



**PROGRAMY CERTYFIKACJI WYROBÓW**  
**SEP – BBJ**

**PROGRAM CERTYFIKACJI HAR**

**– Informator dla Klientów –**

**Warszawa, listopad 2015 r.**

	<b>Spis treści</b>	2
<b>1</b>	<b>Informacje ogólne</b>	3
<b>2</b>	<b>Ogólna prezentacja programu</b>	3
<b>3</b>	<b>Dokumenty związane</b>	4
3.1	Normy	4
3.2	Dokumenty systemowe <b>SEP – BBJ</b>	4
3.3	Najważniejsze dokumenty grupy <b>HAR</b>	4
<b>4</b>	<b>Terminy i definicje</b>	4
<b>5</b>	<b>Proces certyfikacji</b>	5
5.1	Założenia ogólne	5
5.2	Szczegółowy opis procesu certyfikacji	5
5.2.1	Wstępne kontakty z <b>Klientem</b> zainteresowanym certyfikacją	5
5.2.2	Złożenie wniosku o certyfikację	5
5.2.3	Przegląd wniosku i kompletności załączonej dokumentacji	6
5.2.4	Uzgodnienie warunków certyfikacji i zawarcie umowy certyfikacyjnej	6
5.2.5	Ocena	6
5.2.6	Przegląd	7
5.2.7	Decyzja certyfikacyjna, zawarcie umowy licencyjnej i wydanie certyfikatu	7
5.2.8	Nadzór	8
5.2.9	Zmiany w certyfikacie/licencji	8
5.2.10	Ważność certyfikatu/licencji	9
5.2.11	Zawieszanie i ograniczanie certyfikatu/licencji	9
	<b>Załącznik – wzór graficzny zharmonizowanego znaku oraz nitki <b>HAR</b></b>	10

## 1 Informacje ogólne

Stowarzyszenie Elektryków Polskich – Biuro Badawcze ds. Jakości (**SEP – BBJ**), jako Jednostka Certyfikująca Wyroby, jest akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji w odniesieniu do programów certyfikacji, których jest właścicielem oraz – na bazie podpisanych umów i okresowej, wzajemnej oceny – posiada uznania międzynarodowych organizacji europejskich ENEC, HAR i CCA, oraz ogólnościowej IECEE, w programach, dla których są one właścicielami.

Właścicielem programu certyfikacji **HAR** jest **SEP – BBJ** wspólnie z pozostałymi sygnatariuszami porozumienia **HAR**<sup>1</sup>.

Zharmonizowany znak **HAR** jest zastrzeżonym znakiem europejskiej certyfikacji niektórych kabli i przewodów potwierdzającym, że wyroby nim oznaczane spełniają wymagania właściwych norm europejskich (EN), przyjętych w ramach porozumienia **HAR**.

Restrykcyjne przepisy regulujące wydawanie licencji **HAR** i ciągły nadzór nad wyrobami, powodują, że certyfikacja **HAR** zapewnia producenta i użytkownika końcowego o jakości i zgodności certyfikowanych kabli i przewodów z wymaganiami norm.

Ze względu na wysoki poziom jakości systemu **HAR** i jego reputację opartą na prawie 40 latach doświadczenia, przewody znakowane **HAR** cieszą się całkowitym zaufaniem użytkowników europejskich. Znak **HAR** jest jednym z najlepszych narzędzi do wspierania dostępu do klasyfikacji producentów na rynku europejskim.

Program **HAR** ukierunkowany jest na ograniczanie barier w międzynarodowej wymianie handlowej, wynikających często ze zróżnicowanych wymagań i procedur krajowych systemów certyfikacji.

Wszystkie krajowe jednostki certyfikujące oraz współpracujące z nimi laboratoria badawcze, uczestniczące w programie **HAR**, podlegają jednolitej ocenie i akceptacji według zasad gwarantujących wysoki poziom świadczonych usług.

Niniejszy dokument zawiera szczegółowy opis procesu certyfikacji wyrobów w programie **HAR**.

Niniejszy dokument jest integralnie związany z dokumentem DC 101 – Ogólne Warunki Badań i Certyfikacji Wyrobów Elektrycznych, w którym przedstawiono ogólne wymagania i zasady certyfikacji zgodności, odnoszące się do wszystkich programów certyfikacji prowadzonych przez **SEP – BBJ**.

