Opracowała / *Prepared by:* **Jolanta Szymczak**, Pełnomocnik ds. Jakości / *Quality Officer* ***Data/Date:*** *21.10.2026*

Zatwierdził / *Approved by:* **Jakub Bryk**, Dyrektor / *Director of TRI Europe* ***Data/Date:*** *21.10.2026*

1. Wstęp

TRI Europe sp. z o.o. (dalej TRI), zwana dalej Jednostką, działa w oparciu o wymagania normy EN ISO/IEC 17065:2013 oraz ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku.

TRI Europe sp. z o.o. Jednostka notyfikowana nr 3091 wykonuje zadania strony trzeciej w procesie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych w odniesieniu do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. ustanawiającego zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylającego dyrektywę Rady 89/106/EWG.

W niniejszym programie określono zasady i procedury oceny zgodności w ramach zadań notyfikowanej jednostki certyfikującej zakładową kontrolę produkcji w systemie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych – system 2+, której elementami są:

- wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji;
- wydanie certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji;
- stały nadzór, ocena i ewaluacja zakładowej kontroli produkcji.

1. Introduction

TRI Europe sp. z o.o. (hereinafter TRI) referred to as the Conformity Assessment Body (CAB) operates under the requirements of EN ISO/IEC 17065:2013 and the Act of April 13, 2016 on conformity assessment and market surveillance systems.

TRI Europe sp. z o.o. Notified Body No. 3091 performs third party tasks in the process of assessment and verification of constancy of performance of construction products with respect to the Regulation of the European Parliament and of the Council (EU) No. 305/2011 of March 9, 2011 establishing harmonized conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC.

This program defines the principles and procedures of conformity assessment within the tasks of the notified body certifying factory production control in the system of assessment and verification of constancy of performance - system 2+, the elements of which are:

- preliminary inspection of the production facility and factory production control;
- issuance of a certificate of conformity of factory production control;
- continuous supervision, assessment and evaluation of factory production control.

2. Zakres programu

Niniejszy program certyfikacji obejmuje ocenę i weryfikację stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych objętych decyzjami Komisji Europejskiej **95/581/WE Geotekstylia, 1999/90/WE Membrany, 98/601/WE Wyroby do budowy dróg.**

2. Scope of the programme

This certification program covers the assessment and verification of constancy of performance of construction products covered by the European Commission Decisions **95/581/EC Geotextiles, 1999/90/EC Membranes, 98/601/EC Road construction products.**

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

EN 13249:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy dróg i innych powierzchni obciążonych ruchem (z wyłączeniem dróg kolejowych i nawierzchni asfaltowych)	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in the construction of roads and other trafficked areas (excluding railways and asphalt inclusion)
EN 13250:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy dróg kolejowych	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in the construction of railways
EN 13251:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych w robotach ziemnych, fundamentowaniu i konstrukcjach oporowych	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in earthworks, foundations and retaining structures
EN 13252:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych w systemach drenażowych	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in drainage systems
EN 13253:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych w zabezpieczeniach przeciwerozyjnych (ochrona i umocnienia brzegów)	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in erosion control works (coastal protection, bank revetments)
EN 13254:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy zbiorników wodnych i zapór	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for the use in the construction of reservoirs and dams
EN 13255:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy kanałów	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in the construction of canals
EN 13256:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy tuneli i konstrukcji podziemnych	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in the construction of tunnels and underground structures
EN 13257:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy składowisk odpadów stałych	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in solid waste disposals
EN 13265:2016	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy zbiorników odpadów ciekłych	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in liquid waste containment projects

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

EN 13361:2004 EN 13361:2004/A1:2006	Bariery geosyntetyczne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy zbiorników wodnych i zapór	Geosynthetic barriers - Characteristics required for use in the construction of reservoirs and dams
EN 13362:2005	Bariery geosyntetyczne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy kanałów	Geosynthetic Barriers - Characteristics required for use in the construction of canals
EN 13491:2004 EN 13491:2004/A1:2006	Bariery geosyntetyczne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy tunelów i towarzyszących im budowli podziemnych	Geosynthetic barriers - Characteristics required for use as a fluid barrier in the construction of tunnels and underground structures
EN 13492:2004 EN 13492:2004/A1:2006	Bariery geosyntetyczne - Właściwości wymagane w odniesiniu do wyrobów stosowanych do budowy składowisk odpadów ciekłych, stacji pośrednich lub wtórnej obudowy zabezpieczające	Geosynthetic barriers - Characteristics required for use in the construction of liquid waste disposal sites, transfer stations or secondary containment
EN 13493:2005	Bariery geosyntetyczne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy magazynów przejściowych i składowisk na bezużyteczne odpady stałe	Geosynthetic barriers - Characteristics required for use in the construction of solid waste storage and disposal sites
EN 15381:2008	Geotekstylia i wyroby pokrewne - Wymagania w odniesieniu do wyrobów stosowanych w nawierzchniach i nakładkach asfaltowych	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in pavements and asphalt overlays
EN 15382:2013	Bariery geosyntetyczne - Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych w infrastrukturze transportu	Geosynthetic barriers - Characteristics required for use in transportation infrastructure
EAD 080002-00-0102	Non-reinforcing hexagonal geogrid for the stabilisation of unbound granular layers by way of interlock with the aggregate	
EAD 080013-00-0102	Rectangular geogrid for the stabilization of unbound granular layers under applied load	
EAD 080009-00-0301	Geosynthetic cementitious composite mats and barriers	
EAD 080001-00-0403	Geocomposite for drainage system	
EN 13967:2012/ A1:2017	Flexible sheets for waterproofing - Plastic and rubber damp proof sheets including plastic and rubber basement tanking sheet - Definitions and characteristics	
EN 13956:2012	Flexible sheet for waterproofing - Plastic and rubber sheets for roof waterproofing - Definitions and characteristics	
EN 13707:2004+A2:2009	Flexible sheets for waterproofing - Reinforced bitumen sheets for roof waterproofing - Definitions and characteristics	
EN 13969:2004	Flexible sheets for waterproofing - Bitumen damp proof sheets including bitumen basement tanking sheets	

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

EN 14695:2010 Flexible sheets for waterproofing - Reinforced bitumen sheets for waterproofing of concrete bridge decks and other trafficked areas of concrete - Definitions and characteristics

3. Etapy procesu certyfikacji

Główne elementy certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji:

- złożenie wniosku;
- przegląd i rejestracja wniosku;
- podpisanie umowy o certyfikację;
- wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji;
- przegląd wszystkich informacji i wyników dotyczących ocen i weryfikacji przeprowadzonych przez jednostkę;
- decyzja w sprawie certyfikacji;
- podpisanie umowy o prowadzenie nadzoru nad wydanym certyfikatem;
- wydanie certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji;
- kontynuacja nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji.

Niniejszy program oparty jest na zasadach i wymaganiach ustanowionych przez dokumenty odniesienia.

3. Stages of certification process

The main elements of conformity certification of factory production control:

- application submission;
- review and registration of the application;
- signing of the certification agreement;
- preliminary inspection of the production facility and factory production control;
- review of all information and results regarding assessments and verifications carried out by the entity;
- certification decision;
- signing a contract for supervision of the issued certificate;
- issuance of a certificate of conformity of factory production control;
- continued supervision, assessment and evaluation of factory production control.

This program is based on the principles and requirements established by the reference documents.

4. Podstawy prawne i wymagania dla działalności certyfikacyjnej

Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. ustanawiające zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylające dyrektywę Rady 89/106/EWG

Rozporządzenie Delegowane Komisji (UE) Nr 568/2014 z dnia 18 lutego 2014 r. zmieniające załącznik V do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych

Rozporządzenie Delegowane Komisji (UE) Nr 574/2014 z dnia 21 lutego 2014 r. zmieniające załącznik III do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 w odniesieniu do wzoru, który

4. Legal basis and requirements for certification activities

Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council of March 9, 2011, establishing harmonized conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC

Commission Delegated Regulation (EU) No. 568/2014 of February 18, 2014 amending Annex V to Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council on the assessment and verification of constancy of performance of construction products

Commission Delegated Regulation (EU) No. 574/2014 of February 21, 2014 amending Annex III to Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council with regard to the model to be used for drawing up the declaration of performance of construction products

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

należy stosować przy sporządzaniu deklaracji właściwości użytkowych wyrobów budowlanych

Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych

Ustawa z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku

Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 22 sierpnia 2016 r. w sprawie sposobu ustalania opłat za czynności związane z obowiązkową oceną zgodności wyrobów

EN ISO/IEC 17065:2013 Ocena zgodności – Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi

EN ISO/IEC 17020:2012 Ocena zgodności – Wymagania dotyczące działania różnych rodzajów jednostek przeprowadzających inspekcję

Decyzje administracyjne i dokumenty opracowane w wyniku prac grupy koordynującej jednostki notyfikowane, funkcjonującej zgodnie z art. 55 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r.

