

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 1 / 27

**PROGRAM CERTYFIKACJI
ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI –
system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011**

PC-P-07-01

**CERTIFICATION PROGRAM
ASSESSMENT AND VERIFICATION OF CONSTANCY OF
PERFORMANCE OF CONSTRUCTION PRODUCTS –
system 2+
REGULATION (EU) 305/2011**

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 2 / 27

Spis treści

1. Informacje ogólne	6
2. CEL PROCEDURY	6
3. TERMINY I DEFINICJE	6
4. ZAKRES OCENY	7
5. OGÓLNY OPIS ETAPÓW PROCESU CERTYFIKACJI	7
6. TRYB POSTĘPOWANIA.....	8
6.1 Składanie wniosku o certyfikację.....	8
6.2 PRZEGLĄD WNIOSKU I PLAN PROCESU OCENY.....	8
6.3 ZAWARCIE UMOWY O CERTYFIKACJĘ	9
6.4 PRZYGOTOWANIE INSPEKCJI	10
6.5 WSTĘPNA INSPEKCJA ZAKŁADU PRODUKCYJNEGO I ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI	10
6.5.1 PRZEPROWADZENIE INSPEKCJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI.....	11
6.5.2 KRYTERIA INSPEKCJI ZKP	12
6.5.3 Klasyfikacja ustaleń z inspekcji ZKP	12
6.6 Przegląd wyników oceny	13
6.7 DECYZJA W SPRAWIE CERTYFIKACJI	13
6.8 Przerwanie procesu certyfikacji.....	14
7. Kontynuacja nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji.....	14
7.1 Zasady nadzoru	14
7.2 Ocena i ewaluacja zakładowej kontroli produkcji.....	16
7.2.1 Kryteria inspekcji ZKP w nadzorze	16
7.2.2 Ocena sposobu wykorzystywania certyfikatu	16
7.3 Przegląd i decyzja	17
7.4 Zawieszenie, cofnięcie, ograniczenie i rozszerzenie certyfikacji.....	17
7.5 Zmiany wymagań certyfikacyjnych.....	18
7.6 Modyfikacje dokonywane przez posiadacza certyfikatu.....	19
8. Opłaty	20
9. Odwołania i skargi.....	20
9.1 Odwołania	20
9.2 Skargi.....	20

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 3 / 27

10. Ochrona informacji	21
11. Poufność i bezstronność	21
12. Obowiązki jednostki notyfikowanej w zakresie informacji.....	21
13. Dokumenty normatywne związane z programem.....	22
14. ZAŁĄCZNIKI	24
Załącznik 1: Wykaz specyfikacji technicznych objętych programem	24

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 4 / 27

Contents

1. General Information	4
2. PURPOSE OF THE PROCEDURE	4
3. TERMS AND DEFINITIONS	4
4. SCOPE OF THE ASSESSMENT	5
5. GENERAL DESCRIPTION OF THE CERTIFICATION PROCESS STAGES	6
6. PROCEDURE	6
6.1 Submitting an Application for Certification	6
6.2 APPLICATION REVIEW AND ASSESSMENT PROCESS PLAN	7
6.3 CONCLUSION OF A CERTIFICATION AGREEMENT	7
6.4 PREPARING THE INSPECTION	8
6.5 INITIAL INSPECTION OF THE MANUFACTURING PLANT AND FACTORY PRODUCTION CONTROL	8
6.5.1 CONDUCTING A FACTORY PRODUCTION CONTROL INSPECTION	8
6.5.2 FPC INSPECTION CRITERIA	9
6.5.3 Classification of FPC inspection findings	10
6.6 Review of assessment results	11
6.7 CERTIFICATION DECISION	11
6.8 Interruption of the certification process	12
7. Continuation of supervision, assessment and evaluation of factory production control	12
7.1 Principles of supervision	12
7.2 Assessment and evaluation of factory production control	13
7.2.1 Criteria for FPC inspections in surveillance	13
7.2.2 Assessment of the use of the certificate	13
7.3 Review and decision	14
7.4 Suspension, withdrawal, limitation and extension of certification	15
7.5 Changes to certification requirements	16
7.6 Modifications made by the certificate holder	16
8. Fees	17
9. Appeals and complaints	17
9.1 Appeals	17
9.2 Complaints	18
10. Information Protection	18
11. Confidentiality and Impartiality	18
12. Information Obligations of the Notified Body	19

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+	Wydanie nr Edition No. 2
	ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Strona: Page: 5 / 27

13. Normative Documents Related to the Program	19
14. ANNEXES	20
Annex 1: List of Technical Specifications Covered by the Program	20

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 6 / 27

1. Informacje ogólne

ICR Polska jest jednostką oceniającą zgodność jako strona trzecia, działającą w programach certyfikacji zgodnie z ustawą z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku oraz ustawą z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności, a także dokumentami normatywnymi wymienionymi w pkt 13.

Personel ICR Polska prowadzący ocenę zgodności posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie, a dzięki odpowiedniemu przeszkoleniu jest w stanie prawidłowo realizować zadania techniczne i administracyjne związane z procesem oceny zgodności.

Wykaz wyrobów objętych zakresem działalności Jednostki Notyfikowanej (JN) ICR Polska oraz mające zastosowanie zharmonizowane specyfikacje techniczne zawiera Załącznik nr 1 do dokumentu PC-P-07-01.

Ocena prowadzona przez ICR Polska jest dostępna dla wszystkich wnioskodawców (o ile dotyczy zakresu działalności jednostki), niezależnie od wielkości organizacji, jej członkostwa w jakimkolwiek ugrupowaniu czy stowarzyszeniu. Certyfikacja nie jest uzależniona od liczby już wydanych certyfikatów.

Niniejszy program certyfikacji jest udostępniany przez ICR Polska za pośrednictwem strony internetowej <https://ICRPolska.com/> lub na życzenie wnioskodawcy.

Dla każdego realizowanego procesu certyfikacji przygotowujemy jest plan działań związanych z oceną.

2. CEL PROGRAMU

Program określa zasady oraz tryb postępowania jednostki akredytowanej i notyfikowanej ICR Polska w procesie oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych, zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r., ustanawiającym zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych oraz uchylającym dyrektywę Rady 89/106/EEG, według systemu 2+.

ICR Polska ani żadna jednostka tej samej osoby prawnej nie podejmuje działań związanych z projektowaniem, wdrażaniem, wytwarzaniem, instalacją, dystrybucją ani utrzymaniem wyrobu, którego dotyczy proces certyfikacji zgodności ZKP..

3. TERMINY I DEFINICJE

W procedurze są stosowane terminy i definicje podane w rozporządzeniu (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. ustanawiającemu zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylającego dyrektywę Rady 89/106/EEG, normie PN-EN ISO/IEC 17065 oraz poniższe:

bezzstronność – zachowanie obiektywności;

1. General Information

ICR Polska is a third-party conformity assessment body operating in certification programs in accordance with the Act of April 13, 2016, on Conformity Assessment and Market Surveillance Systems, the Act of August 30, 2002, on the Conformity Assessment System, and the normative documents listed in point 2.

ICR Polska personnel conducting conformity assessment have the necessary knowledge and experience, and thanks to appropriate training, are able to properly perform the technical and administrative tasks related to the conformity assessment process.