## 2 Ogólna prezentacja programu

Program certyfikacji wyrobów **HAR** jest programem typu 5 wg PN-EN ISO/IEC 17067.

O certyfikat **HAR** może ubiegać się każdy producent z terytorium Polski oraz z dowolnego kraju zrzeszonego w CENELEC lub UE, gdzie nie ma jednostki certyfikującej w systemie **HAR**. W chwili uzyskania pierwszego certyfikatu **HAR** w **SEP – BBJ** producent musi każdy kolejny wniosek o certyfikację przewodów zharmonizowanych składać także do **SEP – BBJ**. W przypadku chęci zmiany jednostki certyfikującej wymagana jest zgodna wszystkich sygnatariuszy porozumienia **HAR**.

Certyfikacja **HAR** prowadzona jest przez **SEP – BBJ** wyłącznie dla wyrobów objętych aktualizowanym na bieżąco wykazem, zamieszczonym na stronie [www.eepca.org](http://www.eepca.org) oraz w dokumencie DC 105.

Producent przewodów przedstawionych do certyfikacji w programie **HAR** powinien posiadać:

- wyposażenie technologiczne i system zarządzania umożliwiające stabilną produkcję;
- pełny zakres wyposażenia pomiarowo-badawczego do wykonywania badań rutynowych oraz typu według dokumentu HAR PD C;
- wdrożony system ISO 9001 (niekoniecznie certyfikowany) obejmujący co najmniej proces produkcji przewodów.<sup>2</sup>

<sup>1</sup> Aktualnie czynnymi sygnatariuszami porozumienia **HAR** są: ÖVE (Austria), SGS Belgium (Belgia), EZÚ (Republika Czeska), SGS Fimko (Finlandia), LCIE (Francja), AENOR (Hiszpania), DEKRA Certification (Holandia), VDE (Niemcy), NEMKO (Norwegia), **SEP – BBJ** (Polska), CERTIF (Portugalia), Electrosuisse (Szwajcaria), Intertek SEMKO (Szwecja), TSE (Turcja), TÜV Rheinland InterCert (Węgry), BASEC (Wielka Brytania) i IMQ (Włochy).

<sup>2</sup> W przypadku niecertyfikowanego systemu będzie on przedmiotem oceny przedstawiciela **SEP – BBJ**.

W okresie trwania ważności certyfikatu **HAR** jego posiadacz powinien wykazać, że miejsce produkcji i kontroli wyrobów jest wyposażone i zarządzane w sposób zapewniający ciągłą i powtarzalną produkcję wyrobów zgodnych z wyspecyfikowanymi wymaganiami.

Posiadacz certyfikatu powinien przeprowadzać w zakresie określonym przez normę:

- a) badania rutynowe wyrobów w trakcie produkcji;
- b) okresowe badania na próbkach regularnie pobieranych z produkcji – przynajmniej raz w roku dla każdego typu stosowanych mieszanek izolacyjnych i powłokowych.

Stosowne zapisy z ww. badań powinny być przechowywane przez posiadacza certyfikatu i udostępniane **SEP – BBJ** do wglądu.

W okresie trwania ważności certyfikatu/licencji **HAR** jego posiadacz powinien wykazać, że miejsce produkcji oraz kontroli wyrobów jest właściwie wyposażone i zarządzane, a przeprowadzane badania rutynowe i okresowe zapewniają powtarzalną produkcję wyrobów zgodnych z wyspecyfikowanymi wymaganiami. W tym celu ma on obowiązek umożliwić przedstawicielowi **SEP – BBJ** przeprowadzenie inspekcji fabrycznej w miejscu(-ach) produkcji.

W okresie trwania ważności certyfikatu/licencji **HAR** jego posiadacz jest także zobowiązany do ponoszenia kosztów badań kontrolnych związanych z nadzorem prowadzonym przez **SEP – BBJ**.

Ponadto posiadacz certyfikatu/licencji powinien spełniać wymagania określone w DC 101, p. 3.15.

Niemniej ważnym obowiązkiem **Klienta** ubiegającego się o certyfikat **HAR** jest terminowe wywiązywanie się z dotychczasowych zobowiązań finansowych względem **SEP – BBJ**.