Law od April 16, 2004 on construction products.

Law of April 13, 2016 on conformity assessment and market surveillance systems

Ordinance of the Minister of Development of August 22, 2016 on the method of determining fees for activities related to mandatory conformity assessment of products

EN ISO/IEC 17065:2013 Conformity assessment - Requirements for bodies certifying products, processes and services

EN ISO/IEC 17020:2012 Conformity assessment - Performance requirements for different types of inspection bodies

Administrative decisions and documents developed as a result of the work of the Coordination Group of Notified Bodies, functioning in accordance with Article 55 of Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council of March 9, 2011.

5. Tryb postępowania w procesie certyfikacji

Klient (producent lub upoważniony przedstawiciel) zainteresowany uzyskaniem certyfikatu TRI może zgłosić się osobiście, pisemnie lub telefonicznie.
W przypadkach, gdy wniosek klienta zawiera typ wyrobu, dokument normatywny, z którym Jednostka nie miała wcześniej doświadczenia odmawiamy podjęcia się certyfikacji, o czym pisemnie informujemy klienta.
Niniejszy program certyfikacji jest upubliczniony przez TRI. za pośrednictwem strony internetowej https://tri-europe.com lub jest dostarczany na życzenie klienta.
Jeżeli wymagane są wyjaśnienia odnoszące się do stosowania zharmonizowanych specyfikacji technicznych określonych w niniejszym programie certyfikacji, TRI na życzenie przekazuje decyzje administracyjne i dokumenty opracowane w wyniku prac grupy koordynującej jednostki notyfikowane.
Dla każdego realizowanego procesu certyfikacji, jest przygotowywany plan działań związanych z oceną zgodności.

5. Procedure in the certification processs

A client (manufacturer or authorized representative) interested in obtaining a certificate from TRI can apply in person, in writing or by phone.
In cases where the customer's application includes a product type, normative document with which the CAB has no previous experience we refuse to undertake certification, of which we inform the customer in writing.
This certification program is made public by https://tri-europe.com or is provided upon customer request.
If clarifications are required relating to the application of the harmonized technical specifications set forth in this certification program, TRI shall, upon request, provide administrative decisions and documents developed as a result of the work of the notified body coordination group.

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

5.1. Wniosek o certyfikację

Klient ubiegający się o certyfikację zgodności zakładowej kontroli produkcji powinien przekazać do TRI wypełniony formularz wniosku wraz z załącznikami.
Do wniosku należy załączyć:

a) dokumentację systemu zakładowej kontroli produkcji;
b) dokumentację techniczną umożliwiającą identyfikację wyrobu (określenie typu, zamierzone zastosowanie, deklarowane właściwości użytkowe wyrobu);
c) kopię raportu z badań i oceny właściwości użytkowych wyrobu (-ów);
d) aktualny wypis z właściwego rejestru sądowego lub ewidencji działalności gospodarczej producenta, a w przypadku działania przez upoważnionego przedstawiciela również aktualny wypis z właściwego rejestru sądowego lub ewidencji działalności gospodarczej tegoż przedstawiciela;
e) pełnomocnictwo do reprezentowania producenta w przypadku, gdy wniosek zostaje złożony przez upoważnionego przedstawiciela producenta.

Formularz wniosku F-01/SOP-08 o przeprowadzenie procesu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji jest do pobrania na stronie internetowej https://tri-europe.com oraz może zostać każdorazowo przesłany klientowi w odpowiedzi na złożone przez niego zapytanie ofertowe.
Może być złożony osobiście przez klienta, wysłany pocztą lub za pomocą mediów elektronicznych (pliki w formacie pdf).
Personel TRI udziela wszelkich informacji i wyjaśnień związanych z wypełnieniem wniosku.

5.2 Przegląd wniosku i jego rejestracja

TRI w terminie 7 dni od dnia otrzymania wniosku, dokonuje jego przeglądu wraz z załączoną dokumentacją w celu zapewnienia, że:

For each certification process implemented, a plan of conformity assessment activities is prepared.

5.1 Application for certification

Client applying for certification of conformity of factory production control should provide TRI with a complete application form with attachments.
The application should be accompanied by:

a) documentation of the factory production control system;
b) technical documentation that allows identification of the product (type designation, intended use, declared performance of the product);
c) copy of the test report and performance evaluation of the product(s);
d) current extract from the relevant court register or business register of the manufacturer, and if acting through an authorized representative, also a current extract from the relevant court register or business register of that representative;
e) power of attorney to represent the manufacturer in case the application is submitted by the authorized representative of the manufacturer.

Application form F-01/SOP-08 for the process of certification of conformity of factory production control is available on https://tri-europe.com and can be sent to the Client on request.

Application can be submitted in person, sent by mail or via electronic media (pdf file).

Staff of TRI provides all information and explanations related to the completion of the application.

5.2 Review of the application and its registration

TRI shall, within 7 days of receipt of the application, review it together with attached documentation to ensure that:

a) application form is completed and complete;

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

a) formularz wniosku jest wypełniony i kompletny odnośnie do zawartych w nim informacji;
b) załączona dokumentacja jest kompletna i odnosi się do wszystkich wymagań;
c) informacja o wyrobie jest wystarczająca do przeprowadzenia procesu certyfikacji;
d) TRI ma kompetencje i możliwości do przeprowadzenia procesu certyfikacji (zharmonizowana specyfikacja techniczna znajduje się w zakresie notyfikacji TRI, kompetentny personel);
e) środki do przeprowadzenia wszystkich działań związanych z oceną są dostępne;
f) wszystkie różnice w rozumieniu zagadnień pomiędzy TRI a klientem, łącznie z uzgodnieniem dotyczącym normy zharmonizowanej są rozwiązane.

W przypadku pozytywnej oceny wniosek zostaje zarejestrowany z datą jego wpływu.
W przypadku, gdy wniosek nie spełnia wymogów formalnych, niezwłocznie prosimy klienta o uzupełnienie wniosku w terminie 30 dni od dnia otrzymania pisma. Wniosek taki zostaje zarejestrowany z datą wpływu uzupełnionych dokumentów.
Nieuzupełnienie wniosku w podanym terminie powoduje pozostawienie go bez rozpatrzenia.
TRI odmówi podjęcia się procesu certyfikacji, jeżeli brakuje mu jakichkolwiek kompetencji lub możliwości wymaganych do podjęcia się oceny.
O przyczynach braku możliwości rejestracji wniosku, klient zostanie poinformowany pisemnie.

b) attached documentation is complete and addresses all requirements;
c) product information is sufficient for the certification process;
d) TRI has the competence and capability to carry out the certification process (the Harmonized Technical Specification is within the scope of notification of TRI, the personnel is competent);
e) means to carry out all assessment activities are available;
f) all differences in understanding the issues between TRI and the client, including agreement on the harmonized standard, are resolved.

In case of a positive evaluation, the application is registered with the date of receipt.

If the application does not meet the formal requirements, the client is asked immediately to complete the application within 30 days. Such application is registered with the date of receipt of the supplemented documents.

Failure to complete the application within the specified period will result in it being left unprocessed.

TRI will refuse to undertake the certification process if it lacks any of the competencies or capabilities required to undertake the assessment.

The customer will be informed in writing of the reasons why the application cannot be registered.

5.3 Umowa o przeprowadzenie procesu certyfikacji i rozpoczęcie procesu

Po zarejestrowaniu wniosku, w terminie 7 dni od dnia jego rejestracji, TRI przekaże klientowi umowę o przeprowadzenie procesu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji. która określa wzajemne zobowiązania stron.
Warunkiem rozpoczęcia procesu certyfikacji jest podpisanie umowy i wniesienie opłaty w wysokości określonej w umowie.