The list of products covered by the scope of activity of the Notified Body (NB) ICR Polska and the applicable harmonized technical specifications is included in Annex 1 to document PC-P-07-01.

Assessment conducted by ICR Polska is available to all applicants (as long as it applies to the body's scope of activity), regardless of the size of the organization or its membership in any grouping or association. Certification is not dependent on the number of products already certified. This certification program is available from ICR Polska via its website at <https://ICRPolska.com/> or upon request.

An assessment action plan is prepared for each certification process.

2. THE AIM OF THE PROCEDURE

This procedure defines the principles and procedures for the accredited and notified body ICR Polska in the process of assessing and verifying the constancy of performance of construction products, in accordance with Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011, laying down harmonized conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC, according to system 2+.

Neither ICR Polska nor any other entity of the same legal entity undertakes any activities related to the design, implementation, manufacture, installation, supply, or maintenance of a certified product, process, or service for its customers.

3. TERMS AND DEFINITIONS

The procedure uses the terms and definitions given in Regulation (EU) No 305/2011 of 9 March 2011 laying down harmonized conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC, the PN-EN ISO/IEC 17065 standard, and the following:

impartiality – maintaining objectivity;

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 7 / 27

działania korygujące – działania mające na celu wyeliminowanie przyczyny wykrytej niezgodności;

działania zapobiegawcze – działania w celu wyeliminowania przyczyny potencjalnej niezgodności lub innej potencjalnej sytuacji niepożądaney;

ekspert techniczny – osoba, która wspiera zespół inspekcyjny specjalistyczną wiedzą;

- **inspekcja** – badanie systemu ZKP i określenie jego zgodności z wyspecyfikowanymi wymaganiami tj. specyfikacjami technicznymi, przepisami prawa. Przedmiotem inspekcji jest wyłącznie **Zakładowa Kontrola Produkcji (ZKP)**, a nie sam wyrób. W Systemie 2+ producent odpowiada za badania typu wyrobu, a Jednostka jedynie ocenia system, który ma zapewnić stabilność produkcji.

inspektor wiodący – osoba posiadająca wykazane cechy osobowości oraz zdolność kierowania zespołem inspektorów, stosowania wiedzy i umiejętności do przeprowadzenia inspekcji;

korekcje – działania mające na celu wyeliminowanie wykrytej niezgodności;

procedura – ustalony sposób przeprowadzenia działania lub procesu;

wnioskodawca/klient – producent lub upoważniony przedstawiciel;

zakładowa kontrola produkcji – udokumentowana, stała i wewnętrzna kontrola produkcji w zakładzie produkcyjnym zgodnie z mającymi zastosowanie zharmonizowanymi specyfikacjami technicznymi.

corrective actions – actions aimed at eliminating the cause of a potential non-compliance or other potential undesirable situation;

preventive actions – actions aimed at eliminating the cause of a potential non-compliance or other potential undesirable situation;

technical expert – a person who supports the inspection team with specialized knowledge;

inspection – testing a product or process and determining its compliance with specified requirements, i.e., technical specifications and legal provisions;

lead inspector – a person with demonstrated personality traits and the ability to lead a team of inspectors and apply knowledge and skills to conduct inspections;

corrections – actions aimed at eliminating detected non-conformities;

procedure – an established method of carrying out an activity or process;

applicant/client – the manufacturer or authorized representative;

factory production control – documented, permanent, and internal production control at a manufacturing facility in accordance with the applicable harmonized technical specifications.

4. ZAKRES OCENY

Zadania producenta i jednostki notyfikowanej uczestniczących w ocenie i weryfikacji stałości właściwości użytkowych – system 2+.

Zadania producenta:

1. Ustalenie typu wyrobu na podstawie badań typu (w tym pobierania próbek), obliczeń typu, wartości tabelarycznych lub opisowej dokumentacji wyrobu.
2. Prowadzenie zakładowej kontroli produkcji (ZKP).
3. Badanie próbek pobranych w zakładzie zgodnie z ustalonym planem badań.

Zadania jednostki notyfikowanej:

1. Przeprowadzenie wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego oraz zakładowej kontroli produkcji.
2. Wydanie certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji.

Nadzór: Stały nadzór, ocena i ewaluacja zakładowej kontroli produkcji – inspekcja przeprowadzana co najmniej raz w roku.

5. OGÓLNY OPIS ETAPÓW PROCESU CERTYFIKACJI

4. SCOPE OF ASSESSMENT

Tasks of the manufacturer and notified body involved in the assessment and verification of constancy of performance – system 2+.

Manufacturer's tasks:

1. Determining the product type based on type testing (including sampling), type calculations, tabulated values, or descriptive product documentation.
2. Conducting factory production control (FPC).
3. Testing samples taken at the plant in accordance with the established test plan.

Notified body's tasks:

1. Conducting an initial inspection of the production plant and FPC.
2. Issuing a certificate of conformity of the FPC.

Supervision: Continuous supervision, assessment, and evaluation of FPC – inspections conducted at least once a year.

5. GENERAL DESCRIPTION OF THE STAGES OF THE CERTIFICATION PROCESS

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 8 / 27

Główne elementy certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji obejmują:

- złożenie wniosku;
- przegląd i rejestrację wniosku;
- podpisanie umowy o certyfikację;
- wstępną inspekcję zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji;
- decyzję w sprawie certyfikacji;
- wydanie certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji;
- kontynuację nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji.

The main elements of the FPC conformity certification process include:

- Submission of the application;
- Review and registration of the application;
- Signing of the certification agreement;
- Initial inspection of the production facility and FPC;
- Certification decision;
- Issuance of the FPC conformity certificate;
- Continued supervision, assessment, and evaluation of FPC.

6. TRYB POSTĘPOWANIA

6.1 Składanie wniosku o certyfikację

Producent lub upoważniony przedstawiciel producenta, wnioskujący o przeprowadzenie certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji, zobowiązany jest do wypełnienia formularza „Wniosek o przeprowadzenie certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji (XXXXXXX)”. Formularz jest dostępny na stronie internetowej w ramach programu:

„CERTYFIKACJA ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 XXXXXXXXXXXX”, pod adresem: <https://ICRPolska.com/>.

Wniosek należy przesłać na ogólny adres ICR Polska lub drogą elektroniczną na adres: icrpolska@icrpolska.com.

Do wniosku należy dołączyć:

- dokumentację systemu zakładowej kontroli produkcji;
- charakterystykę techniczną wyrobu (nazwa, nazwa handlowa, określenie typu, odmiany, zamierzone zastosowanie, deklarowane właściwości użytkowe);
- kopię sprawozdania z badań wstępnych typu wyrobu (-ów);
- aktualny wypis z właściwego rejestru sądowego lub ewidencji działalności gospodarczej producenta, a w przypadku działania przez upoważnionego przedstawiciela – również wypis tego przedstawiciela;
- pełnomocnictwo do reprezentowania producenta, jeśli wniosek składa upoważniony przedstawiciel.

Każdy wniosek jest rejestrowany w cyfrowym rejestrze i otrzymuje numer identyfikacyjny oraz datę wpływu.

6.2 PRZEGLĄD WNIOSKU I PLAN PROCESU OCENY

Po otrzymaniu wniosku wraz z załącznikami, ICR POLSKA przeprowadza jego przegląd zgodnie z postanowieniami niniejszego programu certyfikacji, w terminie 7 dni od daty wpływu.