### 3 Dokumenty związane

#### 3.1 Normy

- 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;
- PKN-ISO/IEC Guide 28:2006 Ocena zgodności – Wytyczne dotyczące systemu certyfikacji wyrobów przez stronę trzecią;
- PN-ISO/IEC 17030:2005 Ocena zgodności – Wymagania ogólne dotyczące znaków zgodności strony trzeciej.

#### 3.2 Dokumenty systemowe **SEP – BBJ**<sup>3</sup>:

- DC 101 – Ogólne Warunki Badań i Certyfikacji Wyrobów Elektrycznych **SEP – BBJ**
- DC 101.0 – Programy certyfikacji wyrobów; Terminy i definicje
- DC 102 – Procedury kontroli i badań fabrycznych
- DC 103 – Zapewnienie spójności pomiarowej
- DC 104 – Zasady posługiwania się znakiem certyfikacji i powoływania certyfikacji wyrobu
- DC 105 – Wykaz wyrobów i norm dla programów certyfikacji wyrobów **SEP – BBJ**
- DC 106 – Wzory certyfikatów wydawanych przez **SEP – BBJ**

#### 3.3 Najważniejsze dokumenty grupy **HAR**<sup>4</sup>:

- HAR PD C – Procedures for granting the HAR Mark
- HAR PD D – Technical procedures for the surveillance of the cables and cords bearing the HAR mark
- HAR PD 7 – List of cable types covered by the HAR Agreement

### 4 Terminy i definicje

Zastosowane w niniejszym dokumencie terminy odpowiadają terminom zdefiniowanym w DC 101.0.

<sup>3</sup> Dostępne na stronie [www.bbji.pl](http://www.bbji.pl).

<sup>4</sup> Dostępne na stronie [www.eepca.org](http://www.eepca.org).

## 5 Proces certyfikacji

### 5.1 Założenia ogólne

Podstawowymi elementami procesu certyfikacji objętego niniejszym programem są:

- złożenie wniosku-zlecenia o certyfikację;
- przegląd wniosku-zlecenia i kompletności załączonej dokumentacji;
- uzgodnienie z **Klientem** warunków certyfikacji (umowa certyfikacyjna);
- ocena, w tym:
  - ocena wyrobu na podstawie badań typu według aktualnej normy,
  - ocena warunków produkcji na podstawie przeprowadzonej inspekcji fabrycznej;
- przegląd wyników oceny;
- decyzja certyfikacyjna;
- wydanie certyfikatu/licencji i zawarcie umowy licencyjnej, lub odmowa jego wydania;
- nadzór obejmujący inspekcje fabryczne, badania kontrolne certyfikowanych wyrobów i kontrolę wywiązywania się posiadacza certyfikatu/licencji z zawartych z **SEP – BBJ** umów;
- zawieszanie, cofanie, rozszerzanie lub ograniczanie certyfikatu/licencji.

### 5.2 Szczegółowy opis procesu certyfikacji

#### 5.2.1 Wstępne kontakty z Klientem zainteresowanym certyfikacją

Po zwróceniu się **Klienta** zainteresowanego certyfikacją **SEP – BBJ** udostępnia dokument DC 101 i, w miarę potrzeby, udziela szczegółowych informacji dotyczących:

- zakresu posiadanej akredytacji;
- szczegółowych procedur dla programu certyfikacji **HAR**;
- dokumentów normatywnych dla określonych grup wyrobów w programie **HAR**;
- cennika opłat za badania i certyfikację (w tym nadzór).

W przypadku **Klienta**, zgłaszającego się do **SEP – BBJ** po raz pierwszy, przekazuje się informacje o możliwości pobrania w formie elektronicznej ze strony [www.bbj.pl](http://www.bbj.pl) wymaganych formularzy i dokumentów o charakterze informacyjnym, wskazując jednocześnie, które z nich dotyczą określonego programu certyfikacji, lub – na życzenie – przesyła się je za pośrednictwem poczty e-mail.<sup>5</sup>

#### 5.2.2 Złożenie wniosku o certyfikację

**Klient** zainteresowany certyfikacją **HAR** składa do **SEP – BBJ** bezpośrednio lub pocztą (również elektroniczną<sup>6</sup>) wypełniony i prawomocnie poświadczony formularz wniosku-zlecenia dostępny na stronie [www.bbj.pl](http://www.bbj.pl). Do wniosku-zlecenia powinny być dołączone:

- wypełniony i prawomocnie poświadczony formularz Kwestionariusza Posiadacza Certyfikatu (dokument ECS PD CIG 022 Sekcja B.1);
- wypełniony i prawomocnie poświadczony formularz Kwestionariusza Producenta (dokument ECS PD CIG 022 Sekcja B.2) dla wszystkich wymienionych we wniosku-zleceniu miejsc produkcji;
- dokumenty pozwalające na dokładną identyfikację wyrobu (w tym karty katalogowe);
- rysunek zastrzeżonego znaku towarowego wytwórcy oraz wzór nitki wyróżniającej (jeśli ma zastosowanie);
- próbki wyrobu w ilości określonej normą i uzgodnionej z **SEP – BBJ**;
- inne dokumenty określone przez **SEP – BBJ**.

Wymienione wyżej formularze **SEP – BBJ** są do pobrania na stronie [www.bbj.pl](http://www.bbj.pl).

Wymaganym warunkiem podjęcia procesu certyfikacji jest w każdym przypadku złożenie ww. dokumentów oraz uzgodnienie z przedstawicielem **SEP – BBJ** ich przyjęcia.

<sup>5</sup> **SEP – BBJ** nie wysyła **Klientom** drukowanych kopii dokumentów dostępnych w zapisie elektronicznym, z wyjątkiem dokumentów wymagających własnoręcznego podpisu.

<sup>6</sup> W przypadku wniosku-zlecenia przesłanego w zapisie cyfrowym jego oryginał powinien być także przesłany zwykłą pocztą.

### 5.2.3 Przegląd wniosku i kompletności załączonej dokumentacji

Upoważniony przedstawiciel **SEP – BBJ** dokonuje przeglądu wniosku sprawdzając prawidłowość jego wypełnienia, oraz kompletność i poprawność załączonej dokumentacji. Jeśli prawidłowość wypełnienia formularza wnioskowego i/lub załączona dokumentacja budzi zastrzeżenia, prosi on **Klienta** o wyjaśnienie zastrzeżeń i/lub dostarczenie brakujących informacji (lub dokumentów) wyznaczając odpowiedni termin realizacji. Niezłożenie przez **Klienta** wyjaśnień i/lub niedostarczenie brakujących informacji (lub dokumentów) w ustalonym terminie powoduje przerwanie procesu certyfikacji.

### 5.2.4 Uzgodnienie warunków certyfikacji i zawarcie umowy certyfikacyjnej

Dla wniosków przyjętych do realizacji przygotowana jest oferta realizacji usługi certyfikacyjnej określająca program i podstawę certyfikacji, program i zakres badań wyrobu oraz pozostałe elementy procesu certyfikacji.

Podstawą do przygotowania oferty jest opracowany plan oceny, określający działania przewidziane do realizacji w ramach oceny, oraz kalkulacja cenowa. Oferta określa koszty powyższych działań i termin realizacji usługi.

Zaakceptowana przez **Klienta** oferta, łącznie z podpisanym na wniosku oświadczeniem o uznaniu i akceptacji technicznych, handlowych i prawnych warunków przedstawionych w dokumencie DC 101, stanowi umowę o świadczeniu usługi certyfikacyjnej.

W przypadku niniejszego programu certyfikacji nowym **Klientom**, łącznie z ofertą, wysyłana jest dodatkowo umowa licencyjna, dotycząca warunków stosowania znaku i warunków nadzoru. Zawarcie tej umowy jest warunkiem do wydania certyfikatu.

### 5.2.5 Ocena

W ramach niniejszego programu ocena obejmuje badanie wyrobu na zgodność z wymaganiami właściwego dokumentu normatywnego (patrz wykaz, o którym mowa w p. 2) i inspekcję miejsc(-a) produkcji tego wyrobu w celu weryfikacji, czy producent posiada odpowiedni system kontroli produkcji zapewniający powtarzalność i stabilny poziom jakości wyrobów.

Próbki wyrobów do badań dostarcza wnioskodawca na swój koszt.

#### 5.2.5.1 Badania wyrobu

Badania wyrobu przeprowadzane są w akredytowanym laboratorium **SEP – BBJ**.

W szczególnych przypadkach **SEP – BBJ** korzysta z podwykonawstwa innych akredytowanych laboratoriów (członków EA), z którymi ma zawarte stosowne umowy, po uprzednim przeprowadzeniu ich oceny na zgodność z wymaganiami normy PN-EN ISO/IEC 17025, w tym laboratoriów fabrycznych. W przypadku korzystania z podwykonawstwa, uzyskiwana jest zgoda **Klienta**.