5.3 Agreement to conduct the certification process and the start of the process

After registration of the application, within 7 days from the date of registration, TRI will provide the client with an agreement to carry out the process of certification of conformity of factory production control. which defines the mutual obligations of the parties.
The start of the certification process is conditional on signing a contract and paying a fee in the amount specified in the contract.

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

Jeżeli klient w terminie 90 dni nie dostarczy podpisanej umowy lub nie wniesie opłaty to TRI pozostawi wniosek bez rozpatrzenia.

If the client does not provide a signed contract or pay the fee within 90 days, TRI leaves the application unprocessed.

5.4 Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji

Ogólnym celem wstępnej inspekcji jest weryfikacja czy producent ustanowił, wdrożył i prowadzi odpowiednią zakładową kontrolę produkcji, skutecznie zapewniając stałość właściwości użytkowych produkowanego wyrobu budowlanego.
Zakładowa kontrola produkcji (ZKP) jest definiowana jako "udokumentowana stała i wewnętrzna kontrola produkcji w zakładzie produkcyjnym zgodnie ze stosownymi zharmonizowanymi specyfikacjami technicznymi ".
ZKP nie składa się wyłącznie z udokumentowanego systemu producenta, ale także praktycznego jego wdrożenia obejmującego m.in. personel, wyposażenie i inne środki służące do kontrolowania produkcji.
Wszystkie lokalizacje, w których odbywają się istotne procesy produkcyjne, podlegają inspekcji wstępnej.
Celem ZKP prowadzonej przez producenta jest zapewnienie stałości właściwości użytkowych produkowanego wyrobu budowlanego. Oznacza to, że wszystkie części udokumentowanego systemu i praktyki operacyjne producenta, mające znaczenie dla zgodności wyrobu budowlanego z deklarowanymi właściwościami użytkowymi, podlegają ocenie.
Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji odbywa się w terminie uzgodnionym z klientem.

Plan inspekcji jest przekazywany nie później niż 7 dni przed uzgodnionym terminem oceny.

5.4 Initial inspection of the production facility and factory production control

The general purpose of the initial inspection is to verify that the manufacturer has established, implemented and maintains adequate factory production control, effectively ensuring the constancy of performance of the manufactured construction product.
Factory production control (FPC) is defined as "documented permanent and internal control of production in a production facility in accordance with the relevant harmonized technical specifications ".

FPC does not consist of the manufacturer's documented system only, but also of its practical implementation including personnel, equipment and other means of controlling production.
All locations where important production processes take place are subject to pre-inspection.

The purpose of FPC is to ensure the constancy of performance of the manufactured construction product. This means that all parts of the manufacturer's documented system and operating practices relevant to the conformity of the construction product with the declared performance are evaluated.
Initial inspection of the production facility and factory production control is carried out at a time agreed with the customer.

The inspection plan shall be submitted no later than 7 days before the agreed assessment date.

5.4.1 Przeprowadzenie inspekcji zakładowej kontroli produkcji

Inspekcja zakładowej kontroli produkcji jest realizowana zgodnie z Planem inspekcji, który zawiera szczegółowy przebieg inspekcji i przekazywany jest Klientowi w terminie 7 dni przed planowaną inspekcją.
Inspekcja ZKP składa się z następujących elementów:

5.4.1 Carrying out factory production control inspection

Factory production control is carried out in accordance with the Inspection Plan, which includes the detailed course of inspection and is provided to the client within 7 days before the planned inspection.
FPC consists of the following elements:

a) an opening meeting to introduce the assessment team, confirm the FPC inspection plan,

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

a) spotkanie otwierające w celu przedstawienia zespołu oceniającego, potwierdzenia planu inspekcji ZKP, upewnienia się, że wszystkie zaplanowane działania inspekcyjne mogą zostać przeprowadzone, wyjaśnienia metodyki raportowania ustaleń poczynionych podczas inspekcji;
b) zbieranie i weryfikowanie informacji we wszystkich komórkach objętych zakładową kontrolą produkcji: ustalenie procesu realizacji wyrobu, ocena systemu zakładowej kontroli produkcji w odniesieniu do celu, zakresu oraz kryteriów inspekcji, na podstawie rozmowy, obserwacji procesów i działań, przeglądu dokumentacji i zapisów;
c) przygotowanie wniosków z inspekcji ZKP:
   - przeglądu ustaleń z inspekcji i innych odpowiednich informacji zebranych podczas oceny w odniesieniu do celów i kryteriów inspekcji ZKP;
   - sklasyfikowania ustaleń z inspekcji (spostrzeżenia / niezgodności);
   - przygotowania rekomendacji w sprawie udzielenia certyfikacji;
   - uzgodnienia wszelkich koniecznych działań poinspekcyjnych;
d) uzgodnienia wszelkich koniecznych działań poinspekcyjnych, spotkanie zamykające na którym Inspektor wiodący przedstawia ustalenia i wnioski z inspekcji.

TRI w terminie 20 dni od dnia przeprowadzenia inspekcji, dostarczy klientowi Raport z inspekcji ZKP.

5.4.2 Klasyfikacja ustaleń

Ustalenia z inspekcji ZKP, które nie są zgodne z kryteriami, klasyfikuje się jako:

Niezgodność - niespełnienie wymagania,

Spostrzeżenie - stwierdzeniem faktu, wskazującego na możliwość doskonalenia istniejącego stanu, w tym możliwość usunięcia potencjalnych źródeł problemów, mogących w przyszłości spowodować niezgodność.

W odniesieniu do stwierdzonych spostrzeżeń klient jest zobowiązany do przeprowadzenia analizy, oceny ryzyka, a w razie konieczności do podjęcia właściwych działań zapobiegawczych.

ensure that all planned inspection activities can be carried out, explain the methodology for reporting findings made during the inspection;
b) collection and verification of information in all cells covered by factory production control: establishment of the product realization process, evaluation of the factory production control system in relation to the purpose, scope and inspection criteria, based on the interview, observation of processes and activities, review of documentation and records;
c) preparation of the conclusions of FPC inspections:
   - review of inspection findings and other relevant information collected during the assessment in relation to the objectives and criteria of the FPC inspection;
   - classify inspection findings (observations / discrepancies);
   - preparation of a recommendation on the granting of certification;
   - agree on any necessary post-inspection measures;
d) a closing meeting at which the Lead Inspector presents the findings and conclusions of the inspection.

TRI will provide the customer with the FPC Inspection Report within 20 days of the inspection.

5.4.2 Classification of findings

The findings of the FPC inspection that do not comply with the criteria are classified as:

Nonconformity - failure to meet a requirement,

Observation - a statement of fact, indicating the possibility of improving the existing condition, including the possibility of removing potential sources of problems that may cause noncompliance in the future.

With regard to the observations found, the client is obliged to conduct an analysis, assess the risks and, if necessary, take appropriate preventive measures.

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

Skuteczność wdrożonych działań przez klienta do stwierdzonych spostrzeżeń jest oceniana podczas kolejnej inspekcji ZKP.
W przypadku zaklasyfikowania ustalenia jako niezgodności, Inspektor wiodący przedstawia klientowi Kartę niezgodności, do podpisu (potwierdzenie zapoznania się z niezgodnością) i uzgadnia z nim termin wykonania korekcji/ działań korygujących i przekazania dowodów ich realizacji.
Klient jest zobowiązany do przeprowadzenia analizy przyczyny powstania niezgodności i opisania korekcji / działań korygujących zaplanowanych do realizacji w celu wyeliminowania stwierdzonych niezgodności w określonym terminie. W terminie 7 dni od dnia otrzymania Karty niezgodności należy przekazać do TRI pisemną propozycję korekcji/działań korygujących i ustalenie przyczyny powstania niezgodności w celu ich akceptacji przez zespół przeprowadzający inspekcję ZKP.

Jeżeli propozycje działań przedstawione przez klienta będą niewystarczające, to TRI poprosi o weryfikację planu działania lub dostarczenie dodatkowych informacji.

Klient jest zobowiązany do przeprowadzenia zaplanowanych i zaakceptowanych korekcji/działań korygujących w ustalonym terminie i przekazanie dowodów ich realizacji do zespołu TRI. Wdrożenie działań jest oceniane poprzez:

a) analizę dokumentów i zapisów dostarczonych przez klienta, lub
b) poprzez przeprowadzenie dodatkowej inspekcji sprawdzającej realizację korekcji/działań korygujących, gdy nie jest możliwa wiarygodna ocena na podstawie dostarczonych dokumentów i zapisów.