Przegląd ma na celu weryfikację:

- kompletności i poprawności wypełnienia formularza;

6. PROCEDURE

6.1 Submitting an Application for Certification

The manufacturer or the manufacturer's authorized representative applying for certification of conformity of the factory production control is required to complete the form "Application for certification of conformity of the factory production control (XXXXXXX)". The form is available on the website as part of the program:

"CERTIFICATION ASSESSMENT AND VERIFICATION OF CONSTANCY OF PERFORMANCE OF CONSTRUCTION PRODUCTS – system 2+ REGULATION (EU) 305/2011 XXXXXXXXXXXX" at: <https://ICRPolska.com/>.

The application should be sent to the general address of ICR Polska or electronically to: icrpolska@icrpolska.com.

The application should be accompanied by:

- documentation of the factory production control system;
- technical characteristics of the product (name, trade name, type designation, variants, intended use, declared performance);
- a copy of the initial type test report for the product(s);
- a current extract from the relevant court register or manufacturer's business register, and if acting through an authorized representative, also an extract from that representative;
- a power of attorney to represent the manufacturer, if the application is submitted by an authorized representative.

Each application is recorded in a digital register and assigned an identification number and the date of receipt.

6.2 APPLICATION REVIEW AND ASSESSMENT PROCESS PLAN

Upon receipt of the application and its attachments, ICR POLSKA will review it in accordance with the provisions of this certification program within 7 days of receipt.

The review is intended to verify:

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 9 / 27

- kompletności załączonej dokumentacji i jej zgodności z wymaganiami;
- wystarczającej informacji o wyrobie do przeprowadzenia certyfikacji;
- posiadania przez ICR POLSKA kompetencji i możliwości do przeprowadzenia certyfikacji (czy zharmonizowana specyfikacja techniczna mieści się w zakresie notyfikacji ICR POLSKA);
- wyjaśnienia wszelkich niejasności pomiędzy ICR POLSKA a wnioskującym, w tym uzgodnień dotyczących norm zharmonizowanych.

W przypadku pozytywnej oceny wniosek jest rejestrowany z datą jego wpływu.

Jeśli wniosek nie spełnia wymogów formalnych, wnioskodawca zostaje niezwłocznie poinformowany o konieczności jego uzupełnienia w terminie 30 dni od daty otrzymania pisma. Wniosek zostaje zarejestrowany w cyfrowym rejestrze i otrzymuje numer identyfikacyjny oraz datę wpływu. Brak uzupełnienia wniosku w wyznaczonym terminie skutkuje pozostawieniem go bez rozpatrzenia.

W przypadku odrzucenia wniosku, wnioskodawca otrzymuje pisemne, udokumentowane uzasadnienie decyzji.

Po zakończeniu przeglądu ICR POLSKA przygotowuje plan procesu oceny, który zawiera szczegółowe informacje o etapach certyfikacji, proponowanych terminach oraz uczestnikach poszczególnych działań.

Jednostka przerywa proces certyfikacji i anuluje wniosek, jeżeli:

1. Klient nie usunie krytycznych braków w dokumentacji (Etap I) w terminie 6 miesięcy od ich zgłoszenia.
2. Klient nie dopuści do inspekcji na miejscu (Etap II) w ciągu 6 miesięcy od pozytywnego zakończenia Etapu I.
3. Klient nie przedstawi skutecznych działań korygujących dla niezgodności stwierdzonych podczas inspekcji w terminie określonym w raporcie (max. 3 miesiące). Przerwanie procesu wymaga pisemnego powiadomienia Klienta i nie zwalnia go z opłat za czynności faktycznie wykonane przez Jednostkę

6.3 ZAWARCIE UMOWY O CERTYFIKACJĘ

Po rejestracji wniosku ICR POLSKA na podstawie planu procesu oceny przygotowuje ofertę oraz umowę. Oferta zawiera między innymi koszty certyfikacji oraz **graniczne** realizacji.

Po zaakceptowaniu oferty przez wnioskodawcę, ICR POLSKA przekazuje mu umowę o przeprowadzenie procesu certyfikacji zgodności zakładowej kontroli produkcji oraz nadzoru (dalej: umowa), która określa m.in.:

- przedmiot umowy,
- postanowienia dotyczące certyfikacji,
- wzajemne zobowiązania wnioskodawcy i jednostki notyfikowanej,
- zasady poufności informacji,
- zasady składania skarg i odwołań,
- przypadki przerwania procesu certyfikacji,

- the completeness and accuracy of the application form;
- the completeness of the attached documentation and its compliance with the requirements;
- sufficient information about the product to conduct certification;
- ICR POLSKA's competence and capacity to conduct certification (whether the harmonized technical specification falls within the scope of ICR POLSKA's notification);
- clarification of any ambiguities between ICR POLSKA and the applicant, including agreements regarding harmonized standards.

If the application is positive, the application is registered on the date of receipt.

If the application does not meet the formal requirements, the applicant is immediately informed of the need to supplement it within 30 days of receipt. The application is registered on the date of receipt of the supplemented documents. Failure to complete the application within the specified deadline will result in it being rejected.

If the application is rejected, the applicant will receive a written, documented justification for the decision.

After completing the review, ICR POLSKA prepares an assessment process plan that includes detailed information about the certification stages, proposed deadlines, and participants in each activity.

The unit shall terminate the certification process and cancel the application if:

1. The client fails to remedy critical deficiencies in the documentation (Stage I) within 6 months of their notification.
2. The client fails to allow an on-site inspection (Stage II) within 6 months of the successful completion of Stage I.
3. The client fails to present effective corrective measures for non-conformities identified during the inspection within the time limit specified in the report (max. 3 months). Termination of the process requires written notification to the client and does not exempt them from fees for activities actually performed by the Unit.

6.3 CONCLUSION OF CERTIFICATION AGREEMENT

After registration of the application, ICR POLSKA prepares a proposal and a contract based on the assessment process plan. The proposal includes, among other things, certification costs and implementation deadlines.

After accepting the proposal, ICR POLSKA provides the applicant with an agreement for the certification process of conformity of factory production control and supervision (hereinafter referred to as the agreement), which specifies, among other things:

- subject of the agreement,
- provisions regarding certification,
- mutual obligations of the applicant and the notified body,
- confidentiality of information,

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 10 / 27

- zasady nadzoru nad udzieloną certyfikacją,
- okres obowiązywania umowy, termin i czas inspekcji,
- skład zespołu przeprowadzającego inspekcję,
- program i zakres inspekcji.

Warunkiem rozpoczęcia procesu certyfikacji jest podpisanie umowy przez obie strony oraz wniesienie przez wnioskodawcę opłaty określonej w umowie.

Termin zwrotu podpisanej umowy jest określony w ofercie stanowiącej załącznik do umowy.

Czas między Etapem I a Etapem II: Jeśli Etap I (ocena dokumentacji) wykaże braki, klient powinien mieć np. maksymalnie 6 miesięcy na ich uzupełnienie i przystąpienie do Etapu II. Po tym terminie proces zostaje przerwany, a wniosek anulowany.

Czas na zamknięcie niezgodności po inspekcji: Dla niezgodności dużych (NK): Producent ma 3 miesiące na wdrożenie działań korygujących i przedstawienie dowodów. Jeśli tego nie zrobi, jednostka wydaje decyzję negatywną (odmowę certyfikacji).

