

 CERT <small>POLSKA AKADEMIA JAKOŚCI</small>	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP		31.01.2023	
			Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.			Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Procedura nr:

PJ-02A/ZKP

Tytuł:

**CERTYFIKACJA ZAKŁADOWEJ
KONTROLI PRODUKCJI
KONSTRUKCJE STALOWE I ALUMINIOWE**

Opracował

*Pełnomocnik ds. Systemów Zarządzania wg normy 17065:
Aleksandra Czaja*

Data

27.01.2023

Podpis

Zaopiniował

*Komitet ds. Bezstronności: **Janusz Mięka***

Data

30.01.2023

Podpis

Zatwierdził

*Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i
Aluminiowych: **Marek Dudzik***

Data

31.01.2023

Podpis

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

1. CEL

Celem niniejszej procedury jest ustalenie trybu postępowania obowiązującego w Jednostce Certyfikującej - Polskiej Akademii Jakości Cert Sp. z o.o. (zwaną w dalszej części dokumentu PAJ CERT) w zakresie prowadzenia procesu certyfikacji Zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji (ZKP) w celu potwierdzenia zgodności z wymaganiami odpowiedniej zharmonizowanej specyfikacji technicznej (normy). PAJ CERT jako Jednostka Notyfikowana prowadzi działania certyfikacyjne w systemie oceny zgodności 2+ zgodnie z wymaganiami *Rozporządzenia Delegowanego Komisji (UE) nr 568/2014 z dnia 18 lutego 2014 roku* zmieniającego załącznik V do *Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 (CPR)* dotyczącego oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych.

2. ZAKRES

Procedura obejmuje zakresem planowanie, przeprowadzanie oraz raportowanie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego oraz Zakładowej Kontroli Produkcji wraz z decyzją o wydaniu/odmowie wydania certyfikatu, a także działań związanych z kontynuacją nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji.

Proces certyfikacji złożony jest z następujących etapów:

- przygotowanie i przesłanie na życzenie Klienta oferty na certyfikację,
- przyjęcia złożonego przez Klienta wniosku,
- przeglądu wniosku Klienta,
- kalkulacja czasu inspekcji,
- przygotowanie i przesłanie Klientowi oferty na certyfikację,
- sporządzenie umowy o świadczeniu usług certyfikacyjnych,
- powołanie zespołu inspektorów,
- przygotowanie i przeprowadzenie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
- przegląd wyników oceny (inspekcji) przed podjęciem decyzji,
- podjęcie decyzji o przyznaniu/nieprzyznaniu certyfikatu,
- wydanie lub odmowa wydania certyfikatu,
- nadzór nad certyfikatem.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

3. PERSONEL

Procedura obowiązuje Kierownictwo, pracowników, inspektorów oraz ekspertów technicznych Polskiej Akademii Jakości Cert Sp. z o. o. uczestniczących w procesie certyfikacji.

Inspektorzy przeprowadzający ocenę (inspekcję) stanowią personel zewnętrzny.

4. ODPOWIEDZIALNOŚĆ

Za przestrzeganie i nadzór nad niniejszą procedurą odpowiada Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych.

5. REALIZACJA PROCEDURY - OPIS POSTĘPOWANIA

5.1 Wniosek o certyfikację

5.1.1 Polska Akademia Jakości Cert Sp. z o.o. wymaga od Klienta złożenia formalnego wniosku, na formularzu *FH-01a/ZKP Wniosek o certyfikację zakładowej kontroli produkcji Konstrukcje Stalowe i Aluminiowe*. Złożony wniosek zostaje zarejestrowany przez Dyrektora ds. Administracyjnych. Po złożeniu wniosku Klient otrzymuje od PAJ CERT ofertę sporządzaną na formularzu *FH-02/ZKP Oferta na certyfikację ZKP*. Oferta taka jest przygotowywana i przesyłana do Klienta przez Dyrektora ds. Administracyjnych.


Wypełniony wniosek zawiera wszystkie niezbędne informacje konieczne do właściwego przeprowadzenia procesu oceny (inspekcji).

5.2 Przegląd wniosku

Po przekazaniu przez Klienta wypełnionego wniosku (drogą elektroniczną na adres: sekretariat@akademiacert.pl lub pocztą tradycyjną), PAJ CERT w ciągu 14 dni od dnia jego otrzymania dokonuje przeglądu wniosku. W przypadku, gdy nadesłany wniosek nie spełnia wymogów formalnych, Dyrektor ds. Administracyjnych niezwłocznie prosi Klienta o jego uzupełnienie. Przesłany ponownie, uzupełniony wniosek Klienta zostaje zarejestrowany.

Przegląd wniosku przeprowadzany jest przez:

- Specjalistę ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych lub Dyrektora ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych (w obszarze decyzji KE nr 98/214/WE).

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Przegląd wniosku prowadzi do potwierdzenia, że:

- informacje dotyczące wnioskującej Organizacji i jej Zakładowej Kontroli Produkcji są wystarczające do przeprowadzenia inspekcji,
- zakres wnioskowanej certyfikacji jest wyraźnie zdefiniowany i wszystkie występujące znane różnice w rozumieniu zagadnień pomiędzy Jednostką Certyfikującą a wnioskującą Organizacją zostały rozwiązane,
- PAJ CERT ma kompetencje, możliwości a także środki do przeprowadzenia inspekcji.

Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych decyduje o przyjęciu wniosku.

Jeżeli zamówienie Klienta przywołuje dokument normatywny lub program certyfikacji, z którymi PAJ CERT nie miała wcześniej do czynienia jednostka może postąpić w następujący sposób:

- 1) nie przyjąć wniosku Klienta z uwagi na brak kompetentnego personelu w tym zakresie,
- 2) jeżeli pojawią się 2 lub 3 zapytania Klientów zawierające ten sam dokument odniesienia Zarząd dokonuje rozeznania rynku i analizuje możliwość przeszkolenia personelu pod kątem danego dokumentu kryterialnego Klienta (podejmuje decyzję w sprawie rozwoju działalności certyfikacyjnej).

5.3 Kalkulacja czasu inspekcji, przygotowanie oferty i sporządzenie umowy o świadczeniu usług certyfikacyjnych

5.3.1 Czas inspekcji obliczany jest przez Dyrektora ds. Administracyjnych, przy użyciu formularza nr *FD-10/ZKP Kalkulacja czasu inspekcji*.

5.3.2 Kalkulację cenową przeprowadza Dyrektor ds. Administracyjnych w oparciu o skalkulowany czas inspekcji.

Dyrektor ds. Administracyjnych sporządza i przesyła do klienta ofertę cenową na podstawie wytycznych cenowych. Oferta zostaje sporządzona na formularzu *FH-02/ZKP Oferta na certyfikację ZKP*.

5.3.3 W konsekwencji zaaprobowanej przez Klienta oferty przygotowana zostaje przez Dyrektora ds. Administracyjnych *Umowa o świadczenie usług certyfikacyjnych Zakładowej Kontroli Produkcji (formularz FH-07/ZKP)*. Umowa przesyłana jest pocztą tradycyjną lub elektroniczną. Zapisy umowy zobowiązują Klienta do spełnienia wszystkich wymagań certyfikacyjnych oraz dostarczenia wszelkich

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

informacji niezbędnych do przeprowadzenia oceny (inspekcji). Po otrzymaniu podpisanej Umowy, Dyrektor ds. Administracyjnych odznacza w rejestrze ofert przyjęcie oferty, a następnie zamieszcza dane Organizacji w bazie danych.