Klient jest informowany pisemnie o wynikach przeglądu wdrożenia korekcji / działań korygujących.
Weryfikacja skuteczności podjętych działań korygujących jest przeprowadzana przez Jednostkę podczas kolejnej inspekcji ZKP.

The effectiveness of the implemented measures by the customer to the identified observations is evaluated during the next FPC inspection.

If the finding is classified as a non-conformity, the Lead Inspector presents the Nonconformity Card to the customer for signature (acknowledgement of reading the non-conformity) and agrees with the customer on a date to perform the correction/corrective actions and provide evidence of their implementation.

The client is obliged to analyze the cause of nonconformities and describe the correction / corrective actions planned for implementation to eliminate the identified nonconformities within a specified period of time. Within 7 days from the date of receipt of the Nonconformity Card, a written proposal for correction / corrective actions and determination of the cause of nonconformity should be submitted to TRI for acceptance by the team conducting the inspection of FPC.

If the action proposals presented by the client are insufficient, TRI will ask to revise the action plan or provide additional information.

The client is obliged to carry out the planned and approved corrections/corrective actions within the established timeframe and provide evidence of their implementation to the TRI team. Implementation of actions is evaluated:

a) by analysis of documents and records provided by the customer, or
b) by conducting an additional inspection to verify the implementation of the correction/corrective actions when a reliable assessment is not possible on the basis of the documents and records provided.

The Client is informed in writing of the results of the review of the implementation of correction / corrective actions.
Verification of the effectiveness of the corrective actions taken is carried out by the CAB during the next FPC inspection.

5.5 Przegląd i decyzja

5.5 Review and decision

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

Dokumentacja i informacje zebrane w procesie certyfikacji są podstawą podjęcia decyzji w sprawie wydania bądź odmowy wydania certyfikatu.
Warunkiem udzielenia certyfikacji jest potwierdzenie, że podczas wstępnej inspekcji ustalono, że:

a) ZKP prowadzona przez producenta skutecznie zapewnia stałość wszystkich deklarowanych właściwości użytkowych certyfikowanego wyrobu;
b) ZKP prowadzona przez producenta spełnia wszystkie mające zastosowanie wymagania zharmonizowanej specyfikacji technicznej będącej podstawą certyfikacji;
c) ZKP prowadzona przez producenta zapewnia zgodność z kryteriami oceny.

Jeżeli podczas wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji stwierdzono niezgodności, warunkiem rekomendacji o udzielenie certyfikacji jest pozytywna ocena wykonania i wdrożenia korekcji / działań korygujących.

Z chwilą otrzymania certyfikatu, klientowi przysługuje prawo posługiwania się certyfikatem zgodnie z warunkami podanymi w umowie.

Certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji wydawany jest bezterminowo i pozostaje ważny, dopóki zharmonizowana specyfikacja techniczna, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie on zawieszony lub cofnięty przez TRI.

Dokumenty certyfikacyjne zostają sporządzone w języku polskim oraz w języku angielskim (na życzenie).

W przypadku dostarczania kopii dokumentów certyfikacyjnych, klient jest zobowiązany do skopiowania ich w całości.

W przypadku decyzji o nieudzieleniu certyfikacji klient otrzymuje uzasadnienie podjętej decyzji i rozliczenie kosztów procesu certyfikacji.

5.6 Przerwanie działań związanych z procesem certyfikacji

Documentation and information collected during the certification process are the basis for the decision to issue or refuse to issue a certificate.
As a condition of certification, it is confirmed that the initial inspection has determined that:

a) FPC carried out by the manufacturer effectively ensures the constancy of all declared performance of the certified product;
b) FPC conducted by the manufacturer meets all applicable requirements of the harmonized technical specification that is the basis for certification;
c) FPC conducted by the manufacturer ensures compliance with the evaluation criteria.

If nonconformities are found during the initial inspection of the production facility and factory production control, a positive evaluation of the performance and implementation of correction / corrective actions is a condition for recommendation for certification.

Upon receipt of the certificate, the customer is entitled to use the certificate in accordance with the terms and conditions stated in the contract.

The certificate of conformity of factory production control is issued indefinitely and remains valid as long as the harmonized technical specification, the methods of assessment and verification of constancy of performance, the construction product itself and the conditions of its manufacture do not change significantly, and provided that it is not suspended or withdrawn by TRI.

Certification documents are drawn up in Polish and in English (upon request).

When providing copies of certification documents, the client is required to copy them in full.

In the case of a decision not to grant certification, the client receives a justification of the decision and cost settlement of the certification process.

5.6 Interruption of activities related to the certification process

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

Działania związane z procesem certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji mogą zostać przerwane w przypadkach gdy:

a) klient w terminie 60 dni od dnia rejestracji wniosku, nie podejmuje dalszych czynności związanych z procesem (brak akceptacji umowy o przeprowadzenie procesu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji);
b) klient nie wywiązuje się z zobowiązań określonych w umowie:
   - brak płatności
   - klient w terminie 60 dni od dnia przeprowadzenia wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji nie przedstawił dowodów na usunięcie niezgodności, stwierdzonych w działaniu systemu zakładowej kontroli produkcji;
   - przedstawione przez klienta dowody działań są niewystarczające albo nieadekwatne i nie mogą być podstawą do usunięcia niezgodności (brak reakcji klienta na negatywną ocenę podjętych działań);
c) klient wystąpi z wnioskiem o przerwanie procesu.

O przerwaniu procesu strony informują się pisemnie. Ponowne rozpoczęcie procesu certyfikacji wymaga złożenia nowego wniosku.

Activities related to the process of certification of conformity of factory production control may be discontinued in cases where:

a) client, within 60 days from the date of registration of the application, does not take further action on the process (failure to accept the contract for the process of certification of conformity of factory production control);
b) client does not fulfill the obligations set forth in the contract:
   - non-payment,
   - customer, within 60 days from the date of the initial inspection of the production site and factory production control, has not presented actions related to the elimination of nonconformities found in the operation of the factory production control system;
   - the evidence of action provided by the customer is either insufficient or non-adequate and cannot be the basis for the removal of nonconformity (lack of customer reaction to the negative assessment of his undertaken actions
c) client will request an interruption of the process.

The parties shall inform each other in writing about the interruption of the process. Re-starting the certification process requires the submission of a new application.

6. Kontynuacja nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji

6.1 Zasady nadzoru

TRI sprawuje nadzór nad udzieloną certyfikacją. Ogólnym celem nadzoru jest weryfikacja czy producent prowadzi zakładową kontrolę produkcji, która skutecznie zapewnia zgodność produkowanego wyrobu z deklarowanymi właściwościami użytkowymi. W okresie ważności certyfikatu prowadzany jest nadzór w formie inspekcji ZKP obejmujący:

a) ocenę i ewaluację zakładowej kontroli produkcji;

6. Continued supervision, assessment and evaluation of factory production control

6.1 Principles of supervision

TRI supervises granted certification. The overall purpose of supervision is to verify whether the manufacturer conducts factory production control that effectively ensures the conformity of the manufactured product with the declared performance characteristics.
During the period of validity of the certificate, supervision in the form of FPC inspections is carried out, including:

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

b) ocenę sposobu wykorzystywania certyfikatu oraz sposobu powoływania się na numer jednostki notyfikowanej;
c) ocenę skuteczności wdrożenia działań doskonalących.

W wyniku procesu nadzoru certyfikat może być utrzymany, ograniczony lub rozszerzony jego zakres, zawieszony, cofnięty, certyfikacja zostaje zakończona.

Nadzory nad wyrobem(-ami), objętym(-ymi) decyzją w sprawie udzielenia certyfikacji powinny być przeprowadzane raz w roku kalendarzowym w każdym miejscu produkcji, zgodnie z opracowanym przez Jednostkę na dany rok, harmonogramem nadzoru.

Pierwsza planowana inspekcja ZKP w nadzorze powinna zostać przeprowadzona nie później niż 12 miesięcy od dnia wydania certyfikatu.