W przypadku braku jakiegokolwiek reakcji ze strony klienta przez 90 dni od wysłania raportu z niezgodnościami, jednostka ma prawo jednostronnie przerwać proces.

Maksymalny czas trwania procesu: Cały proces certyfikacji (od złożenia wniosku do wydania decyzji) nie powinien trwać dłużej niż 12 miesięcy. Przekroczenie tego terminu powinno skutkować koniecznością ponownego złożenia wniosku (chyba że opóźnienie leży po stronie jednostki).

6.4 PRZYGOTOWANIE INSPEKCJI

W przypadku pozytywnej oceny dokumentacji oraz spełnienia przez wnioskodawcę wszystkich warunków formalnych, ICR POLSKA przystępuje do przygotowania inspekcji zakładowej kontroli produkcji (ZKP).

ICR POLSKA wyznacza zespół inspekcyjny o odpowiednich kompetencjach, zgodnie z obowiązującymi procedurami wewnętrznymi.

Inspektor wiodący opracowuje plan inspekcji, który jest przekazywany wnioskodawcy przez upoważnionego pracownika ICR POLSKA nie później niż 7 dni przed ustalonym terminem oceny.

Wnioskodawca ma prawo zgłosić uwagi do planu inspekcji, w tym zakwestionować skład zespołu inspekcyjnego. Wszelkie zastrzeżenia należy przedłożyć jednostce na piśmie lub drogą mailową wraz z uzasadnieniem.

6.5 WSTĘPNA INSPEKCJA ZAKŁADU PRODUKCYJNEGO I ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

Ogólnym celem wstępnej inspekcji jest weryfikacja, czy producent ustanowił, wdrożył i prowadzi zakładową kontrolę produkcji (ZKP), skutecznie zapewniającą stałość właściwości użytkowych produkowanego wyrobu budowlanego.

- procedures for filing complaints and appeals,
- cases of interruption of the certification process,
- principles for supervision of the granted certification,
- contract term, date and time of the inspection,
- composition of the inspection team,
- inspection program and scope.

The conditions for initiating the certification process are the signing of the agreement and payment of the fee specified in the agreement.

The deadline for returning the signed agreement is specified in the proposal, which is attached to the agreement.

Time between Stage I and Stage II: If Stage I (documentation assessment) reveals deficiencies, the client should have, for example, a maximum of 6 months to remedy them and proceed to Stage II. After this period, the process is terminated and the application is canceled.

Time to close non-conformities after inspection: For major non-conformities (NK): The manufacturer usually has 3 months to implement corrective actions and provide evidence. If they fail to do so, the body issues a negative decision (certification refusal).

If there is no response from the customer within 90 days of sending the non-compliance report, the body has the right to unilaterally terminate the process.

Maximum duration of the process: The entire certification process (from application to decision) should not take longer than 12 months. Exceeding this deadline should result in the need to reapply (unless the delay is on the part of the body).

6.4 INSPECTION PREPARATION

If the documentation is positively assessed and the applicant meets all formal requirements, ICR POLSKA will begin preparing the Factory Production Control (FPC) inspection.

ICR POLSKA appoints an inspection team with appropriate competencies, in accordance with applicable internal procedures.

The lead inspector develops an inspection plan, which is submitted to the applicant by an authorized ICR POLSKA employee no later than 7 days before the scheduled assessment date.

The applicant has the right to submit comments on the inspection plan, including questioning the composition of the inspection team. Any objections must be submitted to the entity in writing or by email, along with justification.

6.5 INITIAL INSPECTION OF THE MANUFACTURING PLANT AND FACTORY PRODUCTION CONTROL

The overall objective of the initial inspection is to verify that the manufacturer has established, implemented, and maintained a factory production control (FPC) system that effectively ensures the constancy of performance of the manufactured construction product.

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 11 / 27

Inspekcji wstępnej podlegają wszystkie lokalizacje, w których realizowane są istotne procesy produkcyjne.

Celem zakładowej kontroli produkcji prowadzonej przez producenta jest zapewnienie stałości właściwości użytkowych wyrobu budowlanego. Oznacza to, że wszystkie elementy udokumentowanego systemu oraz praktyki operacyjne producenta, które mają znaczenie dla zgodności wyrobu z deklarowanymi właściwościami użytkowymi, podlegają ocenie.

Proces wstępnej oceny składa się z dwóch etapów: Etap 1 (Przegląd dokumentacji): Ocena dostarczonej przez producenta dokumentacji ZKP pod kątem kompletności i zgodności z wymaganiami technicznymi. Pozytywny wynik Etapu 1 jest warunkiem koniecznym do rozpoczęcia Etapu 2. Etap 2 (Inspekcja w zakładzie): Weryfikacja faktycznego wdrożenia i funkcjonowania systemu ZKP w miejscu produkcji oraz weryfikacja zasobów i kompetencji personelu

6.5.1 PRZEPROWADZENIE INSPEKCJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

Inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji jest przeprowadzana zgodnie z Procedurą inspekcji zakładowej kontroli produkcji (XXX).

Inspekcja zakładowej kontroli produkcji na etapie:

- ubiegania się o certyfikat,
- nadzoru nad ZKP wyrobu(-ów) objętego(- decyzją w sprawie udzielenia certyfikacji,
- weryfikacji wdrożenia zmian mających wpływ na certyfikację,

składa się z następujących elementów:

1. **Spotkanie otwierające** z kierownictwem ocenianej organizacji, mające na celu:
 - o przedstawienie zespołu oceniającego,
 - o potwierdzenie planu inspekcji ZKP,
 - o upewnienie się, że wszystkie zaplanowane działania inspekcyjne mogą zostać przeprowadzone,
 - o wyjaśnienie metodyki raportowania ustaleń poczynionych podczas inspekcji.
2. **Zbieranie i weryfikowanie informacji** we wszystkich komórkach objętych zakładową kontrolą produkcji, obejmujące:
 - o ustalenie procesu realizacji wyrobu,
 - o ocenę systemu zakładowej kontroli produkcji w odniesieniu do celu, zakresu oraz kryteriów inspekcji,
 - o działania oparte na rozmowach, obserwacji procesów i działań, przeglądzie dokumentacji i zapisów.
3. **Przygotowanie wniosków z inspekcji ZKP**, obejmujące:
 - o spotkanie zespołu oceniającego w celu przeglądu ustaleń z inspekcji i innych zebranych informacji w odniesieniu do celów i kryteriów inspekcji,

All locations where significant production processes are carried out are subject to an initial inspection.

The aim of the manufacturer's FPC is to ensure the constancy of performance of the construction product. This means that all elements of the documented system and the manufacturer's operational practices that are relevant to the product's conformity with the declared performance are assessed.

The preliminary assessment process consists of two stages: Stage 1 (Documentation review): Assessment of the FQM documentation provided by the manufacturer for completeness and compliance with technical requirements. A positive result in Stage 1 is a prerequisite for starting Stage 2. Stage 2 (Inspection at the plant): Verification of the actual implementation and functioning of the FQM system at the production site and verification of resources and staff competence.

6.5.1 CONDUCTING A FACTORY PRODUCTION CONTROL INSPECTION

The inspection of the production facility and factory production control is conducted in accordance with the Factory Production Control Inspection Procedure (XXX).