5.4 Powołanie zespołu inspektorów

5.4.1 Dyrektor ds. Administracyjnych dokonuje powołania inspektorów w celu realizacji zlecenia Klienta. Dokonuje tego na formularzu *FAu-07/ZKP Powołanie zespołu inspektorów*. W zależności od zakresu wnioskowanej przez Klienta certyfikacji powoływani są: pojedynczy inspektor lub zespół inspektorski w składzie: inspektor wiodący z ewentualnym wykorzystaniem eksperta technicznego.

Przy powoływaniu zespołu inspektorów muszą być zachowane następujące zasady:

- zespół inspektorów należy tak dobrać, aby czas trwania inspekcji na miejscu nie przekroczył 4 dni,
- każdy z członków zespołu inspektorów musi posiadać wiedzę i udokumentowane doświadczenie w zakresie prowadzenia inspekcji Zakładowej Kontroli Produkcji zgodnie z wymaganiami dokumentu Polskiego Centrum Akredytacji *DAN-01 „Akredytacja Jednostek oceniających zgodność do działalności objętej rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 (CPR)”*. Do zespołu nie są powoływani inspektorzy zaangażowani w konsultacje zakładowej kontroli produkcji Klienta ubiegającego się o certyfikację lub w inny sposób mogący wywoływać konflikt interesów, spowodować działania stronicze (inspektorzy nie oceniają własnej pracy) lub dyskryminujące. Przed rozpoczęciem badania inspekcyjnego. Inspektorzy podpisują oświadczenie o bezstronności (formularz *FAu-09/ZKP Oświadczenie o bezstronności*).

5.4.2 W PAJ CERT obowiązuje rejestr inspektorów, prowadzony przez Dyrektora ds. Administracyjnych. W inspekcji mogą uczestniczyć - za zgodą ocenianej Organizacji - obserwatorzy (np. ewaluator, inspektor praktykant). Udział obserwatorów nie obciąża finansowo ocenianej Organizacji.

5.4.3 W przypadkach budzących wątpliwości co do powołanego składu inspektorskiego Komitet ds. Bezstronności ZKP opiniuje poprawność doboru zespołu inspektorów na etapie planowania inspekcji. O konieczności zaopiniowania wyznaczonego zespołu inspektorów Dyrektor ds.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Administracyjnych informuje telefonicznie bądź pocztą mail wyznaczonego - zgodnie z regulaminem - przedstawiciela Komitetu do złożenia indywidualnego pisemnego orzeczenia na formularzu (*FAU-07/ZKP - Powołanie zespołu inspektorów*). W przypadku opinii negatywnej dokonywane są zmiany składu inspektorów, celem zapewnienia bezstronności planowanej inspekcji.

Uwaga: PAJ CERT nie dopuszcza możliwości czynnego udziału konsultanta w inspekcji zakładowej kontroli produkcji certyfikowanego Klienta. Jakiegokolwiek przejawy aktywnego uczestnictwa konsultanta w trakcie badania inspekcyjnego powinny spotkać się z natychmiastową reakcją inspektora PAJ CERT.

PAJ CERT dopuszcza możliwość obecności przewodników wyznaczonych przez ocenianego Klienta. Osoby takie nie mają jednak możliwości wpływu bądź ingerencji w prowadzenie inspekcji, mogą jedynie towarzyszyć zespołowi inspektorów i działać zgodnie z życzeniem inspektora wiodącego. Ich obowiązki mogą obejmować:

- ustalenie kontaktów i czasu na rozmowy;
- ustalenie wizyt w poszczególnych obszarach lub częściach ocenianej organizacji;
- zapewnienie zapoznania członków zespołu inspektorów z procedurami bezpieczeństwa i ochrony na danym terenie oraz ich przestrzegania;
- pełnienie roli świadka inspekcji w imieniu ocenianego Klienta;
- dostarczanie wyjaśnień lub pomoc w zbieraniu informacji.

O przeprowadzeniu inspekcji bez czynnego udziału konsultanta, Inspektor PAJ CERT zaświadcza na formularzu *FAU-03a/ZKP Zlecenie wewnętrzne*.

Po wyznaczeniu inspektora/zespołu inspektorów następuje wstępne określenie terminu przeprowadzenia inspekcji. Dyrektor ds. Administracyjnych (telefonicznie lub pocztą e-mail) sprawdza, czy wyznaczeni inspektorzy mogą wykonać inspekcję w planowanym terminie.

5.5. Przygotowania do przeprowadzenia wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji.

5.5.1 Po wyznaczeniu inspektora / zespołu inspektorów PAJ CERT przesyła pismo do Klienta z informacją o wytypowanych inspektorach do przeprowadzenia inspekcji w jego siedzibie oraz o terminie tej oceny. Pismo wysłane jest z wyprzedzeniem wystarczającym Klientowi na zgłoszenie sprzeciwu wobec wyznaczonego każdego konkretnego inspektora (lub eksperta technicznego a PAJ

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

CERT - na zmianę składu zespołu inspektorów, w odpowiedzi na jakikolwiek uzasadniony sprzeciw. Brak sprzeciwu Klienta w terminie do 7 dni od daty otrzymania powiadomienia oznacza akceptację przez Klienta wyznaczonego inspektora/zespołu inspektorów. Dyrektor ds. Administracyjnych nanosi wszystkie informacje na formularz *FH-03/ZKP Potwierdzenie informacji dotyczących inspekcji*.

5.5.2 Po akceptacji przez Klienta terminu inspekcji i osoby wyznaczonego inspektora/zespołu inspektorskiego Dyrektor ds. Administracyjnych wysyła e-mail'em *Zlecenie wewnętrzne (formularz FAu-03a/ZKP)* do inspektora/inspektora wiodącego zawierające okres, w jakim dana inspekcja jest zaplanowana i łączną ilość godzin przeznaczoną na całą inspekcję. Inspektor wiodący niezwłocznie po otrzymaniu *Zlecenia wewnętrznego* kontaktuje się z Klientem potwierdzając dane zawarte na zleceniu wewnętrznym (m.in. liczba zatrudnionych, oddziały) i uściślając z Klientem (i ewentualnie z pozostałymi inspektorami) termin inspekcji. Ustalenia poczynione z Organizacją odnośnie terminu inspekcji, inspektor wiodący przekazuje do Dyrektora ds. Administracyjnych.

Numer zlecenia wewnętrznego nadawany jest zgodnie z zasadą:

01/06/2015/(Rodzaj Inspekcji C;N)/ZKP, gdzie : 01 – kolejne (np. pierwsze) zlecenie w danym miesiącu; 06 - miesiąc (np. czerwiec); 2015 - rok (np. 2015); Rodzaj Inspekcji (C- Wstępna inspekcja zakładu pracy i zakładowej kontroli produkcji ; N- Inspekcja w Nadzorze) ; ZKP – Zakładowa Kontrola Produkcji.

Wraz ze zleceniem zespół inspektorów otrzymuje raport z ostatniej inspekcji (w przypadku inspekcji nadzoru).

W przypadku zmiany terminu inspekcji wszelkie uzgodnienia z Organizacją prowadzi inspektor wiodący o ostatecznym terminie inspekcji powiadamiając Dyrektora ds. Administracyjnych.

Wstępna inspekcja zakładu pracy i zakładowej kontroli produkcji wykonywana jest zawsze na miejscu.