Terminy kolejnych ocen w nadzorze mogą ulegać przesunięciu w stosunku do daty ostatniej inspekcji ZKP w uzasadnionych przypadkach związanych z sezonowością pracy lub na wniosek posiadacza certyfikatu. Przesunięcie terminu oceny nie może przekroczyć 2 miesięcy.

Jeżeli klient posiada certyfikaty wydane w różnych terminach, to Jednostka może przeprowadzić jeden nadzór w roku obejmujący wszystkie certyfikaty.

Termin przeprowadzenia nadzoru (ocena na miejscu) zostaje uzgodniony z klientem zgodnie z warunkami określonymi w umowie o prowadzenie nadzoru nad wydanym certyfikatem.

Klient, dostarcza aktualną dokumentację systemu zakładowej kontroli produkcji, nie później niż 10 dni przed uzgodnionym terminem oceny.

Inspekcja w nadzorze jest realizowana tak jak wstępna inspekcja zakładu i zakładowej kontroli produkcji. Decyzja w sprawie certyfikacji w nadzorze, jest przekazywana razem z dokumentami finansowymi (rozliczenie kosztów nadzoru).

a) assessment and evaluation of factory production control;
b) assessment of how the certificate is used and how the notified body number is referenced;
c) evaluation of the effectiveness of the implementation of improvement activities.

As a result of the supervision process, the certificate can be maintained, its scope limited or extended, suspended, revoked, certification is terminated.

Supervision of the product(s), covered by the decision on granting certification, should be carried out once a calendar year at each production site, in accordance with the supervision schedule developed by the CAB for the year.

The first scheduled inspection of FPC in supervision should be carried out no later than 12 months from the date of issuance of the certificate.

The dates of subsequent assessments in supervision may be postponed from the date of the last FPC inspection in justified cases related to the seasonality of work or at the request of the certificate holder. Postponement of the assessment date may not exceed 2 months.

If the client has certificates issued on different dates, the CAB may conduct one supervision per year covering all certificates.

The date for conducting inspection (on-site evaluation) shall be agreed with the client in accordance with the terms of the contract for conducting inspection of the issued certificate.

The client provides the current documentation of the factory production control system, no later than 10 days before the agreed date of evaluation.

Inspection in supervision is carried out just like the initial inspection of the plant and factory production control. The decision on certification in supervision, is submitted together with financial documents (settlement of supervision costs).

6.2 Ocena sposobu wykorzystywania certyfikatu i numeru jednostki notyfikowanej

Nadzór nad sposobem powoływania się na udzieloną certyfikację, sprawujemy poprzez:

6.2 Evaluation of the use of certificate and notified body's number

We supervise the manner in which the granted certification is invoked by:

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

a) sprawdzenie oznakowania wyrobu w tym sposobu powoływania się na posiadany certyfikat i identyfikacyjny jednostki notyfikowanej;
b) sprawdzenie wykorzystywania certyfikatu w tym sposobu powoływania się na posiadany certyfikat (podanie nazwy i numeru identyfikacyjnego jednostki notyfikowanej) w Deklaracji Właściwości Użytkowych (DoP), deklarowanie właściwości użytkowych / parametrów wyrobu określonych w certyfikacie, zgodnie z zakresem certyfikacji.

Upoważnienie do powoływania się na numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej uzyskuje klient wyłącznie dla wyrobów, dla których został wydany certyfikat i tylko w okresie ważności certyfikatu.
Klient, któremu TRI zawiesiło, wycofało lub zakończyło certyfikację nie może powoływać się na numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej.
Klient jest zobowiązany do niewykorzystywania numeru identyfikacyjnego jednostki notyfikowanej w sposób, który TRI uzna za wprowadzający w błąd lub niedopuszczalny albo w sposób mogący zdyskredytować TRI.
Klient, któremu TRI zawiesiło, wycofało lub zakończyło certyfikację jest zobowiązany do zaprzestania powoływania się na certyfikat.
W przypadku dostarczania kopii dokumentów certyfikacyjnych, klient jest zobowiązany do skopiowania ich w całości.
Powołując się na certyfikację swoich wyrobów w środkach przekazu, takich jak: dokumenty, broszury lub w reklamie, klient użyje następującego lub równoważnego zwrotu *„wyrób posiada certyfikat numer … wydany przez TRI Europe Sp. z o.o.”.*

a) checking the marking of the product, including how to refer to the certificate held and the identification number of the notified body;
b) verification of the use of the certificate including how to refer to the certificate held (providing the name and identification number of the notified body) in the Declaration of Performance (DoP), declaring the performance / product parameters specified in the certificate, in accordance with the scope of certification.

Authorization to refer to the identification number of the notified body is obtained by the client, only for the products for which the certificate was issued and only during the validity period of the certificate.
The client to whom certification has been suspended, withdrawn or terminated, may not refer to the notified body's identification number.
The customer is obliged not to use the notified body identification number in a manner that TRI deems misleading or unacceptable or in a way that may discredit TRI.
The client to whom TRI has suspended, withdrawn or terminated certification is obliged to stop referring to the certificate.
When providing copies of certification documents, the customer is required to copy them in full.
When referring to the certification of its products in media such as documents, brochures, or advertising, the client shall use the following or equivalent phrase *"the product has a certificate number ... issued by TRI Europe sp. z o.o.".*

6.3 Ograniczenie zakresu certyfikacji

Ograniczenie zakresu certyfikacji może nastąpić w przypadku:

a) niespełnienia przez wyrób wymagań certyfikacyjnych;
b) na wniosek klienta.

Decyzja o ograniczeniu zakresu certyfikacji, zostaje przekazana klientowi w sposób udokumentowany z podaniem powodów tej decyzji, daty i zakresu

6.3 Limiting the scope of certification

Limitation of the scope of certification may occur in the case of:

a) failure of the product to meet certification requirements;
b) at the clients's request.

The decision to limit the scope of certification, shall be communicated to the client in a documented manner with the reasons for this decision, the date and

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

ograniczenia certyfikacji o wyrób(-by) w odniesieniu, do którego / których certyfikacja została wcześniej udzielona.
Ograniczenie zakresu certyfikacji jest równoznaczne z cofnięciem certyfikacji w określonej części.
Jednostka dokona aktualizacji dokumentów certyfikacyjnych, zapisów w umowie z klientem. Ograniczenie zakresu certyfikacji nie powoduje zmiany numeru posiadanego certyfikatu.

6.4 Rozszerzenie zakresu certyfikacji

Klient ma prawo wystąpić o rozszerzenie zakresu certyfikacji dla nowych odmian wyrobu, nowych zamierzonych zastosowań wyrobu, nowego wyrobu, wprowadzić nową / zmienić nazwę handlową wyrobu, w przypadku, gdy rozszerzenie dotyczy wyrobu produkowanego w tym samym zakładzie produkcyjnym i zgodnie z tymi samymi wymaganiami co wyrób(-by) objęty(-e) decyzją o udzieleniu certyfikacji.
Posiadacz certyfikatu ubiegający się o rozszerzenie zakresu certyfikacji powinien przekazać do TRI wypełniony formularz F-01/SOP-08 wniosek o rozszerzenie zakresu certyfikacji wraz z załącznikami.
W terminie 14 dni od dnia rejestracji wniosku, Jednostka poinformuje pisemnie o warunkach i trybie rozszerzenia zakresu certyfikacji.
Rozpoczęcie procesu następuje po uzyskaniu od klienta pisemnej akceptacji warunków i kosztów rozszerzenia zakresu certyfikacji.
Jeżeli klient w terminie 30 dni od dnia otrzymania pisma nie prześle akceptacji warunków i kosztów to Jednostka pozostawi wniosek bez rozpatrzenia.
Warunkiem rozszerzenia zakresu certyfikacji jest stwierdzenie, że wyrób i zakładowa kontrola produkcji, wnioskowane zmiany, spełniają wszystkie wymagania certyfikacyjne i/lub że wszystkie niezgodności stwierdzone w trakcie oceny i weryfikacji zostały usunięte, a działania korygujące prawidłowo wykonane i wdrożone.

Posiadacz certyfikatu jest informowany o decyzji pisemnie. Decyzja dotycząca rozszerzenia zakresu certyfikacji, jest przekazywana razem z dokumentami finansowymi (rozliczenie kosztów).

scope of limitation of certification by the product(s) for which certification was previously granted.