The factory production control inspection at the stage of:

- applying for a certificate,
- supervising the product(s) covered by the certification decision,
- verifying the implementation of changes affecting certification,

consists of the following elements:

1. **An opening meeting** with the management of the organization being assessed, aimed at:
 - o introducing the assessment team,
 - o confirming the FPC inspection plan,
 - o ensuring that all planned inspection activities can be carried out,
 - o explaining the methodology for reporting findings made during the inspection.
2. **Collecting and verifying information** in all units covered by factory production control, including:
 - o determining the product implementation process,
 - o assessing the factory production control system in relation to the inspection objective, scope, and criteria,
 - o activities based on interviews, observations of processes and activities, and review of documentation and records.
3. **Preparing the conclusions from the FPC inspection**, including:
 - o a meeting of the assessment team to review the inspection findings and other collected information in relation to the inspection objectives and criteria,

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 12 / 27

- sklasyfikowanie ustaleń (sposrozeżenia /niezgodności) (patrz 6.4.3),
- uzgodnienie wniosków z inspekcji ZKP, z uwzględnieniem niepewności wbudowanej w proces oceny,
- ,
- uzgodnienie wszelkich koniecznych działań pomspekcyjnych.

4. **Spotkanie zamykające** z kierownictwem ocenianej organizacji, podczas którego Inspektor ZKP – wiodący zespołu, przedstawia ustalenia i wnioski z inspekcji oraz. Decyzję o certyfikacji podejmuje osoba niezaangażowana bezpośrednio w proces oceny.

- classifying the findings (observations /nonconformities) (see 6.4.3),
- agreeing on the conclusions from the FPC inspection, taking into account the uncertainty inherent in the assessment process,
- preparing recommendations,
- agreeing on any necessary post-inspection actions.

4. **A closing meeting** with the management of the assessed organization, during which the FPC Inspector – the team leader – presents the inspection findings and conclusions and the decision regarding the recommendation. The decision on certification is made by a person not directly involved in the assessment process.

6.5.2 KRYTERIA INSPEKCJI ZKP

Kryteria inspekcji ZKP

Kryteria inspekcji zakładowej kontroli produkcji (ZKP) są podstawą odniesienia do oceny zgodności. Podczas wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i ZKP stosuje się następujące kryteria:

- ZKP prowadzona przez producenta skutecznie zapewnia stałość wszystkich deklarowanych właściwości użytkowych certyfikowanego wyrobu.

Kryteriami oceny podczas inspekcji ZKP są:

- Wymagania Rozporządzenia (UE) nr 305/2011 (CPR) wraz z aktami delegowanymi.
- Odpowiednia zharmonizowana specyfikacja techniczna (norma hEN lub EAD) właściwa dla wyrobu.
- Dokumentacja Zakładowej Kontroli Produkcji producenta (Księga ZKP, procedury, instrukcje).
- Wymagania niniejszego Programu Certyfikacji (PC-P-07-01)."
-

6.5.3 Klasyfikacja ustaleń z inspekcji ZKP

Ustalenia, które nie spełniają wymagań kryteriów, klasyfikuje się jako:

- **Niezgodność** — oznacza niespełnienie konkretnego wymagania,
- **Sposrozeżenie** — stwierdzenie faktu wskazującego na możliwość ulepszenia istniejącego stanu oraz usunięcia potencjalnych źródeł problemów, które mogłyby w przyszłości spowodować niezgodność.

Działania po stwierdzeniu ustaleń

- W przypadku sposrozeżeń, wnioskodawca zobowiązany jest do:
 - przeprowadzenia analizy i oceny ryzyka,
 - podjęcia odpowiednich działań zapobiegawczych, jeśli zajdzie taka potrzeba.

6.5.2 FPC INSPECTION CRITERIA

FPC Inspection Criteria

The FPC inspection criteria provide the basis for assessing conformity. The following criteria are used during the initial inspection of the production facility and FPC:

- The FPC conducted by the manufacturer effectively ensures the consistency of all declared performance characteristics of the certified product.
- The assessment criteria during FPC inspections are:
 1. The requirements of Regulation (EU) No. 305/2011 (CPR) together with delegated acts.
 2. The relevant harmonized technical specification (hEN or EAD standard) applicable to the product.
 3. The manufacturer's Factory Production Control documentation (FPC manual, procedures, instructions).
 4. The requirements of this Certification Program (PC-P-07-01).

6.5.3 Classification of Findings from the FPC Inspection

Findings that do not meet the criteria are classified as:

- **Non-conformity** – indicates failure to meet a specific requirement,
- **Observation** – a statement of fact indicating the possibility of improving the existing condition and eliminating potential sources of problems that could cause non-conformity in the future.

Actions after Findings

- In the event of observations, the applicant is obligated to:
 - conduct a risk analysis and assessment,
 - take appropriate preventive measures, if necessary.

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 13 / 27

- Skuteczność tych działań będzie weryfikowana podczas kolejnej inspekcji ZKP przez ICR Polska.
- W przypadku niezgodności:

1. Inspektor wiodący przekazuje wnioskodawcy Kartę niezgodności do podpisu (potwierdzenie zapoznania się z niezgodnością).

2. Uzgadnia się termin wykonania korekcji/działania korygujących oraz przekazania dowodów realizacji — maksymalnie 90 dni od daty wystawienia Karty.

3. Wnioskodawca ma obowiązek:

- przeprowadzić analizę przyczyny powstania niezgodności,
- opisać plan korekcji/działania korygujących,
- w ciągu 7 dni od otrzymania Karty niezgodności przesłać do ICR POLSKA pisemną propozycję działań oraz ustalenie przyczyny powstania niezgodności w celu akceptacji przez zespół inspekcyjny.

• Jeśli propozycje działań będą niewystarczające, ICR POLSKA może zażądać ich uzupełnienia lub dodatkowych informacji.

• Po akceptacji planu działań, wnioskodawca realizuje korekty i przekazuje dowody ich wykonania.

• Wdrożenie i skuteczność działań korygujących oceniane są przez ICR POLSKA podczas kolejnej inspekcji ZKP.

• Wnioskodawca otrzymuje pisemną informację o wynikach oceny działań korekcyjnych.

Warunki rekomendacji o udzielenie certyfikatu

Rekomendacja do udzielenia certyfikatu następuje pod warunkiem, że:

- ZKP prowadzona przez producenta spełnia wszystkie wymagania zharmonizowanej specyfikacji technicznej będącej podstawą certyfikacji,
- ZKP zapewnia zgodność z kryteriami oceny.

Jeśli podczas wstępnej inspekcji stwierdzono niezgodności, rekomendacja do udzielenia certyfikatu wymaga pozytywnej oceny wykonania i korekcji/działania.

• The effectiveness of these actions will be verified during the next FPC inspection by ICR Polska.

• In the event of non-conformity:

1. The lead inspector submits a Non-conformity Card to the applicant for signature (confirming that the non-conformity has been reviewed).

2. A deadline for completing the correction/corrective actions and submitting proof of implementation is agreed upon – a maximum of 90 days from the date of the Card's issue.

3. The applicant is obligated to:

- analyze the cause of the nonconformity,
- describe the correction/corrective action plan,
- submit a written action proposal and a determination of the cause of the nonconformity to ICR POLSKA within 7 days of receiving the Nonconformity Report for approval by the inspection team.

• If the proposed actions are insufficient, ICR POLSKA may request supplementation or additional information.