W przypadku zaistnienia sytuacji nadzwyczajnej związanej np. z epidemią COVID-19, PAJ CERT w porozumieniu z Klientem dopuszcza możliwość przeprowadzenia inspekcji alternatywnymi metodami oceny niż ocena na miejscu tj. np. inspekcja zdalna, rozmowy telefoniczne, ocena z wykorzystaniem Internetu, z wykorzystaniem techniki komputerowej, zdalny dostęp do dokumentacji ZKP i/lub procesów ZKP z zachowaniem wszystkich środków i przepisów dotyczących bezpieczeństwa informacji i ochrony danych, tylko w przypadku inspekcji

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP		31.01.2023	
			Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.			Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

nadzoru w obszarze dokumentacji. Inspekcja w obszarze produkcji realizowana jest zawsze na miejscu.

Ocena dokumentacji zakładowej kontroli produkcji klienta

Po potwierdzeniu terminu oraz metody inspekcji (w przypadku wystąpienia sytuacji nadzwyczajnej związanej np. z epidemią COVID-19), inspektor wiodący dokonuje przeglądu dokumentacji zakładowej kontroli produkcji Klienta wykorzystując do tego formularz *FA-01/ZKP Raport z badania dokumentacji ZKP*.

Ocena dokumentacji zakładowej kontroli produkcji dokonywana jest celem stwierdzenia kompletności i zgodności z wymaganiami dokumentu kryterialnego (zharmonizowanej normy). Jeżeli w dokumentach kryterialnych dla oceny brak jest określenia zakresu inspekcji ZKP albo zakres ten podany jest w sposób zbyt ogólny do jednoznacznego zinterpretowania wówczas do oceny wykorzystywany jest dokument ***W/01/ZKP „Wytyczne Zakładowej Kontroli Produkcji. Wymagania dla producentów wyrobów budowlanych w systemie oceny zgodności 2+”***

Inspektor/ inspektor wiodący sporządza raport z dokonanego przeglądu dokumentacji i przesyła jego kopię Klientowi (najpóźniej na 7 dni przed zaplanowanym terminem inspekcji), który to jeśli zajdzie taka potrzeba wnosi do dokumentacji odpowiednie zmiany i uzupełnienia.

Przed inspekcją Klient powinien skutecznie podjąć działania korygujące w stosunku do ujawnionych niezgodności i obserwacji.

Inspektor wiodący ocenia poprawność i kompletność wniesionych zmian i dokonuje odpowiedniej adnotacji w raporcie z badania dokumentacji.

W przypadku, gdy wprowadzone w dokumentacji zmiany nie są wystarczające, inspektor wiodący odnotowuje ten fakt na raporcie z badania dokumentacji z uzasadnieniem odrzucenia dokumentów i przesyła raport do PAJ CERT.

Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych podejmuje decyzję o przerwaniu procesu certyfikacji. Klientowi przysługuje prawo odwołania się od tej decyzji.

PLAN INSPEKCJI

Inspektor wiodący jest odpowiedzialny za sporządzenie *Planu inspekcji* wg formularza *FA-02/ZKP Plan inspekcji*.

Plan inspekcji precyzuje wszystkie przewidziane do zbadania elementy normy, procesy i komórki organizacyjne w Organizacji, jak również przebieg inspekcji w czasie.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Jeżeli powołany jest zespół inspektorów wówczas inspektor wiodący przesyła kopię planu inspekcji pozostałym członkom zespołu oraz Klientowi najpóźniej na 7 dni przed zaplanowanym terminem inspekcji, a oryginał załącza do raportu z inspekcji. Potwierdzenie otrzymania Planu inspekcji przez Klienta dokonywane jest na spotkaniu otwierającym inspekcję na formularzu *FA-03/ZKP Spotkanie otwierające*.

Wstępna inspekcja Zakładu Produkcyjnego i Zakładowej Kontroli Produkcji odbywa się w jednym etapie.

5.6 Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji

Wyznaczony inspektor (lub inspektor wiodący w przypadku powołanego zespołu inspektorskiego) przybywa na teren zakładu produkcyjnego w dniu i o godzinie ustalonej w Planie inspekcji Klienta. Przystępując do przeprowadzenia inspekcji inspektor przekazuje na ręce Klienta formalne upoważnienie do przeprowadzenia inspekcji wystawione przez Dyrektora ds. Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych lub Pełnomocnika ds. Systemów Zarządzania wg normy 17065.

Inspekcja rozpoczyna się spotkaniem otwierającym prowadzonym przez inspektora/inspektora wiodącego. Na spotkaniu otwierającym inspektor przedstawia się i prosi uczestników o wpisanie się na listę obecności (formularz *FA-03/ZKP Spotkanie otwierające*). Inspekcja przeprowadzana jest zgodnie z wcześniej opracowanym i przekazanym Klientowi planem inspekcji.

Głównym celem inspekcji jest ocena skuteczności wdrożenia Zakładowej Kontroli Produkcji zgodnie z wymaganiami zawartymi w dokumencie kryterialnym (zharmonizowanej normie). Zakres prowadzonej inspekcji obejmuje między innymi:

- ocenę zakresu Zakładowej Kontroli Produkcji,
- strukturę wdrożonej dokumentacji Zakładowej Kontroli Produkcji,
- organizację zakładu produkcyjnego z wyznaczeniem uprawnień i odpowiedzialności kierownictwa, pełnomocnika i innych osób zaangażowanych w funkcjonowanie ZKP, szkolenia personelu,
- odniesienia do przepisów prawnych,
- nadzór nad dokumentami i zapisami,
- procedury nadzorowania procesów produkcyjnych,
- procedury kontrolne wyrobu gotowego i materiałów składowych (plany kontroli i badań),
- ocenę wykonanych badań typu,

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

- poprawność znakowania wyrobów oznakowaniem CE, identyfikowalność wyrobu,
- zapisy ze skarg odbiorców wyrobu,
- audyty wewnętrzne i działania realizowane w oparciu o ich wyniki,
- przeglądy zarządzania,
- przeprowadzenie wszystkich wyżej wymienionych punktów etapu I z wykorzystaniem innych technik informatycznych adekwatnych do wybranej metody oceny systemu przez inspektora, w przypadku zaistnienia sytuacji nadzwyczajnej związanej z epidemią COVID-19.

Przebieg inspekcji inspektorzy dokumentują na formularzu *FA-05c/ZKP Notatki z Inspekcji ZKP: Konstrukcje Stalowe i Aluminiowe* według punktów opracowanych w Planie inspekcji (formularz *FA-02/ZKP*). W przypadku gdy do przeprowadzenia inspekcji powołany jest zespół inspektorów, każdy z inspektorów uczestniczących w inspekcji prowadzi odrębnie swoje odręczne zapiski. Inspekcja kończy się spotkaniem zamykającym prowadzonym przez Inspektora/ inspektora wiodącego. Po zakończeniu inspekcji, inspektor/ inspektor wiodący zobowiązany jest w terminie do 3 dni roboczych poinformować biuro PAJ CERT (pisemnie lub telefonicznie) o wyniku inspekcji.

W przypadku stwierdzenia niezgodności z dokumentem kryterialnym w czasie inspekcji, Inspektor/inspektor wiodący odnotowuje swoje uwagi w formularzu *FA-06/ZKP Karta Niezgodności*, na którym uzyskuje akceptację Klienta na dowód ich zrozumienia i przyjęcia, jak również zobowiązuje Klienta do przeanalizowania przyczyn niezgodności i zaplanowania odpowiednich korekcji i działań korygujących. Oryginał *Karty Niezgodności* Inspektor / inspektor wiodący pozostawia u Klienta, a jej kopię załącza do raportu z inspekcji. Każda niezgodność lub obserwacja przyporządkowana jest jednemu określone punkowi normy.