Limiting of the scope of certification is equivalent to revocation of certification in the specified part.
The CAB will update the certification documents, provisions in the contract with the client. Limiting of the scope of certification does not change the number of the certificate held.

6.4 Extending the scope of certification

The client has the right to request an extending the scope of certification for new varieties of the product, new intended uses of the product, a new product, introduce a new / revise the trade name of the product, where the extension applies to a product manufactured at the same production facility and in accordance with the same requirements as the product(s) covered by the certification decision.

The certificate holder seeking to extend the scope of certification should submit to TRI a completed form F-01/SOP-08 application for extension of the scope of certification with attachments.
Within 14 days from the date of registration of the application, the CAB will inform in writing about the conditions and procedure for extending the scope of certification.
The process begins after the client has received written approval of the terms and costs of the certification extension. If the customer does not accept the terms and costs within 30 days of receiving them, the CAB will leave the application unprocessed.
The condition for extending the scope of certification is the determination that the product and factory production control, the requested changes, meet all certification requirements, and/or that all nonconformities found during the assessment and verification have been removed, and corrective actions properly performed and implemented.
The certificate holder is informed about the decision in writing. The decision on the extension of the scope of certification, is submitted together with financial documents (settlement of costs).

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

Klient nie może powoływać się na przyznany certyfikat / numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej dla wyrobu, powstałego w następstwie zmian, zanim nie uzyska od TRI formalnych dokumentów certyfikacyjnych.

6.5 Zawieszenie certyfikacji

Zawieszenie certyfikacji może nastąpić w przypadku, gdy:

a) klient uniemożliwia przeprowadzenie inspekcji zakładowej kontroli produkcji (planowanej lub specjalnej);
b) klient nie wykonał w ustalonym terminie skutecznych korekcji/działań korygujących w celu usunięcia niezgodności stwierdzonych podczas inspekcji zakładowej kontroli produkcji;
c) klient nadużywa lub w sposób wprowadzający w błąd powołuje się na certyfikat, zakres certyfikacji, numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej;
d) klient nie wywiązuje się ze zobowiązań finansowych wobec TRI;
e) na wniosek klienta.

Decyzja o zawieszeniu certyfikacji, zostaje wysłana klientowi w sposób udokumentowany z podaniem powodów tej decyzji oraz określeniem warunków i terminu, po których spełnieniu, certyfikat może zostać przywrócony.

Okres zawieszenia certyfikacji nie może przekroczyć 6 miesięcy.

W okresie zawieszenia certyfikacji, klient jest zobowiązany do zaprzestania powoływania się na certyfikat oraz numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej.

Wznowienie certyfikacji nie powoduje zmiany numeru certyfikatu. Jeżeli warunkiem wznowienia certyfikacji jest ograniczenie jej zakresu, to TRI dokona aktualizacji dokumentów certyfikacyjnych, zapisów w umowie o prowadzenie nadzoru nad wydanym certyfikatem.

W przypadku, gdy w okresie zawieszenia certyfikacji uległy zmianie wymagania mające wpływ na certyfikację, decyzja o przywróceniu certyfikatu zostaje podjęta po pozytywnej ocenie przez TRI, wdrożenia przez klienta zmienionych wymagań.

The client shall not refer to the granted certificate / identification number of the notified body for the product, resulting from the changes, before obtaining formal certification documents from TRI.

6.5 Suspension of certification

Suspension of certification may occur if:

a) the client prevents inspection of factory production control (planned or special);
b) the client failed to perform effective corrections/corrective actions within the established timeframe to correct nonconformities found during factory production control inspections;
c) the client abuses or misleadingly refers to the certificate, the scope of certification, the identification number of the notified body;
d) the client is in default of its financial obligations to TRI;
e) at the client's's request.

The decision to suspend certification, is sent to the customer in a documented manner with the reasons for this decision and specifying the conditions and time limit, after the fulfillment of which, the certificate can be reinstated.

The period of suspension of certification may not exceed 6 months.

During the period of suspension of certification, the customer is obliged to stop referring to the certificate and identification number of the notified body.

Renewal of certification does not change the certificate number. If the condition for the renewal of certification is to limit its scope, TRI will update the certification documents, provisions in the contract for the supervision of the issued certificate.

In case requirements affecting certification have changed during the period of suspension, the decision to reinstate the certificate is made after a positive assessment by TRI of the client's implementation of the changed requirements.

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

6.6 Cofnięcie certyfikacji

Cofnięcie certyfikacji następuje w przypadkach:

a) niespełnienia w ustalonym terminie warunków określonych w decyzji o zawieszeniu certyfikacji;
b) wyrób nie spełnia wymagań certyfikacyjnych;
c) nieprzestrzegania warunków umowy o prowadzenie nadzoru nad wydanym certyfikatem.

Decyzja o cofnięciu certyfikacji, zostaje wysłana klientowi w sposób udokumentowany z podaniem powodów tej decyzji oraz daty cofnięcia certyfikacji i rozwiązania umowy.

Po cofnięciu certyfikacji, klient jest zobowiązany do zaprzestania powoływania się na certyfikat / numer identyfikacyjny jednostki notyfikowane

6.7 Zakończenie certyfikacji

Zakończenie certyfikacji może nastąpić w poniższych przypadkach:

a) na wniosek klienta;
b) zaprzestania prowadzenia działalności gospodarczej przez klienta;
c) wydania nowego certyfikatu w wyniku przeniesienia certyfikacji;
d) niepodjęcia w uzgodnionym terminie działań wynikających ze zmiany wymagań certyfikacyjnych.

Decyzja o zakończeniu certyfikacji, zostaje wysłana klientowi w sposób udokumentowany z podaniem powodów tej decyzji oraz daty zakończenia certyfikacji i rozwiązania umowy.
Po zakończeniu certyfikacji, klient jest zobowiązany do zaprzestania powoływania się na certyfikat / numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej.
Przy ponownym ubieganiu się o certyfikat przeprowadzany jest cały proces certyfikacji.

6.8 Zmiany mające wpływ na certyfikację

6.8.1 Zmiana statusu posiadacza certyfikatu

6.6 Revocation of certification

Revocation of certification occurs in cases:

a) failure to meet the conditions set forth in the decision to suspend certification within the established timeframe;
b) the product does not meet the certification requirements;
c) failure to comply with the terms of the contract for the supervision of the issued certificate.

The decision to revoke certification, is sent to the customer in a documented manner with the reasons for this decision and the date of revocation of certification and termination of the contract. \

Once certification is revoked, the customer is obliged to stop referring to the certificate / identification number of the notified body.

6.7 Completion of certification

Termination of certification may occur in the following cases:

a) at the clients's request;
b) cessation of the customer's business activities;
c) issuing of a new certificate as a result of the transfer of certification;
d) failure to act within the agreed timeframe resulting from the change in certification requirements.

The decision to terminate certification, is sent to the client in a documented manner with the reasons for this decision and the date of termination of certification and termination of the contract.
Upon completion of certification, the customer is required to stop referring to the certificate / identification number of the notified body.
When reapplying for certification, the entire certification process is carried out.

6.8 Changes affecting certification

6.8.1 Changes in certificate holder status

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

W przypadku zmian – statusu prawnego, organizacyjnego, prawa własności, adresu kontaktowego lub miejsca produkcji, posiadacz certyfikatu jest zobowiązany do poinformowania TRI o ich zaistnieniu w terminie nie dłuższym niż 30 dni od daty dokonania przedmiotowej zmiany.
Posiadacz certyfikatu ubiegający się o przeniesienie certyfikatu powinien przekazać do TRI wypełniony formularz wniosku F-01/SOP-08 o przeniesienie certyfikatu.
Jednostka dokonuje przeglądu dokumentów dostarczonych przez klienta i podejmuje decyzję o warunkach realizacji wniosku.
Rozpoczęcie procesu następuje po uzyskaniu od klienta pisemnej akceptacji warunków i kosztów przeniesienia prawa do certyfikatu.

