał następująco: 157 – UWB – XXX, gdzie: 157 – jest to numer akredytacji jednostki certyfikującej, UWB – skrót do ustawy o wyrobach budowlanych, XXX – numer identyfikujący.

## **4 Ochrona informacji**

Wszystkie osoby zatrudnione przez Pion Certyfikacji IMBiTB są zobowiązane do nieujawniania informacji uzyskanych w procesie certyfikacji i ochrony praw własności Klienta. Każdy pracownik zostaje przeszkolony i podpisuje zobowiązanie do zachowania poufności. Zobowiązanie takie jest również podpisane przez wszystkich członków Rady ds. Certyfikacji.

### **4.1 Wykaz certyfikowanych wyrobów**

Jednostka certyfikująca utrzymuje informacje o certyfikowanych wyrobach, które zawierają identyfikację wyrobu, normę, która była przedmiotem certyfikacji oraz identyfikację Klienta. Zgodnie z informacją na stronie internetowej jednostka udostępnia powyższe informacje na życzenie określonego podmiotu.

## **5 Nadzór nad wykorzystaniem certyfikatu oraz znakami certyfikacji**

Jednostka certyfikująca sprawuje nadzór w zakresie prawidłowego wykorzystania certyfikatu oraz znaków certyfikacji. Nadzór ten jest realizowany poprzez:

- a) Analizę strony internetowej Organizacji,
- b) Analizę materiałów reklamowych (jeżeli zostały opracowane),
- c) Sprawdzenie oznakowania wyrobu.

Warunki i zasady posługiwania się znakami certyfikacji IMBiTB zostały określone w umowie.

## **6 Odwołania i skargi**

Organizacja ma prawo do odwołania od negatywnej decyzji Pionu Certyfikacji IMBiTB (np. odmowa przyznania certyfikatu) lub skargi w sprawach dotyczących sposobu przeprowadzenia procesu certyfikacji i stosowania nadzoru nad certyfikatem, w tym również na pracę zespołu przeprowadzającego inspekcje.

Certyfikowana Organizacja może złożyć skargę/odwołanie do Pełnomocnika ds. Jakości IMBiTB.

Odwołanie powinno być przekazane przez organizację w okresie do 14 dni od daty wydania decyzji.

Jednostka po otrzymaniu odwołania lub skargi rejestruje skargę lub odwołanie, jeżeli odnosi się ono do działalności certyfikacyjnej, za którą jest odpowiedzialna.

Jednostka potwierdza pisemnie formalne przyjęcie skargi lub odwołania i zbiera oraz weryfikuje niezbędne informacje w celu podjęcia decyzji. Decyzja rozstrzygająca przyjętą skargę lub odwołanie jest podejmowana przez osobę niezwiązaną i niezaangażowaną w działania dotyczące przedmiotu sprawy. Po podjęciu decyzji jednostka pisemnie zawiadamia Organizację o wyniku i zakończeniu procesu postępowania ze skargą/odwołaniem.

W przypadku konieczności kontynuacji dalszych działań dotyczących skargi/odwołania jednostka podejmuje stosowne działania w celu rozstrzygnięcia skargi/odwołania.

Ostateczna treść odpowiedzi na odwołanie powinna zostać wysłana do Organizacji w czasie do 60 dni od otrzymania pisma lub przeprowadzenia dodatkowej inspekcji, na skargę w czasie do 21 dni od otrzymania pisma.

## 7 Cennik

Kalkulacja kosztów całego procesu prowadzona jest według wewnętrznych zasad Pionu Certyfikacji IMBiTB z uwzględnieniem Rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 22 sierpnia 2016 r. w sprawie sposobu ustalania opłat za czynności związane z obowiązkową oceną zgodności wyrobów (Dz. U. z 2016 r., poz. 1373). Oferta jest dostarczona Klientowi w formie papierowej lub telefonicznie lub drogą mailową. Po akceptacji przez Klienta przedstawionej oferty zostaje przygotowana umowa.

-KONIEC-