PAJ CERT stosuje trzystopniowy system oceny spełnienia wymagań normy przyjętej dla oceny zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji Klienta:

„1” - wymagania spełnione, „2” - potencjał poprawy, „3” - niezgodność.

Ocena „1” - wymagania spełnione: spełnienie wymagań zawartych w dokumencie kryterialnym (normie).

Ocena „2” - potencjał poprawy: Wymagania zawarte w poszczególnych obszarach normy są spełnione jednak obszary te wymagają doskonalenia. Sytuacja ta może w przyszłości doprowadzić do wystąpienia niezgodności w tym obszarze.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Ocena „3” - niezgodności: Brak spełnienia jednego lub więcej wymagań normy przyjętej dla oceny Zakładowej Kontroli Produkcji.

W przypadku stwierdzenia niezgodności Klient zobowiązany jest do przeprowadzenia niezbędnych korekcji i działań korygujących. Ocena skuteczności i weryfikacja podjętych działań korygujących następuje poprzez:

OPCJA 1: Weryfikacja działań korygujących poprzez inspekcję specjalną

Inspekcja specjalna jest konieczna w przypadku, gdy usunięcie niezgodności i skuteczność działań korygujących można zweryfikować jedynie poprzez ocenę na miejscu, np. musi zostać oceniony proces produkcji lub element procesu produkcyjnego. Zakres inspekcji specjalnej ogranicza się wyłącznie do obszarów związanych z niezgodnościami, których skuteczność realizacji ma być oceniona.

O potrzebie przeprowadzenia inspekcji specjalnej, inspektor wiodący powiadamia Organizację na spotkaniu zamykającym. W przypadku konieczności przeprowadzenia inspekcji specjalnej inspektor/inspektor wiodący sporządza zapis w raporcie z inspekcji, w którym uzasadnia swoją decyzję i przesyła go do PAJ CERT w terminie do 14 dni od zakończenia inspekcji.

Termin wprowadzenia działań korygujących oraz inspekcji specjalnej ustalony zostaje z Pełnomocnikiem Organizacji. Maksymalny czas na wprowadzenie działań korygujących wynosi 4 miesiące. W tym terminie przeprowadzony zostaje inspekcja specjalna celem sprawdzenia, czy stwierdzone niezgodności zostały usunięte, a działania korygujące zostały wprowadzone przez Organizację. Czas trwania inspekcji specjalnej określa Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych na podstawie zapisów w Raporcie z inspekcji wstępnej odnośnie stwierdzonych niezgodności. Z inspekcji specjalnej inspektor sporządza pisemny raport *FA-08a/ZKP Raport z inspekcji dodatkowej*.

W przypadku negatywnego wyniku inspekcji specjalnej lub niedotrzymania 4-miesięcznego terminu wprowadzenia działań korygujących Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych podejmuje decyzję o przerwaniu certyfikacji. Organizacji przysługuje prawo odwołania się od tej decyzji.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

OPCJA 2: Weryfikacja działań korygujących poprzez dostarczenie przez Organizację dowodów w formie dokumentów

W tym przypadku Klient (Organizacja) w terminie do 14 dni kalendarzowych od zakończenia inspekcji odsyła do inspektora/ inspektora wiodącego oryginały kart niezgodności z propozycją działań korygujących oraz określeniem terminu ich wprowadzenia. Inspektor/ inspektor wiodący przeprowadza ocenę zaproponowanych przez Klienta działań korygujących. Po akceptacji działań korygujących przez Inspektora Organizacja w terminie określonym w karcie niezgodności dostarcza inspektorowi dowody potwierdzające wdrożenie odpowiednich działań korygujących. Inspektor przeprowadza ocenę otrzymanych dowodów odnotowując ją na karcie niezgodności i w terminie do 14 dnia kalendarzowych przekazuje ją do Biura PAJ CERT.

Przekroczenie terminu 4 m-cy wprowadzenia działań korygujących skutkuje przerwaniem i zakończeniem procesu certyfikacji.

OPCJA 3: Przerwanie inspekcji

Jeżeli podczas inspekcji zostaną stwierdzone niezgodności takiego rodzaju, że w opinii inspektorów nie będzie możliwe wprowadzenie skutecznych działań korygujących w ciągu 1 kolejnego m-ca, inspekcję należy przerwać, powiadomić Organizację o przyczynach przerwania oraz dalszych możliwościach postępowania.

Decyzję o przerwaniu inspekcji podejmuje inspektor wiodący, który zobowiązany jest do niezwłocznego przesłania pisemnego uzasadnienia tej decyzji do Jednostki Certyfikującej.

5.6.1 Dokumentowanie wyników inspekcji

Sposobem udokumentowania wyników wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji jest raport z inspekcji (*formularze: FA-05b/ZKP Raport z inspekcji ZKP Konstrukcje Stalowe i Aluminiowe*).

W przypadku, kiedy inspektorów jest więcej niż jeden, raport z inspekcji zatwierdza Inspektor Wiodący. Inspektor/ inspektor wiodący ma obowiązek dostarczyć raport z inspekcji do biura PAJ CERT w terminie do 14 dni kalendarzowych od zakończenia inspekcji. Dopuszcza się możliwość wydłużenia tego terminu do 30 dni.

Zakres raportu z inspekcji uzależniony jest od wytycznych zawartych w odpowiednim dokumencie kryterialnym stosowanym do oceny ZKP Klienta.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Inspektor/inspektor wiodący informuje Klienta o jego prawie do wniesienia uwag do raportu z inspekcji w terminie do 7 dni od daty otrzymania. Brak uwag w w/w terminie oznacza akceptację treści raportu z inspekcji.

W przypadku wniesienia przez Klienta uwag do raportu z inspekcji Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych zobowiązany jest do udzielenia Klientowi stosownych wyjaśnień. W przypadkach spornych i niejednoznacznych sprawa przekazywana jest do Rady Odwoławczej, która zobowiązana jest do wydania stosownego oświadczenia dla Klienta.

W przypadku, kiedy inspektorów jest więcej niż jeden, raport z inspekcji zatwierdza Inspektor Wiodący.

W raporcie z inspekcji inspektor wiodący identyfikuje możliwości doskonalenia, ale nie powinien zalecać konkretnych rozwiązań.


Do raportu inspektor wiodący dołącza takie dokumenty jak:

- kopie ewentualnych *Karty niezgodności*,
- *Wytyczne do certyfikatu (FA-07/ZKP)*
- listy obecności ze *Spotkania otwierającego* i *Spotkania zamykającego*, oraz pozostałe dokumenty, nie zwrócone dotąd Klientowi. W raporcie odnotowuje wnioski końcowe i ocenę zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji ze wszystkimi wymaganiami norm. Ponadto w raporcie są odnotowane wszelkie spostrzeżenia dla obszarów wymagających doskonalenia lub racjonalizacji działania (ocena „2”).

W/w dokumenty z inspekcji wysyłane są pocztą zwykłą, a raporty i plany z inspekcji również pocztą elektroniczną na adres Polskiej Akademii Jakości Cert Sp. z o.o.

Uwaga 1: Prawa własności do raportu z inspekcji zachowuje PAJ Cert Sp. z o.o.