Próbki do badań certyfikacyjnych powinny być reprezentatywne dla grupy wyrobów zgłoszonych do certyfikacji (wymagane próbki określone są w dokumencie HAR PD C) i powinny być wykonane przy użyciu tych samych metod i narzędzi, które będą używane w procesie bieżącej produkcji.

**SEP – BBJ** w ramach programu certyfikacji **HAR** wykorzystuje także raporty z badań wykonywanych pod jego nadzorem w laboratoriach producenta certyfikowanych wyrobów. Laboratoria takie muszą spełniać wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17025. Szczegółowe warunki uznania tych raportów są przedmiotem odrębnych uzgodnień. Tego typu laboratoria muszą spełniać także szereg dodatkowych warunków i być poddawane okresowej (raz w roku) ocenie przez **SEP – BBJ**.

#### 5.2.5.2 Inspekcja fabryczna

**SEP – BBJ** przeprowadza w miejscu(-ach) produkcji wyrobów inspekcje w celu weryfikacji, czy producent posiada odpowiedni system kontroli produkcji zapewniający powtarzalność i stabilny poziom jakości wyrobów. Inspekcje te przeprowadzane są przed wydaniem certyfikatu/licencji (inspekcje przedlicencyjne).

**SEP – BBJ** może uznać w ramach oceny przedlicencyjnej wyniki inspekcji wykonanych uprzednio przez innych członków ECS (European Certification System) i ich autoryzowanych reprezentantów, zgodnie ze zharmonizowanymi wymaganiami, określonymi w dokumencie ECS PD CIG 021<sup>7</sup>.

Jako inspekcję przedlicencyjną **SEP – BBJ** może uznać również wyniki własnych inspekcji fabrycznych (przedlicencyjnych lub rutynowych) wykonanych uprzednio w danym miejscu produkcji, w ramach certyfikacji innych wyrobów tej samej kategorii.

Jednym z warunków uzyskania pozytywnego wyniku inspekcji jest prowadzenie i przechowywanie przez producenta lub posiadacza certyfikatu/licencji zapisów dokumentujących:

- reklamacje odbiorców dotyczące certyfikowanych wyrobów;
- działania korygujące podejmowane w następstwie reklamacji.

Aparatura pomiarowo-badawcza stosowana przez posiadacza certyfikatu/licencji do badań rutynowych powinna być okresowo wzorcowana (zaleca się raz w roku) zależnie od częstości stosowania i rezultatów poprzednich wzorcowań. Wzorcowanie powinno być przeprowadzone z zachowaniem spójności z państwowymi wzorcami miar. Szczegółowe wytyczne zawarte są w dokumencie DC 103.

### 5.2.5.3 Postępowanie w przypadku wystąpienia niezgodności podczas oceny

W przypadku wystąpienia niezgodności podczas prowadzonej oceny (badania wyrobu lub inspekcji fabrycznej) **SEP – BBJ** informuje o tym fakcie **Klienta**.

Jeżeli **Klient** wyraża zainteresowanie kontynuowaniem procesu certyfikacji, **SEP – BBJ** dostarcza informacje odnoszące się do dodatkowej oceny w celu usunięcia niezgodności, przygotowując jednocześnie aneks do pierwotnej oferty. Po ich akceptacji przez **Klienta**, proces certyfikacji powtarza się w zakresie realizacji dodatkowych działań.

### 5.2.6 Przegląd

Przedstawiciel **SEP – BBJ**, niezaangażowany w dany proces oceny, dokonuje przeglądu dokumentacji zebranej w trakcie certyfikacji, w szczególności w odniesieniu do wykazania spełnienia, lub nie, wymagań wyspecyfikowanych we właściwym dokumencie normatywnym dotyczącym wyrobu, wymagań odnoszących się do warunków i kontroli produkcji, oraz pozostałych wymagań ujętych w niniejszym programie.

Przy potwierdzeniu pozyskania dowodów spełnienia tych wymagań rekomendowany jest wniosek o wydanie certyfikatu/licencji.