• After approval of the action plan, the applicant implements the corrections and provides evidence of their completion.

• The implementation and effectiveness of the actions are assessed by ICR POLSKA during the next FPC inspection.

• The applicant receives written information on the results of the assessment of the implementation of the corrective actions.

Requirements for Recommendation for Granting a Certificate

Recommendation for granting a certificate is made provided that:

- The FPC implemented by the manufacturer meets all the requirements of the harmonized technical specification that forms the basis for certification,
- The FPC ensures compliance with the assessment criteria. If non-conformities are identified during the initial inspection, a recommendation for certification requires a positive assessment of the performance and implementation of corrections/corrective actions.

6.6 Przegląd wyników oceny

- Po zakończeniu wszystkich działań przewidzianych w planie oceny, przeprowadza się przegląd wszystkich informacji i wyników związanych z oceną i weryfikacją wykonanych przez ICR POLSKA.
- Przegląd ten jest realizowany przez osobę niezaangażowaną w proces oceny (.

6.6 Review of Assessment Results

- After completing all activities specified in the assessment plan, a review of all information and results related to the assessment and verification performed by ICR POLSKA is conducted.
- This review is conducted by a person independent of the assessment process (i.e., independent of the team that conducted the assessment).

6.7 DECYZJA W SPRAWIE CERTYFIKACJI

- Na podstawie zebranej dokumentacji i wyników oceny, ICR POLSKA podejmuje decyzję o wydaniu lub odmowie wydania certyfikatu.
- Decyzja jest przekazywana wnioskodawcy na piśmie.

6.7 CERTIFICATION DECISION

- Based on the collected documentation and assessment results, ICR POLSKA decides whether to issue or deny a certificate.

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 14 / 27

- Certyfikat jest przekazywany po uiszczeniu wymaganej opłaty za proces certyfikacji.
- Po otrzymaniu certyfikatu wnioskodawca ma prawo do jego używania zgodnie z umową.
- Posiadanie certyfikatu nie zwalnia wnioskodawcy z odpowiedzialności za wyrób i jego zgodność z wymaganiami.
- Certyfikat jest bezterminowy i pozostaje ważny, o ile nie nastąpi istotne zmiany w wyrobie, specyfikacjach lub warunkach produkcji, oraz pod warunkiem braku zawieszenia lub cofnięcia czy zakończenia przez ICR POLSKA.
- Dokumenty certyfikacyjne sporządzane są w języku polskim oraz na życzenie w języku angielskim.
- W przypadku odmowy certyfikacji wnioskodawca otrzymuje uzasadnienie decyzji oraz rozliczenie kosztów certyfikacji.
- The decision is communicated to the applicant in writing.
- The certificate is issued after payment of the required certification fee.
- After receiving the certificate, the applicant has the right to use it in accordance with the agreement.
- Possession of a certificate does not relieve the applicant of responsibility for the product and its compliance with requirements.
- The certificate is valid indefinitely and remains valid unless significant changes occur in the product, specifications, or production conditions, and provided it is not suspended or revoked by ICR POLSKA.
- Certification documents are prepared in Polish and, upon request, in English.
- In the event of a refusal to issue a certificate, the applicant receives a justification for the decision and a statement of certification costs.

6.8 Przerwanie procesu certyfikacji

- Proces certyfikacji może zostać przerwany na pisemne żądanie wnioskodawcy na dowolnym etapie.
- ICR POLSKA może żądać od wnioskodawcy pokrycia kosztów poniesionych do momentu przerwania.
- Proces może też zostać przerwany, jeśli wnioskodawca nie uzupełni wymaganej dokumentacji lub nie wniesie opłat w ustalonym terminie.
- O przerwaniu procesu strony informują się na piśmie.
- Wznowienie certyfikacji wymaga złożenia nowego wniosku.

Jednostka Certyfikująca zobowiązuje się do przechowywania dokumentacji związanej z procesem certyfikacji oraz wydanymi certyfikatami przez okres 10 lat od daty wygaśnięcia, cofnięcia lub zawieszenia certyfikatu, zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia CPR oraz procedurami wewnętrznymi systemu zarządzania

6.8 Interruption of the Certification Process

- The certification process may be interrupted at any stage upon the applicant's written request.
- ICR POLSKA may require the applicant to cover any costs incurred up to the time of interruption.
- The process may also be interrupted if the applicant fails to complete the required documentation or pay the fees within the established deadline.
- The parties will be informed of any interruption in writing.
- Renewal of certification requires the submission of a new application.
- The Certification Body undertakes to store documentation related to the certification process and issued certificates for a period of 10 years from the date of expiry, withdrawal or suspension of the certificate, in accordance with the requirements of the CPR Regulation and the internal procedures of the management system

7. Kontynuacja nadzoru, oceny i ewaluacji zakładowej kontroli produkcji

7.1 Zasady nadzoru

- Celem nadzoru jest weryfikacja czy producent prowadzi skuteczną zakładową kontrolę produkcji, zapewniającą zgodność wyrobu z deklarowanymi właściwościami użytkowymi dla wszystkich istotnych cech objętych certyfikatem.
- ICR POLSKA ocenia, czy posiadacz certyfikatu realizuje wymagania certyfikacyjne skutecznie i zgodnie z umową.
- Nadzór obejmuje:
 - kontynuację oceny i ewaluacji ZKP,

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

7.1 Principles of supervision

- The purpose of supervision is to verify whether the manufacturer maintains effective factory production control, ensuring the product's conformity with the declared performance characteristics for all relevant characteristics covered by the certificate.
- ICR POLSKA assesses whether the certificate holder is fulfilling the certification requirements effectively and in accordance with the agreement.
- Supervision includes:

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 15 / 27

- ocenę wykorzystywania certyfikatu,
- przegląd wyników ocen i weryfikacji,
- ocenę funkcjonowania systemu ZKP i zmian od ostatniej inspekcji,
- ocenę wyposażenia do pomiarów i badań oraz przestrzeganie planów badań,
- analizę zapisów z kontroli i badań w procesie produkcji i wyrobów gotowych,
- sprawdzenie działań korygujących przy wyrobach niespełniających wymagań,
- ocenę działań związanych z niezgodnościami i spostrzeżeniami z poprzednich inspekcji,
- kontrolę stosowania certyfikatu i powoływania się na jednostkę notyfikowaną oraz numer NB.
- W wyniku nadzoru certyfikat może być utrzymany, ograniczony, rozszerzony, zawieszony lub cofnięty, a certyfikacja może zostać zakończona na wniosek klienta.
- Nadzory powinny odbywać się co najmniej raz w roku kalendarzowym w każdej lokalizacji produkcyjnej, zgodnie z harmonogramem ICR POLSKA.
- Pierwsza inspekcja nadzorująca powinna mieć miejsce najpóźniej 12 miesięcy po wydaniu certyfikatu.
- Terminy inspekcji mogą być przesunięte o maksymalnie 2 miesiące z ważnych powodów (np. sezonowość lub na wniosek posiadacza certyfikatu).
- Jeśli wnioskodawca posiada wiele certyfikatów wydanych w różnych terminach, ICR POLSKA może przeprowadzić jeden nadzór rocznie dla wszystkich certyfikatów.
- Termin nadzoru jest ustalany zgodnie z umową.
- Posiadacz certyfikatu dostarcza aktualną dokumentację ZKP co najmniej 14 dni przed terminem inspekcji.
- Częstotliwość ta może zostać zwiększona w przypadku stwierdzenia istotnych niezgodności lub zmian w procesie produkcji, co jest zgodne z praktyką rynkową i wymogami CPR.
 - Inspekcja może zostać zarządzona przez Dyrektora Jednostki w celu weryfikacji usunięcia dużych niezgodności lub w odpowiedzi na skargi/informacje o wadach wyrobu. Klient jest zobowiązany do przyjęcia takiej inspekcji w terminie wyznaczonym przez Jednostkę.
- W uzasadnionych przypadkach losowych, na pisemny wniosek Klienta, termin inspekcji nadzoru może zostać przesunięty, jednak nie więcej niż o 2 miesiące względem planowanego terminu wynikającego z cyklu certyfikacji.
 - continued assessment and evaluation of the Factory Production Control (FPC),
 - assessment of the use of the certificate,
 - review of assessment and verification results,
 - assessment of the functioning of the FPC system and changes since the last inspection,
 - assessment of measurement and testing equipment and adherence to test plans,
 - analysis of records from inspections and tests in the production process and finished products,
 - verification of corrective actions for products that do not meet the requirements,
 - assessment of actions related to non-conformities and observations from previous inspections,
 - monitoring the use of the certificate and references to the notified body.
- As a result of the surveillance, the certificate may be maintained, limited, extended, suspended, or withdrawn, and certification may be terminated.
- Surveillance inspections should take place at least once per calendar year at each production location, according to the ICR POLSKA schedule.
- The first surveillance inspection should take place no later than 12 months after the certificate issuance.
- Inspection dates may be postponed by up to two months for valid reasons (e.g., seasonality or at the request of the certificate holder).
- If the applicant holds multiple certificates issued on different dates, ICR POLSKA may conduct a single surveillance inspection per year for all certificates.
- The surveillance date is determined in accordance with the agreement.
- The certificate holder must provide current FPC documentation at least 14 days prior to the inspection date.
- This frequency may be increased in the event of significant non-conformities or changes in the production process, which is in line with market practice and CPR requirements.
- An inspection may be ordered by the Director of the Unit in order to verify the removal of major non-conformities or in response to complaints/information about product defects. The customer is obliged to accept such an inspection within the time limit set by the Unit.
- In justified random cases, at the Customer's written request, the date of the surveillance inspection may be postponed, but not more than 2 months from the planned date resulting from the certification cycle.

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 16 / 27

7.2 Ocena i ewaluacja zakładowej kontroli produkcji

- Plan inspekcji jest przekazywany najpóźniej 7 dni przed terminem inspekcji.
- Przebieg inspekcji ZKP przebiega zgodnie z zasadami opisanymi w punkcie 6.5.1 (tak jak w procesie certyfikacji).

7.2.1 Kryteria inspekcji ZKP w nadzorze

Do oceny stosuje się następujące kryteria jako odniesienia do oceny zgodności:

- wymagania wyrobu z zharmonizowanej specyfikacji technicznej;
- umowa o certyfikację i nadzór nad wydanym certyfikatem;
- raport z poprzedniej inspekcji.
- program certyfikacji
- certyfikat
- aktualna dokumentacja organizacji na dzień oceny;
- obowiązujące przepisy prawne (m.in. rozporządzenie (UE) nr 305/2011 wraz ze zmianami).

7.2.2 Ocena sposobu wykorzystywania certyfikatu

- Nadzór obejmuje kontrolę prawidłowego posługiwania się certyfikatem, w tym:
 - sprawdzenie oznakowania wyrobu oraz sposobu powoływania się na certyfikat i numer jednostki notyfikowanej;
 - weryfikację użycia certyfikatu w Deklaracji Właściwości Użytkowych (DWU), zgodnie z zakresem certyfikacji;
 - analizę reklamacji i działań korygujących podejmowanych przez posiadacza certyfikatu;
 - ocenę skuteczności tych działań w zakresie zapewnienia zgodności wyrobu z wymaganiami certyfikacyjnymi.
- Posiadacz certyfikatu ma prawo do powoływania się na numer jednostki notyfikowanej tylko w odniesieniu do wyrobów objętych certyfikatem i tylko w czasie ważności certyfikatu.
- Organizacje, którym zawieszono lub cofnięto certyfikat, nie mogą używać certyfikatu ani numeru jednostki notyfikowanej.
- Zabronione jest wykorzystywanie certyfikacji w sposób mogący zaszkodzić reputacji ICR POLSKA lub wprowadzający w błąd.
- Kopie dokumentów certyfikacyjnych muszą być dostarczane w całości.
- W reklamie i dokumentach można używać zwrotu: „certyfikat zgodności ZKP posiada numer ... wydany przez ICR POLSKA” lub równoważnego.

7.2 Assessment and evaluation of factory production control

- The inspection plan is submitted no later than 7 days prior to the inspection date.
- The FPC inspection process is conducted in accordance with the principles described in section 6.5.1 (as in the certification process).

7.2.1 Surveillance FPC Inspection Criteria

The following criteria are used as references for conformity assessment:

- product requirements from the harmonized technical specification;
- certification agreement and supervision of the issued certificate;
- current organization documentation as of the date of assessment;
- applicable legal provisions (including Regulation (EU) No. 305/2011, as amended).

7.2.2 Assessment of Certificate Use

- Supervision includes checking the correct use of the certificate, including:
 - checking the product marking and the manner of referencing the certificate and the notified body number;
 - verifying the use of the certificate in the Declaration of Performance (DoP), in accordance with the scope of certification;
 - analyzing complaints and corrective actions taken by the certificate holder;
 - assessing the effectiveness of these actions in ensuring the product's compliance with certification requirements.
- The certificate holder has the right to refer to the notified body number only in relation to the products covered by the certificate and only during the certificate's validity period.
- Organizations whose certificate has been suspended or withdrawn may not use the certificate or the notified body number.
- Using the certification in a manner that could damage the reputation of ICR POLSKA or be misleading is prohibited.
- Copies of certification documents must be provided in their entirety.
- Advertising and documentation may use the phrase: "The product is certified under certificate number ... issued by ICR POLSKA" or equivalent.

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 17 / 27

- Nieprawidłowe lub wprowadzające w błąd użycie certyfikatu podlega działaniom naprawczym, które może obejmować działania korygujące lub zawieszenie certyfikacji.

- Incorrect or misleading use of the certificate is subject to corrective action, which may include corrective action or suspension of certification.