Uwaga 2: W przypadku oceny organizacji innej niż ocena na miejscu (w sytuacji wystąpienia sytuacji nadzwyczajnej związanej z epidemią COVID-19, Raport powinien zawierać zakres w jakim zostały wykorzystane inne techniki informatyczne podczas przeprowadzania inspekcji oraz ich skuteczność w osiągnięciu zamierzonego celu.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

5.7 Przegląd wyników inspekcji

5.7.1 Kolejnym etapem następującym po przeprowadzeniu wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji jest przegląd wyników inspekcji. Udokumentowanie przeprowadzenia przeglądu odbywa się na formularzu *FA-09/ZKP Weryfikacja dokumentacji inspekcyjnej*.

Przeglądu wyników przed podjęciem decyzji dokonuje:

- Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych (w obrębie decyzji KE nr 98/214/WE).

W przypadku wystąpienia uwag dokumentacja zwracana jest inspektorowi wiodącemu, który zobowiązany jest do odniesienia się do nich w terminie wskazanym przez w/w osoby. Weryfikacja dokumentacji nie może przekroczyć 30 dni kalendarzowych. Dokumentacja po przeglądzie przedkładana jest osobom podejmującym decyzje o przyznaniu/ nieprzyznaniu certyfikatu.


5.7.2 Komitet ds. Bezstronności ZKP podczas kwartalnych spotkań przeprowadza wrywkowy monitoring poprawności procesu certyfikacji głównie pod kątem zachowania zasad bezstronności, poprzez ocenę losowej próbki dokumentacji certyfikowanych Organizacji (próbka losowa - dokumentacja co najmniej 10% inspekcji przeprowadzonych w bieżącym kwartale). Opinię swoją przedkłada w pisemnym orzeczeniu przewodniczącemu *Komitetu ds. Bezstronności ZKP* oraz Zarządowi Jednostki Certyfikującej.

Pełnomocnik ds. Systemów Zarządzania wg normy 17065 przesyła pocztą mail spostrzeżenia Komitetu do inspektorów będących inspektorami badanej dokumentacji.

Komitet ds. Bezstronności ZKP może posiłkować się ekspertem w sytuacji braku dostatecznej kompetencji jej członków do rozstrzygania spraw, które stanowią przedmiot opinii Komitetu. Ekspert powoływany jest na wniosek członków Komitetu i wymaga aprobaty Dyrektora ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych.

5.8 Decyzja o przyznaniu / nieprzyznaniu certyfikatu

Po dokonanych przeglądzie wszystkich wyników inspekcji następuje podjęcie decyzji o przyznaniu lub nieprzyznaniu certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji Klientowi.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Decyzja zostaje podjęta przez osoby niezwiązane z jakimkolwiek wcześniejszym etapem danej inspekcji i są to:

- Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych (w obrębie decyzji KE nr 98/214/WE)

W przypadku pozytywnego wyniku inspekcji (także inspekcji dodatkowej) lub po poprawnie przeprowadzonych przez Klienta działaniach korygujących w stosunku do stwierdzonych niezgodności PAJ CERT podejmuje decyzję o przyznaniu certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji. Podjęcie decyzji o certyfikacji dokumentowane jest na formularzu *FD-08a/ZKP Decyzja o przyznaniu/utrzymaniu/nieprzyznaniu certyfikatu ZKP*. Kopia wypełnionego formularza *FD-08a/ZKP* przesyłana jest do Klienta w terminie do 7 dni kalendarzowych od dnia jego wystawienia.

W przypadku odmowy certyfikacji Polska Akademia Jakości Cert Sp. z o.o. wysyła do Organizacji pisemne powiadomienie (z załączonym wypełnionym formularzem *FD-08a/ZKP*) wraz z uzasadnieniem tego postanowienia. Klientowi przysługuje prawo odwołania się od tej decyzji.

Po inspekcji do Klienta przesyłana jest ankieta (*FAu-06/ZKP Ankieta dla Organizacji*) w celu dokonania oceny jakości pracy inspektorów zewnętrznych przez certyfikowaną Organizację.

5.9 Dokumenty certyfikacyjne (certyfikat)

W terminie do 7 dni od daty podjęcia pozytywnej decyzji oraz po uiszczeniu wszystkich zaległości płatniczych przez Klienta, PAJ CERT wystawia Klientowi certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji. Pomocniczym dokumentem są zapisy zawarte w formularzu *FA-07/ZKP Wytyczne do certyfikatu*. Certyfikat podpisuje Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych lub osoba przez niego umocowana. Oryginał certyfikatu przesyłany jest do Klienta pocztową tradycyjną. Komplet dokumentacji inspekcyjnej przechowywany jest zgodnie z *Macierzą dokumentacji i zapisów FD-01/ZKP*.

Aktualny wzór wydawanych certyfikatów jest przedstawiony jako załącznik do niniejszej procedury. Wzór certyfikatu jest zgodny z wymaganiami dokumentu wydanego przez Grupę Jednostek Notyfikowanych „GNB-CPR position paper. Generic forms for NB certificates”.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP		31.01.2023	
			Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.			Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

5.10 Nadzór nad certyfikatem

Zgodnie z Rozporządzeniem Delegowanym Komisji (UE) nr 568/2014 zmieniającym załącznik V do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 dotyczącym oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych, PAJ CERT jako Jednostka Notyfikowana prowadząca ocenę zgodnie z systemem 2+ stosuje kontynuację nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji.

Na etapie nadzoru nad certyfikatem PAJ CERT może: utrzymać certyfikat, cofnąć certyfikat, zawiesić lub przywrócić certyfikat, ograniczyć lub rozszerzyć zakres certyfikatu. Może również - na życzenie Klienta - przenieść prawa do certyfikatu lub zakończyć certyfikację.

Inspekcje w nadzorze przeprowadza się z częstotliwością określoną w dokumencie kryterialnym.

Uwaga: W przypadku certyfikacji Zakładowej Kontroli Produkcji z uwagi na sezonowość prac, np. wystąpienie niekorzystnych warunków atmosferycznych uniemożliwiających produkcję wyrobu lub zastosowanie tego wyrobu, dopuszcza się przesunięcie inspekcji nadzoru maksymalnie do 6 miesięcy od daty zakończenia inspekcji wstępnej (w ramach danego roku kalendarzowego). Ponadto odstęp pomiędzy kolejną inspekcją nie może być krótszy niż 6 miesięcy.

Na około 2 miesiące przed planowanym terminem inspekcji w nadzorze Dyrektor ds. Administracyjnych telefonicznie weryfikuje podstawowe dane Organizacji. Sprawdza czy w auditowanej Organizacji zaszły istotne dla zaplanowania procesu certyfikacji zmiany np. ilość pracowników, Pełnomocnik ds. ZKP, adres zakładu produkcyjnego. Uzyskane informacje odnotowuje na formularzu *FA-12/ZKP Weryfikacja danych klienta ZKP*.

W sytuacji, gdy okres między nadzorami może wynosić 2 lub 3 lata (zgodnie z dokumentem normatywnym), Organizacja zobowiązana jest do corocznego deklaruowania (na formularzu *FA-11/ZKP Kwestionariusz monitorowania Producenta*), że nie miała miejsca żadna z sytuacji wymienionych w pkt. 1-6 formularza FA-11/ZKP. Niedopełnienie tego obowiązku lub przekazanie informacji niekompletnych powoduje konieczność przeprowadzenia inspekcji kontrolnej na miejscu.

W przypadku niezgodności stwierdzonych na poprzedniej inspekcji, powraca się do pierwotnego reżimu nadzoru stosowanego po wstępnej inspekcji.