W przypadku odmowy wydania certyfikatu/licencji przekazywana jest do **Klienta** informacja nt. stwierdzonych w procesie certyfikacji niezgodności i możliwości przeprowadzenia odpowiednich działań korygujących, dla ich usunięcia. Korekcje podlegają weryfikacji przez **SEP – BBJ**.

Powyższe działania mogą wymagać zawarcia aneksu do oferty w zakresie kosztów i terminu realizacji usługi.

### 5.2.7 Decyzja certyfikacyjna, zawarcie umowy licencyjnej i wydanie certyfikatu

Decyzja certyfikacyjna podejmowana jest na podstawie wyników przeglądu. Certyfikacja jest udzielana, jeżeli zgromadzone dowody potwierdzają spełnienie wszystkich wymagań określonych w niniejszym programie. W przypadku udzielenia certyfikacji wydawany jest bezzwłocznie certyfikat oraz licencja uprawniająca producenta do nanoszenia na objęte nią wyroby zastrzeżonego znaku **HAR**.

Wzór certyfikatu **HAR** przedstawiony jest w dokumencie DC 106.

Integralną częścią jest umowa licencyjna, którą **Klient** ma obowiązek podpisać przed przekazaniem mu certyfikatu oraz licencji.<sup>8</sup>

<sup>7</sup> Dokument ten dostępny jest publicznie na stronie [www.eepca.org](http://www.eepca.org). Jego polskojęzyczna wersja udostępniana jest przez **SEP – BBJ** na życzenie **Klienta**. Na podobnych zasadach dostępne są także wymienione dalej inne dokumenty ECS PD CIG.

Certyfikat **HAR**, wraz z licencją, wydawany jest bezterminowo.

Informacja o wydanym certyfikacie/licencji zostaje wpisana do Rejestru Wydanych Certyfikatów i jest dostępna na żądanie uprawnionych organów. Jednocześnie informacja ta podawana jest do wiadomości wszystkich pozostałych sygnatariuszy porozumienia **ENEC**.

Wzory znaku **HAR** oraz nitki rozpoznawczej **BBJ HAR** podane są w załączniku do niniejszego dokumentu.

Producent jest zobowiązany do umieszczania w cechowaniu certyfikowanych wyrobów znaku **HAR** lub stosowania nitki rozpoznawczej przypisanych do **SEP – BBJ**.

Integralną częścią certyfikatu/licencji jest raport z badania wydany na specjalnym formularzu, ujednoliconym w programie **HAR**, zwanym TRF (Test Report Form<sup>9</sup>).

Certyfikat/licencja **HAR** i raport z badania wystawiane są wyłącznie w języku angielskim.

Certyfikat/licencja **HAR** dotyczy tylko firmy, miejsca produkcji i wyrobów wymienionych w certyfikacie.

Zasady powoływania się na certyfikat i stosowania znaku określone są w dokumencie DC 104 dostępnym na stronie [www.bbj.pl](http://www.bbj.pl).

W przypadku niespełnienia wymagań certyfikacyjnych, **Klient** otrzymuje odmowę wydania certyfikatu/licencji wraz z uzasadnieniem.

### 5.2.8 Nadzór

W okresie ważności certyfikatu **SEP – BBJ** sprawuje nadzór w celu upewnienia się, że **Klient** wprowadza do obrotu wyroby spełniające wymagania dokumentów odniesienia będących podstawą certyfikacji i prawidłowo stosuje certyfikat.

Nadzór sprawowany jest poprzez:

- 4 inspekcje rocznie oceniające warunki produkcji certyfikowanych wyrobów;
- badania kontrolne na próbkach wyrobów pobranych podczas inspekcji i/lub zakupionych na rynku (ilość pobieranych do badań próbek określa dokument HAR PD D);
- kontrolę realizacji warunków zawartych z **SEP – BBJ** umów.

Działania w nadzorze będą wykonywane z częstotliwością określoną wyżej, o ile do **SEP – BBJ** nie wpłyną informacje o nieprawidłowościach związanych z certyfikowanymi wyrobami.

Rutynowe inspekcje fabryczne w miejscu(-ach) produkcji certyfikowanych wyrobów **SEP – BBJ** przeprowadza zgodnie z zasadami określonymi w dokumentach ECS PD CIG 021÷024.

Jednostka Certyfikująca Wyroby **SEP – BBJ** powiadamia **Klienta** o wynikach przeprowadzanego nadzoru.