Jeżeli klient w terminie 30 dni od dnia otrzymania pisma nie prześle akceptacji warunków i kosztów to TRI pozostawi wniosek bez rozpatrzenia.
W przypadku jednoznacznie pozytywnej oceny zgromadzonej dokumentacji wprowadzane są zmiany.
Zostaje wydany nowy dokument certyfikacyjny i nowa umowa.
Warunkiem przeniesienia prawa do certyfikatu jest stwierdzenie, że wyrób i zakładowa kontrola produkcji, wnioskowane zmiany, spełniają wszystkie wymagania certyfikacyjne i/lub że wszystkie niezgodności stwierdzone w trakcie oceny i weryfikacji zostały usunięte, a działania korygujące prawidłowo wykonane i wdrożone.
O decyzji, posiadacz certyfikatu jest informowany pisemnie.

In case of changes - legal status, organizational status, ownership, contact address or place of production, the certificate holder is obliged to inform TRI about their occurrence within no more than 30 days from the date of the change in question.
The certificate holder applying for certificate transfer should provide TRI with a completed F-01/SOP-08 application form for certificate transfer.
The unit reviews the documents provided by the client and makes a decision on the terms of the application.
The process begins after the client has received written acceptance of the terms and costs of transferring the right to the certificate.

If the customer does not send acceptance of the terms and costs within 30 days of receipt of the letter, TRI will leave the application unprocessed.
In the case of an unambiguously positive assessment of the collected documentation, changes are made.
A new certification document and a new contract are issued.
The condition for the transfer of the right to the certificate is the determination that the product and factory production control, the requested changes, meet all certification requirements and/or that all non-conformities found during the assessment and verification have been removed, and corrective actions properly performed and implemented.
The certificate holder is informed about the decision in writing.

6.8.2 Zmiany dokonywane przez posiadacza certyfikatu

W przypadku zmian planowanych / dokonywanych przez posiadacza certyfikatu w wyrobie, procesie produkcyjnym, systemie zakładowej kontroli produkcji, strukturze organizacyjnej i zarządzaniu, które mają wpływ na zgodność wyrobu z wymaganiami certyfikacyjnymi, posiadacz certyfikatu informuje nas o tym pisemnie.
W terminie 7 dni od dnia otrzymania informacji o planowanych zmianach, TRI poinformuje pisemnie o

6.8.2 Changes made by the certificate holder

The certificate holder shall inform TRI in writing about changes in the product, production process, factory production control system, organizational structure and management, which affect the compliance of the product with the certification requirements.

Within 7 days from the date of receipt of information about the planned changes, TRI will inform in writing

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

warunkach i trybie akceptacji zmian zgłaszanych przez posiadacza certyfikatu.
Rozpoczęcie procesu następuje po uzyskaniu od klienta pisemnej akceptacji warunków przedstawionych przez Jednostkę.
Jeżeli klient w terminie 30 dni od dnia otrzymania pisma nie prześle akceptacji warunków oceny i kosztów to TRI pozostawi wnioskowane zmiany bez rozpatrzenia.
W przypadku jednoznacznie pozytywnej oceny zgromadzonej dokumentacji wprowadzane są zgłaszane zmiany.
TRI dokona aktualizacji dokumentów certyfikacyjnych oraz zapisów w umowie.
O decyzji, posiadacz certyfikatu jest informowany pisemnie.
Decyzja dotycząca zmian mających wpływ na certyfikację jest przekazywana razem z dokumentami finansowymi (rozliczenie kosztów).
Klient nie może powoływać się na przyznany certyfikat / numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej dla wyrobu, powstałego w następstwie zmian, zanim nie uzyska od TRI formalnych dokumentów certyfikacyjnych.

about the conditions and procedure for acceptance of changes reported by the certificate holder.
The process begins after the customer has received written acceptance of the terms and conditions presented by the CAB
If the customer within 30 days of receipt of the letter does not send accept of the terms of assessment and costs, TRI will leave the requested changes without consideration.
In the case of an unambiguously positive assessment of the collected documentation, the reported changes are made.
TRI will update the certification documents and provisions in the contract.
The certificate holder is informed about the decision in writing.
The decision on changes affecting certification is submitted together with financial documents (cost settlement).
The customer may not refer to the granted certificate / identification number of the notified body for the product, resulting from the changes, before obtaining formal certification documents from TRI.

6.8.3 Zmiany podstaw certyfikacji

Po każdorazowej zmianie zharmonizowanej specyfikacji technicznej, wymagań certyfikacyjnych, które mają wpływ na klienta, TRI informuje klienta pisemnie podając warunki i termin dostosowania do nowych wymagań.
Rezultat wprowadzenia i przystosowania klientów do zmian potwierdzony może być w trakcie planowanego nadzoru nad wydanym certyfikatem.
Po przeprowadzeniu zaplanowanych działań, jest podejmowana decyzja na podstawie wszystkich informacji związanych z oceną, jej przeglądem i wszelkich innych właściwych informacji.
Posiadacz certyfikatu jest informowany o decyzji pisemnie.
Decyzja dotycząca zmian mających wpływ na certyfikację jest przekazywana razem z dokumentami finansowymi (rozliczenie kosztów).
TRI dokona aktualizacji dokumentów certyfikacyjnych, zapisów w umowie.

6.8.3 Revisions in the basis of certification

TRI informs the customer about each revision in the harmonized technical specification, certification requirements that affect the customer. The information in writing, states the conditions and deadline for adjustment to the new requirements.
The result of introducing and adapting clients to the revisions can be confirmed during the planned supervision of the issued certificate.
After the planned activities are carried out, a decision is made based on all information related to the assessment, its review and any other relevant information.
The certificate holder is informed about the decision in writing.
The decision on revisions affecting certification is submitted together with cost settlement.

TRI will update certification documents, contract provisions.

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

6.9 Inspekcja specjalna /dodatkowa

Inspekcja specjalna / dodatkowa może zostać przeprowadzona w odpowiedzi na zgłaszane przez klienta zmiany lub w ramach dalszego postępowania z certyfikatem zawieszonym, oceny wdrożenia korekcji/działań korygujących, zmian wymagań stanowiących podstawę certyfikacji, zbadania skargi lub wątpliwości co do spełnienia przez klienta warunków określonych w umowie.

Inspekcja specjalna / dodatkowa jest przeprowadzana według ustalonych przez jednostkę zasad (patrz 4.5.1) z wyjątkiem terminu przekazania planu inspekcji, który może być krótszy niż 7 dni.

6.9 Special / additional inspection

A special / additional inspection may be carried out in response changes reported by the client or as part of the continued handling of a suspended certificate, evaluation of the implementation of correction/corrective action, changes to the requirements that form the basis of certification, investigation of a complaint or concerns about the client's compliance with the terms of the contract.

The special / additional inspection is carried out according to the rules (see 4.5.1) except for the deadline for submitting the inspection plan, which may be less than 7 days.

7. Udostępniane informacje

TRI utrzymuje informacje o certyfikowanych wyrobach, które zawierają:

a) identyfikację klienta;
b) identyfikację wyrobu;
c) zharmonizowaną normę, z którą zgodność była przedmiotem certyfikacji;
d) numer przyznanego certyfikatu;
e) datę udzielenia certyfikacji;
f) okres lub datę ważności certyfikatu;
g) określenie statusu ważności certyfikacji.

Jednostka dostarcza powyższe informacje na życzenie zainteresowanych stron.

Informacje o odmowie wydania, ograniczeniu zakresu, zawieszeniu lub cofnięciu certyfikatu są przekazywane organom nadzoru rynku.

TRI jako notyfikowana jednostka jest zobowiązana informować organ notyfikujący:

a) o odmowie, ograniczeniu, zawieszeniu lub cofnięciu certyfikatów;
b) o każdym przypadku żądania informacji, które otrzymał od organów nadzoru rynku o wykonanych w odniesieniu do procesów realizowanych w zakresie posiadanej notyfikacji.
c) na żądanie o podejmowanych działaniach związanych z oceną zgodności, będących przedmiotem ich notyfikacji a także o innych realizowanych zadaniach, w tym o działalności transgranicznej.

7. Shared information

TRI maintains information on certified products that include:

a) client’s identification;
b) product identification;
c) harmonized standard with which compliance was the subject of certification;
d) the number of the granted certificate;
e) date of certification;
f) the period or expiration date of the certificate;
g) determination of certification validity status.

The entity shall provide the above information at the request of interested parties.

Information on the refusal to issue, limitation of scope, suspension or revocation of the certificate shall be provided to market surveillance authorities.