Następnie jest Dyrektor ds. Administracyjnych przeprowadza kalkulację czasu inspekcji oraz powołuje

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

zespół inspekcyjny. Inspektor wiodący po otrzymaniu informacji od Specjalisty ds. Administracyjnych ustala termin inspekcji we wskazanych firmach i przekazuje go do Biura PAJ CERT. Dyrektor ds. Administracyjnych przesyła do zespołu inspekcyjnego zlecenie wewnętrzne wraz z raportem z poprzedniej inspekcji.


Wyznaczony inspektor (lub inspektor wiodący w przypadku powołanego zespołu inspektorskiego) przybywa na teren zakładu produkcyjnego w dniu i o godzinie ustalonej w Planie inspekcji Klienta. Przystępując do przeprowadzenia inspekcji inspektor przekazuje na ręce Klienta formalne upoważnienie do przeprowadzenia inspekcji wystawione przez Dyrektora ds. Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych lub Pełnomocnika ds. Systemów Zarządzania wg normy 17065.

Inspekcja rozpoczyna się spotkaniem otwierającym prowadzonym przez inspektora/inspektora wiodącego. Na spotkaniu otwierającym inspektor przedstawia się i prosi uczestników o wpisanie się na listę obecności (formularz *FA-03/ZKP Spotkanie otwierające*). Inspekcja przeprowadzana jest zgodnie z wcześniej opracowanym i przekazanym Klientowi planem inspekcji.

Inspekcje w nadzorze obejmują przede wszystkim:

- przegląd działań podjętych w odniesieniu do niezgodności zidentyfikowanych podczas poprzedniej inspekcji;
- przegląd wszelkich zmian;
- postępowanie ze skargami i reklamacjami (jeżeli wystąpiły);
- sposób oznakowania wyrobu, wystawione Deklaracje Właściwości użytkowych i oznakowania CE;
- skuteczność zakładowej kontroli produkcji pod względem osiągania celów ogólnych przez Organizację;
- sprawdzenie sposobu wykorzystywania przez Klienta certyfikatu i numeru identyfikacyjnego PAJ CERT jako Jednostki Notyfikowanej;
- weryfikację prawidłowości powoływania się na certyfikację.

5.10.1 Przy wystąpieniu niezgodności inspektorzy postępują tak, jak podczas inspekcji wstępnej. Pozytywnie przeprowadzone korekcje i działania korygujące ze strony Klienta stanowią podstawę do podjęcia decyzji o utrzymaniu certyfikatu zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji. Decyzja taka jest podejmowana przez osoby wymienione w p. 5.8 i dokumentowana na formularzu *FD-08a/ZKP Decyzja o przyznaniu/utrzymaniu/nie przyznaniu certyfikatu ZKP*.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

5.10.2 Ograniczenie, cofnięcie lub zwieszenie certyfikatu.

Decyzja o ograniczeniu certyfikatu zapada w przypadkach:

- stwierdzenia przez Polską Akademię Jakości Cert Sp. z o.o., że Klient nie spełnia warunków certyfikacji w określonym obszarze działalności objętej certyfikatem;
- gdy Klient - z różnych względów - ograniczył produkcję wyrobów, dla których został wydany certyfikat;
- na wniosek Klienta.

Uwaga: W przypadku ograniczenia certyfikacji wydawany jest certyfikat z nowym zakresem certyfikacji. W przypadku zawieszania, cofnięcia lub też zakończenia (unieważnienia) certyfikacji

Jednostka zobowiązuje Klienta do:

- niestosowania znaku certyfikacji ani niepowoływania się na jakiegokolwiek ustalenia związane z certyfikacją (w tym dalszego informowania o posiadanym certyfikacie zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji);
- zakazu stosowania na swoich wyrobach oznakowania CE.

PAJ CERT podejmuje decyzję o zawieszaniu certyfikatu Klientowi w przypadkach, gdy:

- Certyfikowana ZKP stale lub w poważnym stopniu nie spełnia stawianych mu wymagań, w tym wymagań dotyczących skuteczności Zakładowej Kontroli Produkcji;
- Klient nie pozwala na przeprowadzenie inspekcji w nadzorze;
- Klient dobrowolnie poprosił o zawieszenie certyfikacji;
- Klient nadużywa certyfikatu i powołuje się na posiadanie certyfikatu poza certyfikowanym obszarem działalności;
- Klient wykorzystuje swój certyfikat w sposób mogący narazić na szwank dobre imię Jednostki Certyfikującej oraz składa oświadczenia odnośnie certyfikacji, które Jednostka Certyfikująca może uznać za wprowadzające w błąd lub nieuprawnione;
- Klient wykorzystuje certyfikat w celach innych, aniżeli wskazania, że jej Zakładowej Kontroli Produkcji jest zgodna z określonymi normami;
- Klient wykorzystuje certyfikat w sposób sugerujący zaaprobowanie jego wyrobów lub usług przez Jednostkę Certyfikującą;
- Oznakowanie wyrobu jest nieprawidłowe;

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

- Klient wykorzystuje numer identyfikacyjny Jednostki Notyfikowanej w sposób niezgodny z przepisami i ustaleniami Programu Certyfikacji;
- Klient nie wywiązał się ze swoich płatności na rzecz Polskiej Akademii Jakości Cert Sp. z o.o.

Uwaga: W przypadku zawieszenia certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji Klienta jest nieważny do odwołania. Termin zawieszenia certyfikatu zostanie określony w piśmie Polskiej Akademii Jakości Cert Sp. z o.o. informującym o zawieszeniu certyfikatu. W piśmie zawarte są informacje określające w zależności od okoliczności - warunki przywrócenia certyfikatu. W przypadku pozytywnego wyniku oceny działań naprawczych jednostka informuje Klienta pisemnie o uchyleniu zawieszenia certyfikatu. Decyzję taką podejmuje Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych. W większości przypadków zawieszenie certyfikacji nie przekracza 6 miesięcy. W uzasadnionych przypadkach zawieszenie można wydłużyć do 12 m-cy. W przypadku braku reakcji Klienta po upływie tego terminu certyfikat zostaje cofnięty.

Decyzja o cofnięciu certyfikatu Klientowi zapada w przypadkach, gdy:

- Klient nie spełnił warunków przywrócenia certyfikatu w przypadku jego zawieszenia;
- Klient zaprzestanie produkcji wyrobów, dla produkcji których wystawiony był certyfikat;
- ZKP Klienta nie spełnia wymagań stawianych w odpowiednim dokumencie kryterialnym;
- Kontrahent Klienta posiadającego certyfikat złożył uzasadnioną reklamację i udowodnił narażenie go na poważne straty finansowe lub materialne;
- Klient nie wywiązuje się z zobowiązań finansowych wobec PAJ CERT, mimo wezwań i ponagień;
- Klient nie stosuje oznakowania CE dla certyfikowanych wyrobów lub też stosuje to oznakowanie przy jednoczesnym niespełnieniu przez te wyroby deklarowanych właściwości użytkowych;
- Klient nie poddał się inspekcji dodatkowej lub pozaplanowej, która była wymagana lub wynik tej inspekcji jest negatywny;
- Klient nie reaguje na zmianę wymagań certyfikacyjnych;
- Firma Klienta ulegnie likwidacji;
- Jednostka Certyfikująca ulegnie likwidacji.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Uwaga: O cofnięciu certyfikatu ze względu na w/w okoliczności Klient jest informowany pisemnie.

Cofnięcie certyfikatu jest trwałym wygaśnięciem prawa do używania certyfikatu/znaku.