W przypadku negatywnych wyników kontroli **SEP – BBJ** może:

- przeprowadzić pozaplanową inspekcję w celu sprawdzenia skuteczności działań korygujących podjętych przez **Klienta**, i/lub
- zwiększyć liczbę pobieranych do badań kontrolnych próbek;
- zawiesić lub cofnąć certyfikat;
- ograniczyć zakres certyfikacji.

### 5.2.9 Zmiany w certyfikacie/licencji

Zmiany/modyfikacje certyfikatu/licencji następują na wniosek **Klienta** lub w wyniku działań prowadzonych przez **SEP – BBJ** w ramach nadzoru.

<sup>8</sup> Umowa licencyjna zawierana z danym **Klientem** przy okazji wydania pierwszego certyfikatu/licencji w programie **HAR**. Dotyczy ona wszystkich kolejnych certyfikacji udzielanych temu samemu **Klientowi** w programie **HAR**. Umowa wygasa wraz z ustaniem ważności ostatniego certyfikatu **HAR** dla danego **Klienta**.

<sup>9</sup> Formularz Raportu z Badań



Rozszerzenie zakresu może dotyczyć dodatkowych typów wyrobów spełniających te same wymagania jak wyroby objęte udzielonym certyfikatem/licencją, i/lub dodatkowych miejsc produkcji. W tych przypadkach **SEP – BBJ** ustala zakres działań związanych z rozszerzeniem certyfikatu/licencji. Działania te mogą obejmować badania typu dodatkowych wyrobów oraz przeprowadzenie inspekcji fabrycznej w miejscu produkcji (także w przypadku, gdy dodatkowe wyroby produkowane są w miejscu pierwotnie ocenianym).

Inne zmiany w certyfikacie/licencji mogą wynikać z drobnych zmian formalnych. Postępowanie w tych przypadkach omówione jest w dokumencie DC 101, p. 3.12.

#### 5.2.10 Ważność certyfikatu/licencji

Ważność certyfikatu/licencji **HAR** ustaje w chwili wygaśnięcia którejś z norm stanowiących podstawę certyfikacji.

Ważność certyfikatu/licencji ustaje także w przypadku zrzeczenia się jego/jej przez posiadacza lub zmiany miejsca produkcji na nie objęte certyfikatem/licencją.

O utracie ważności certyfikatu/licencji **SEP – BBJ** powiadamia bezzwłocznie jego posiadacza, a także wszystkich pozostałych sygnatariuszy porozumienia **HAR** oraz właściwy organ nadzoru rynku.

Wszyscy sygnatariusze porozumienia **HAR** mają w takim przypadku prawo podjąć podobne kroki w stosunku do organów nadzoru rynku w swoich krajach.

#### 5.2.11 Zawieszanie, ograniczanie i cofanie certyfikatu/licencji

Ogólne zasady i warunki zawieszania, ograniczania i cofania certyfikatów/licencji są określone w dokumencie DC 101, p. 3.13.

Podjęcie przez **SEP – BBJ** decyzji o cofnięciu certyfikatu/licencji może także mieć miejsce w następujących okolicznościach:

- niespełnienie wymagań certyfikacyjnych potwierdzone wynikami działań przeprowadzanych w ramach nadzoru;
- niewywiązywania się przez posiadacza certyfikatu/licencji ze zobowiązań finansowych względem **SEP – BBJ**;
- przeniesienie dotychczasowego miejsca produkcji certyfikowanych wyrobów do nowej lokalizacji.

O zawieszeniu, ograniczeniu lub cofnięciu certyfikatu/licencji **SEP – BBJ** powiadamia bezzwłocznie jego posiadacza, a także wszystkich pozostałych sygnatariuszy porozumienia **HAR**, sekretariat EEPCA oraz właściwy organ nadzoru rynku.

Wszyscy sygnatariusze porozumienia **HAR** mają w takim przypadku prawo podjąć podobne kroki w stosunku do organów nadzoru rynku w swoich krajach.

**WZÓR GRAFICZNY ZHARMONIZOWANEGO ZNAKU **HAR**  
przypisanego do **SEP – BBJ****

**BBJ ◀ HAR ▶**

**WZÓR ZHARMONIZOWANEJ NITKI **HAR**  
przypisanej do **SEP – BBJ****

Długość barwnych odcinków:

3 cm

1 cm

11 cm

Barwy:

czarna

czerwona

żółta