TRI as a notified body is obliged to inform the notifying authority:

a) on refusal, restriction, suspension or revocation of certificates;
b) about any request for information it has received from market surveillance authorities about the work performed with respect to the processes carried out within the scope of its notification.
c) when requested - about the conformity assessment activities undertaken, which are the subject of its notification, as well as about

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

TRI informuje inne jednostki notyfikowane, prowadzące podobną działalność w zakresie oceny zgodności i zajmujących się tymi samymi produktami, o negatywnych wynikach oceny zgodności, a na żądanie, również o pozytywnych.

other tasks carried out, including cross-border activities

TRI shall inform other notified bodies, carrying out similar conformity assessment activities and dealing with the same products, of negative conformity assessment results and, upon request, also of positive ones.

8. Poufność informacji

TRI zobowiązuje się do ochrony poufności wszystkich informacji uzyskiwanych lub wytworzonych podczas realizacji działalności certyfikacyjnej i prawa własności klienta.

Najwyższe kierownictwo, personel Jednostki, osoby działające w imieniu Jednostki oraz członkowie komitetów zobowiązują się do zachowania poufności wszystkich informacji do których mieli dostęp, niezbędny do wypełnienia swoich funkcji.

TRI poinformuje klienta z wyprzedzeniem o informacjach jakie ma zamiar udostępnić publicznie. Wszystkie inne informacje, z wyłączeniem informacji publicznie udostępnionej przez klienta lub gdy uzgodniono to pomiędzy TRI a klientem, są uważane za poufne.

Nie dopuszcza się ujawnienia stronie trzeciej żadnych informacji o konkretnym kliencie lub osobie bez pisemnej zgody klienta.

W przypadku, gdy z mocy prawa TRI zobowiązane jest do ujawnienia poufnej informacji trzeciej stronie, to klient lub osoba, której to dotyczy, zostanie powiadomiona o przekazanej informacji, o ile nie jest to zabronione przez prawo.

Informacja o kliencie uzyskana z innych źródeł niż od samego klienta (np. od składającego skargę lub urzędu publicznego) jest traktowana jako poufna.

Cała dokumentacja związana z realizacją procesu certyfikacji i nadzorem nad wydanymi certyfikatami, począwszy od momentu złożenia wniosku aż do etapu archiwizowania podlega ochronie i dostęp do niej mają osoby uprawnione.

8. Confidentiality of information

TRI is committed to protecting the confidentiality of all information obtained or generated in the course of certification activities and the customer's proprietary rights.

Top management, personnel of the CAB, persons acting on behalf of the CAB and members of committees undertake to maintain the confidentiality of all information to which they had access, necessary for the performance of their functions.

TRI will inform the client in advance of the information it intends to make publicly available. All other information, with the exception of information made publicly available by the client or when agreed upon between TRI and the client, is considered confidential.

No disclosure of any information about a particular client or person to a third party is permitted without the client's written consent.

In case that TRI is required by law to disclose confidential information to a third party, the client or affected person will be notified of the information provided, unless prohibited by law.

Information on the client obtained from sources other than the client himself (e.g., the complainant or a public office) is treated as confidential.

All documentation related to the implementation of the certification process and supervision of issued certificates, from the moment of application to the stage of archiving is subject to protection and access to it is granted to authorized persons.

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

9. Warunki dotyczące niedyskryminacji

Możliwość korzystania z usług TRI mają wszyscy klienci na jednakowych prawach i warunkach.

Procesy certyfikacji realizowane przez TRI, dostępne są dla wszystkich klientów, w sposób nikogo niedyskryminujący, bez stawiania nieuzasadnionych wymagań finansowych i innych.

TRI może odmówić przyjęcia wniosku lub utrzymywania umowy o prowadzenie nadzoru nad wydanym certyfikatem z klientem, w przypadku, gdy istnieją przyczyny, fundamentalne lub wykazane, takie jak:

a) uczestnictwo klienta w działaniach nielegalnych,
b) uprzednie i powtarzające się niezgodności z wymaganiami certyfikacyjnymi, dotyczącymi wyrobu lub podobne kwestie związane z klientem.

9. Non-discrimination conditions

The opportunity to use the services of TRI is available to all clients on equal rights and conditions.

Certification processes carried out by TRI are available to all clients, in a non-discriminatory manner to no one, without making unreasonable financial or other demands.

TRI may refuse to accept an application or maintain a contract for the supervision of an issued certificate with a customer, if there are reasons, fundamental or demonstrated, such as:

a) participation of the customer in illegal activities,
b) previous and repeated non-compliance with certification requirements, product-related or similar issues related to the customer.

10. Opłaty

Opłaty za czynności związane z certyfikacją zgodności zakładowej kontroli produkcji przeprowadzaną przez TRI są kalkulowane zgodnie z cennikiem opłat za certyfikację.

Wnioskodawca pokrywa koszty związane z:

a) uzyskaniem certyfikatu,
b) prowadzeniem nadzoru nad wydanym certyfikatem.

Wysokość kosztów związanych z uzyskaniem certyfikatu i prowadzeniem nadzoru nad wyrobem(-ami), objętym(-ymi) decyzją w sprawie certyfikacji podawana jest w umowie.

Opłata za przeprowadzenie procesu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji jest wnoszona w dwóch ratach w formie:

a) przedpłaty w wysokości 20 % kosztów, potwierdzonej fakturą wystawioną przez TRI. Podstawą dokonania przedpłaty jest wystawiona faktura proforma;
b) po przeprowadzeniu procesu – uregulowanie całości kosztów certyfikacji na podstawie wystawionej faktury.

W razie konieczności przeprowadzenia dodatkowych ocen i weryfikacji, TRI przedstawi wnioskodawcy, kalkulację każdego elementu oceny. Sposób rozliczenia i dokonania przedpłaty jest taki sam jak

10. Fees

Fees for activities related to certification of conformity of factory production control carried out by TRI are calculated in accordance with the price list of certification fees.

The applicant covers the costs associated with:

a) obtaining the certificate,
b) conducting supervision of the issued certificate.

Costs associated with obtaining a certificate and conducting surveillance of the product(s), covered by the decision on certification, is given in the contract.

The fee for conducting the process of certification of conformity of factory production control is paid in two installments in the form:

a) downpayment of 20% of the cost, confirmed by an invoice issued by TRI. The basis for downpayment is a proforma invoice;
b) upon completion of the process - the entire cost of certification on the basis of the invoice.

If additional evaluations and verifications are required, TRI will provide the applicant, the calculation of each evaluation element. The method of settlement and prepayment is the same as described above. In the event of interruption of the certification

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.

opisano powyżej. W przypadku przerwania procesu certyfikacji rozliczenie obejmuje czynności wykonane do momentu jego przerwania.

process, the settlement covers the activities performed up to the moment of its interruption.

11. Skargi i odwołania

Klienci TRI informowani są o prawie do odwołania od decyzji Jednostki oraz sposobie załatwienia skarg już na etapie podpisywania umowy. Klienci TRI mają prawo odwołać się od decyzji Jednostki wydanej w wyniku procesu certyfikacji. Szczegóły postępowania przy rozpatrywaniu skarg i odwołań reguluje procedura *SOP-07 Postępowanie ze skargami i odwołaniami* która jest dostępna na życzenie każdej strony zainteresowanej.

11. Complaints and appeals

Clients of TRI are informed about the right to appeal the CAB's decision and how to resolve complaints already at the stage of signing the contract. Clients of TRI have the right to appeal the CAB's decision issued as a result of the certification process. Details of the procedure for handling complaints and appeals are regulated by Procedure *SOP-07 Handling complaints and appeals* which is available upon request to any interested party.

12. Rejestr zmian

12. Register of revisions

Lp.	Data wprowadzenia zmiany / Date of revision	Zakres zmiany / Scope of revisions
1	30.05.2025	W pkt. 1 dodano numer NB 3091 *In p.1 number NB 3091 added*
2	21.10.2026	W pkt. 2 dodano dwie decyzje KE oraz 5 norm zharmonizowanych. *In p. 2 added 2 EC decisions and 5 harmonised standards.*

Niniejszy dokument jest własnością TRI Europe sp. z o.o. Wprowadzanie zmian, rozpowszechnianie oraz kopiowanie bez zgody właściciela jest zabronione. / This document is property of TRI Europe sp. z o.o. Modification, distribution and copying without permission of the owner is prohibited.