W przypadku cofnięcia certyfikatu Klient zobowiązany jest do odesłania certyfikatu wraz ze wszystkimi kopiami. Jednocześnie Klient zostaje pozbawiony prawa powoływania się na certyfikację w jakichkolwiek środkach przekazu a także znakowania swoich wyrobów jako certyfikowanych. Klient może ponownie ubiegać się o certyfikat po złożeniu nowego wniosku.

Skutkiem cofnięcia certyfikatu jest skreślenie Klienta z listy posiadaczy certyfikatu.

Wymienione wyżej decyzje podejmowane są przez Dyrektora ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych i dokumentowane są za pomocą formularzy:

- *FD-08b/ZKP Decyzja o rozszerzeniu/ograniczeniu zakresu certyfikatu;*
- *FD-08c/ZKP Decyzja o zawieszeniu/przywróceniu/cofnięciu certyfikatu.*

5.11 Rozszerzanie zakresu certyfikacji

PAJ CERT Sp. z o. o. na wcześniej złożony wniosek Klienta (formularz FH-01a/ZKP) może rozszerzyć zakres dotychczasowego certyfikatu. Zakres oceny dokumentacji i inspekcji jest odpowiedni do proponowanego rozszerzenia zakresu. Rozszerzenie certyfikatu może być powiązane z inspekcją nadzoru lub przeprowadzone w ramach inspekcji dodatkowej.

5.12 Inspekcje specjalne

PAJ CERT może dokonać ponownej oceny w formie inspekcji specjalnej. Inspekcje specjalne traktowane są zawsze jako inspekcje z krótkim terminem powiadamiania i występują w przypadku:

- Konieczności zbadania skarg, gdzie PAJ CERT zobowiązana jest każdorazowo do przesłania Klientowi informacji o powodzie (-ach) inspekcji, jej zakresie, związanych z inspekcją kosztach oraz o jej terminie. W tym przypadku Klient nie ma możliwości zgłoszenia zastrzeżeń do składu zespołu inspektorów;
- Zmian znacząco wpływających na cechy wyrobu;
- Znaczących zmian w zakładowej kontroli produkcji Klienta;
- Zmian w przepisach prawnych lub normach, które stanowią podstawę wydania certyfikatu;
- Zmian w statusie własności, organizacji lub zarządzaniu firmy Klienta;
- Po uzyskaniu udokumentowanych informacji o nieprawidłowym wykorzystaniu certyfikatu lub niezgodnościach z postanowieniami dokumentów odniesienia, które stanowią podstawę do wydania certyfikatu.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

5.13 Certyfikacja Organizacji wielooddziałowych

W przypadku certyfikacji Zakładowej Kontroli Produkcji w organizacjach wielooddziałowych (wielozakładowych) każdy zakład podlega osobno certyfikacji.

5.14 Przenoszenie certyfikatu

Klient ma prawo do przeniesienia posiadanego certyfikatu w przypadku, gdy firma Klienta zmieniła nazwę, adres, status prawny, prawa własności. W tym przypadku Klient zobowiązany jest do wystosowania pisemnej informacji na temat powodu chęci przeniesienia i dostarczenia ewentualnych dowodów: w przypadku zmiany nazwy, adresu, statusu prawnego, właściciela-dokumentów rejestracyjnych oraz- gdy firma zmieniła którekolwiek z w/w- dostarczenia zaktualizowanej dokumentacji systemowej dot. ZKP. PAJ CERT zobowiązuje się do udzielenia stosownych wyjaśnień i powiadomienia Klienta o planie działań związanych z przeniesieniem prawa do certyfikatu lub uzasadnia brak możliwości przeprowadzenia takiego przeniesienia. Brak możliwości przeniesienia certyfikatu związany jest z jakąkolwiek zmianą w produkcji wyrobu lub ZKP. Proces przeniesienia praw do certyfikatu poprzedza:

- dokładne ustalenie przyczyny chęci przeniesienia i weryfikacja nadesłanych dokumentów,
- sprawdzenie i ewentualne przeanalizowanie skarg wpływających do PAJ CERT od stron zainteresowanych, wyrobami Klienta, dla których wydany został certyfikat zgodności ZKP
- sprawdzenie statusu niezgodności wykrytych na poprzedniej inspekcji
- ewentualne wystąpienie możliwości przypadków łamania prawa przez Klienta

Decyzję w sprawie przeniesienia podejmuje Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych. W sytuacjach spornych co do możliwości przeniesienia może on przekazać sprawę do rozpatrzenia do Komitetu ds. Bezstronności ZKP, który w terminie do 7 dni wydaje stosowne oświadczenie.

 CERT <small>POLSKA AKADEMIA JAKOŚCI</small>	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP		31.01.2023	
			Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.			Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

5.15 KALKULACJA CZASU PRACY INSPEKTORÓW

5.15.1 CERTYFIKACJA ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

Liczba Pracowników biorących udział w produkcji wyrobu	INSPEKCJA CERTYFIKACYJNA		INSPEKCJA NADZORU	
	całkowity czas trwania inspekcji	czas trwania inspekcji na miejscu	całkowity czas trwania inspekcji	czas trwania inspekcji na miejscu
	liczba inspektoro-dni		liczba inspektoro-dni	
A	B2	B3	C2	C3
1-10	2,75	2,50	1,87	1,70
11-20	2,97	2,70	2,09	1,90
21-35	3,19	2,90	2,31	2,10
36-65	3,41	3,10	2,53	2,30
65-100	3,63	3,30	2,75	2,50
>100

Uwaga: Powyższa tabela zawiera wartości skalkulowane przy założeniu 1-wyrób oraz 1-linia produkcyjna.

5.15.2 Sposób planowania czasu inspekcji

Całkowity czas trwania inspekcji obejmuje czas poświęcony na planowanie i przygotowanie inspekcji; czas na ocenę organizacji w miejscach jej działania, rozmowy z personelem, analizę zapisów, dokumentacji i procesów oraz pisanie raportu.

Dyrektor ds. Administracyjnych oblicza czas inspekcji na podstawie tabel p. 5.15.1, w następujący sposób:

Np. inspekcja wstępna - dla przedziału 1-10 pracowników biorących udział w produkcji wyrobu mnoży się liczbę dni inspekcyjnych $2,75 \times 8$ godzin = 22 i zaokrągla do pół godziny inspekcyjnej, czyli 22 godziny.

W przypadku większej liczby inspektorów liczbę godzin dzieli się odpowiednio przez liczbę inspektorów. Dla przedmiotowego przypadku przy liczbie 2 inspektorów inspekcja trwałaby 5 godzin i 45 minut.

Algorytm wyliczenia czasu inspekcji dokumentowany jest na formularzu *FD-10/ZKP Kalkulacja czasu inspekcji*.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Uwaga 1: Dyrektor ds. Administracyjnych posiada uprawnienia do podjęcia decyzji (po negocjacji z certyfikowaną Organizacją) do obniżki ceny certyfikacji.

Uwaga 2: Czas inspekcji poprawkowej określa Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych na podstawie zapisów Raportu z inspekcji odnośnie stwierdzonych niezgodności. Inspekcja poprawkowa nie może być dłuższa niż 8 godzin.

Uwaga 3: W przypadku procesu certyfikacji Organizacji stosującej samozatrudnienie do wyliczenia czasu inspekcji liczba pracowników etatowych i kontraktowych jest sumowana.

Uwaga 4: Dzień inspekcyjny wynosi zasadniczo 8 godzin. W uzasadnionych przypadkach może być zaakceptowany 9,5-godzinny dzień inspekcyjny.

Uwaga 5: Czas inspekcji specjalnej określa Dyrektor ds. Certyfikacji Konstrukcji Stalowych i Aluminiowych z uwzględnieniem sytuacji omówionych w pkt. 5.10.

Uwaga 6: Czas inspekcji określonej w tabeli pkt.5.14.1 w przypadku występowania więcej niż 1-wyrobu lub 1-lini technologicznej mnoży się przez ilość rzeczywiście występującą w Organizacji

5.15.3 Czynniki mające wpływ na zmniejszenie oraz zwiększenie ceny certyfikacji i czasu trwania inspekcji na miejscu dla Zakładowej Kontroli Produkcji

a/ Do czynników mogących zwiększyć ceny certyfikacji i czas trwania inspekcji na miejscu można zaliczyć:

- Ocena Zakładowej Kontroli Produkcji dotyczy więcej niż jednego produktu - 25% za każdy dodatkowy produkt;
- Produkcja objęta Zakładową Kontrolą Produkcji prowadzona jest na kilku liniach produkcyjnych – do 20%;
- Dokumentacja Zakładowej Kontroli Produkcji lub raporty z badań wyrobu prowadzone są w języku obcym – do 15%;
- Inspekcja Zakładowej Kontroli Produkcji prowadzona jest w języku obcym (konieczna obecność tłumacza) – do 15%.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

b/ Do czynników mogących zmniejszyć ceny certyfikacji i czas trwania inspekcji na miejscu można zaliczyć

- Producent posiada więcej niż jedną lokalizację przy założeniu, że Zakładowa Kontrola Produkcji jest jednolita – do 10%;
- Mała liczba pracowników związanych z produkcją wyrobu objętego Zakładową Kontrolą Produkcji w stosunku do całkowitej ilości pracowników – do 20%;
- Producent posiada certyfikowany system zarządzania jakością – do 15%.

 CERT <small>POLSKA AKADEMIA JAKOŚCI</small>	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP		31.01.2023	
			Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.			Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Załącznik nr 1

ANNEX 2: Model certificate of conformity of the factory production control for hENS at AVCP 2+

< Name and address of the factory production control certification body >

Certificate of conformity of the factory production control^{T21},

< nnnn-CPR²-zzzz >

In compliance with Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011^{T3} (the Construction products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product^{T5}

< CONSTRUCTION PRODUCT(S) >

< Scope of certificate: If specifically justified, limitations may be indicated in terms of intended use in accordance with the harmonised specification, sub-types of products, limits to dimensions, parent materials or other relevant properties or limitations with regard to declared performance >

placed on the market^{T16} under the name or trade mark^{T17} of

< Name of the manufacturer^{T6} >
< Full address >

and produced^{T7} in the manufacturing plant^{T8}(s)

< Manufacturing plant^{T8}(s) >
< Full address(es) >.

This certificate^{T4} attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance^{T9} described in Annex ZA of the standard(s)

< EN AAAA:yyyy (+An:yyyy)/(+AC:yyyy) >

under system^{T10} 2+ are applied and that

the factory production control^{T12} is assessed to be in conformity with the applicable requirements

This certificate^{T4} was first issued on < date> and will remain valid as long as neither the harmonised standard^{T13}, the construction product^{T5}, the AVCP methods nor the manufacturing conditions^{T14} in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body^{T2}.

< Date >

< Authorised signature >
< Title, Name, Position >

 CERT <small>POLSKA AKADEMIA JAKOŚCI</small>	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP		31.01.2023	
			Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.			Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

5.16 Wystąpienie sytuacji nadzwyczajnej związanej np. z epidemią COVID-19.

W przypadku wystąpienia sytuacji nadzwyczajnej związanej np. z epidemią COVID-19 Organizacja, w której taka sytuacja zaistniała i ma ona wpływ na funkcjonowanie działalności jest zobowiązana do niezwłocznego (nie przekraczającego 2 tygodni od momentu zaistnienia) poinformowania Polskiej Akademii Jakości Cert Sp. z o.o. o tym fakcie. Jednostka PAJ Cert dokonuje oceny ryzyka związanego z przeprowadzeniem w Organizacji inspekcji wstępnej, nadzoru lub specjalnej. Organizacja winna dostarczyć niezbędnych informacji określających czy sytuacja nadzwyczajna spowodowała wpływ na zakres i jakość certyfikowanego obszaru oraz określić ramy czasowe w jakich przewiduje powrót do realizacji działalności, która poddana jest ocenie zgodnie z zakresem certyfikacji. W porozumieniu na linii Klient - Jednostka inspekcje mogą zostać przeprowadzone z zastosowaniem alternatywnych metod (np. inspekcja zdalna, rozmowy telefoniczne, ocena z wykorzystaniem Internetu, przegląd dokumentacji z wykorzystaniem techniki komputerowej, zdalny dostęp do dokumentacji i procesów ZKP).

5.16.1 Inspekcja nadzoru podczas wystąpienia sytuacji nadzwyczajnej spowodowanej np. epidemią COVID-19.

W przypadku ustąpienia sytuacji nadzwyczajnej w Organizacji, której termin inspekcji nadzoru wyznaczony był na czas trwania epidemii a która do takiej inspekcji nie mogła przystąpić należy jak najszybciej podjąć działania mające na celu zaplanowanie i przeprowadzenie odwołanej inspekcji w nadzorze.

Inspekcje w nadzorze będą przeprowadzane w ramach planowego roku kalendarzowego przy uwzględnieniu włączenia odwołanych inspekcji do końca bieżącego cyklu certyfikacji.

Organizacja, której inspekcja została zaplanowana a przeprowadzenie nie było możliwe z powodu wystąpienia sytuacji nadzwyczajnej, może przystąpić do oceny w terminie nie późniejszym niż 6 m-cy od daty zaplanowanego terminu inspekcji uwzględniając przy tym spełnienie wymagania przeprowadzenia inspekcji ZKP raz w roku. Jednostka prowadzi dodatkowe zapisy w rejestrach opisujące wszystkie przypadki zmian terminów oraz wszystkie istotne informacje związane z ich przesunięciem.

	PROCEDURA CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI PJ-02a/ZKP	31.01.2023	
		Wydanie	09
Niniejszy dokument jest własnością PAJ CERT. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.		Kategoria jawności: II (WEWNĘTRZNE)	

Jeżeli przeprowadzenie inspekcji na miejscu nie będzie możliwe przed upływem 6 miesięcy od zaplanowanego terminu ze względu na trwającą sytuację nadzwyczajną PAJ CERT jest zobowiązany do podjęcia działań tak szybko jak to jest możliwe i przeprowadzenie inspekcji korzystając z alternatywnych metod oceny.

5.17. Inspekcja zdalna

5.17.1. Inspekcje zdalne są to części inspekcji, w których wykorzystuje się środki ICT (technologie informacyjno-komunikacyjne). Inspektorzy mogą stosować w trakcie przeprowadzania oceny środki ICT kierując się następującymi zasadami:

- inspekcja zdalna wlicza się do czasu inspekcji;
- technologie ICT mogą być wykorzystane do:
 - prowadzenia spotkań za pomocą urządzeń telekonferencyjnych,
 - prowadzenie inspekcji za pomocą zdalnego dostępu,
 - rejestrowania informacji i dowodów,
 - zapewnienia dostępu do odległych lub niebezpiecznych lokalizacji.

5.17.2. Inspektor uzgadnia z Organizacją wykorzystanie ICT do celów inspekcji na etapie planowania inspekcji, uwzględniając bezpieczeństwo informacji. Inspektor w Planie inspekcji określa sposób wykorzystanie ICT oraz zakres w jakim ICT będą wykorzystane.