7.3 Przegląd i decyzja

- Po zakończeniu wszystkich działań oceniających zgodność w nadzorze ICR POLSKA przeprowadza przegląd wszystkich informacji i wyników ocen oraz weryfikacji.
- ICR POLSKA jest odpowiedzialna za zebranie obiektywnych dowodów zgodności lub niezgodności, na podstawie których podejmuje decyzję dotyczącą certyfikatu.
- Możliwe decyzje po nadzorze to:
 - utrzymanie certyfikatu,
 - ograniczenie zakresu certyfikacji,
 - rozszerzenie zakresu certyfikacji,
 - zawieszenie certyfikatu,
 - cofnięcie certyfikatu,
 - na wniosek klienta
 - zakończenie certyfikacji.
- Decyzja jest przekazywana wraz z raportem z inspekcji oraz rozliczeniem kosztów nadzoru.
- Klient otrzymuje Raport z Inspekcji w terminie do 14 dni od zakończenia czynności na miejscu" (uwzględniając 7 dni na raportowanie przez inspektora i kolejne 7 na przegląd wewnątrz Jednostki)

7.3 Review and Decision

- After completing all compliance assessment activities during supervision, ICR POLSKA reviews all information and the results of the assessments and verifications.
- ICR POLSKA is responsible for collecting objective evidence of compliance or non-compliance, based on which it makes a decision regarding the certificate.
- Possible decisions after supervision include:
 - maintaining the certificate,
 - limiting the scope of certification,
 - expanding the scope of certification,
 - suspending the certificate,
 - withdrawing the certificate,
 - terminating the certification.
- The decision is communicated together with the inspection report and settlement of supervision costs.
- The customer receives the Inspection Report within 14 days of completion of the on-site activities (including 7 days for reporting by the inspector and another 7 days for review within the Unit).

7.4 Zawieszenie, cofnięcie, ograniczenie i rozszerzenie certyfikacji

Zawieszenie certyfikatu może nastąpić w przypadku:

- stwierdzenia, że wyrób nie spełnia wymagań,
- nieprawidłowego wykorzystywania certyfikatów,
- pisemnego wniosku wnioskodawcy (np. przerwa w produkcji),
- niewywiązania się z zobowiązań umownych (np. brak płatności).
- O zawieszeniu ICR POLSKA informuje wnioskodawcę pisemnie, podając przyczyny i warunki wznowienia.
- Zawieszenie może trwać maksymalnie 6 miesięcy.
- Po spełnieniu warunków zawieszenie jest cofane, a certyfikat wznowiany. Koszty wznowienia ponosi wnioskodawca.
- niedopełnienie zobowiązań finansowych wobec Jednostki

Cofnięcie certyfikatu może nastąpić gdy:

- nie rozwiązano kwestii powodujących zawieszenie w ustalonym czasie,
- wyrób nie jest już produkowany lub wnioskodawca zakończył działalność,
- umowa została rozwiązana,

7.4 Suspension, Revocation, Restriction, and Extension of Certification

Certificate suspension may occur in the event of:

- a finding that the product does not meet the requirements,
- improper use of certificates,
- a written request from the applicant (e.g., production interruption),
- failure to fulfill contractual obligations (e.g., non-payment).
- ICR POLSKA will inform the applicant in writing of the suspension, stating the reasons and conditions for resumption.
- The suspension may last for a maximum of 6 months.
- Once the conditions are met, the suspension is lifted and the certificate is reissued. The costs of resumption are borne by the applicant.
- failure to meet financial obligations towards the Entity

Certificate revocation may occur if:

- the issues causing the suspension are not resolved within the established timeframe,
- the product is no longer manufactured or the applicant has ceased operations,

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 18 / 27

- wnioskodawca wprowadził zmiany w wyrobie bez powiadomienia ICR POLSKA,
- wnioskodawca nie spełnia warunków umowy.

Ograniczenie zakresu certyfikacji:

- Może być dokonane na wniosek wnioskodawcy lub gdy nie można utrzymać pełnego zakresu certyfikacji.
- ICR POLSKA weryfikuje zapisy i wydaje nowe wydanie certyfikatu (numer certyfikatu się nie zmienia).
- Po ograniczeniu certyfikacji posiadacz nie może wprowadzać w błąd co do statusu certyfikatu.

Rozszerzenie zakresu certyfikacji:

- Może być dokonane na pisemny wniosek wnioskodawcy (np. nowe odmiany wyrobu, nowe zastosowania, nowa nazwa handlowa).
- Dotyczy wyrobów produkowanych w tym samym zakładzie i zgodnych z wymaganiami.
- ICR POLSKA rejestruje wniosek i opracowuje plan działań: analiza dokumentów, inspekcja ZKP, przegląd informacji i decyzja.
- Działania te mogą odbyć się wraz z planowym nadzorem.
- W ciągu 14 dni od rejestracji wniosku ICR POLSKA informuje o warunkach i trybie rozszerzenia.
- Proces rozpoczyna się po akceptacji warunków i kosztów przez wnioskodawcę.
- Brak akceptacji w ciągu 30 dni skutkuje pozostawieniem wniosku bez rozpatrzenia.
- Warunkiem rozszerzenia jest spełnienie wszystkich wymagań i usunięcie niezgodności.
- W razie wątpliwości ICR POLSKA może wymagać dodatkowych działań korygujących lub oceny na miejscu.
- Decyzja i rozliczenie kosztów są przekazywane pisemnie.

- the contract has been terminated,
- the applicant has made changes to the product without notifying ICR POLSKA,
- the applicant does not meet the terms of the contract.

Certification Scope Restriction:

- May be made at the applicant's request or when the full scope of certification cannot be maintained.
- ICR POLSKA verifies the records and issues a new certificate (the certificate number does not change).
- After certification restriction, the holder must not misrepresent the certificate status.

Certification Scope Extension:

- May be made at the applicant's written request (e.g., new product varieties, new applications, new trade name).
- Applies to products manufactured in the same facility and compliant with the requirements.
- ICR POLSKA registers the application and develops an action plan: document analysis, FPC inspection, information review, and decision.
- These activities may occur in conjunction with scheduled supervision.
- Within 14 days of application registration, ICR POLSKA informs the applicant of the terms and conditions of the extension.
- The process begins after the applicant accepts the terms and costs.
- Failure to accept the application within 30 days will result in the application being rejected. • The condition for extension is compliance with all requirements and the removal of non-compliances.
- In case of doubt, ICR POLSKA may require additional corrective actions or an on-site assessment.
- The decision and cost settlement will be communicated in writing.

7.5 Zmiany wymagań certyfikacyjnych

- W przypadku zmian w zharmonizowanych specyfikacjach technicznych lub procedurach oceny zgodności, które wpływają na certyfikację, ICR POLSKA informuje pisemnie wnioskodawcę o konieczności dostosowania.
- ICR POLSKA opracowuje plan działań, który może obejmować:
 - inspekcję zakładowej kontroli produkcji (ZKP),
 - analizę dokumentów od wnioskodawcy,
 - przegląd zebranych informacji,
 - podjęcie decyzji.
- Proces dostosowania rozpoczyna się po pisemnej akceptacji warunków przez wnioskodawcę.
- Brak akceptacji w ciągu 30 dni powoduje pozostawienie zmian bez rozpatrzenia.

7.5 Changes to Certification Requirements

- In the event of changes to harmonized technical specifications or conformity assessment procedures that affect certification, ICR POLSKA will inform the applicant in writing of the need for adaptation.
- ICR POLSKA will develop an action plan, which may include:
 - an inspection of the factory production control (FPC),
 - an analysis of the applicant's documents,
 - a review of the collected information,
 - a decision.
- The adaptation process begins after the applicant submits written acceptance of the conditions.
- Failure to submit acceptance within 30 days will result in the changes being disregarded.

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 19 / 27

- Po przeprowadzeniu działań ICR POLSKA podejmuje decyzję i aktualizuje dokumenty certyfikacyjne oraz zapisy umowy.
- Warunkiem wprowadzenia zmian jest potwierdzenie, że ZKP spełnia wymagania certyfikacyjne oraz usunięcie niezgodności.
- Decyzja i rozliczenie kosztów są przekazywane pisemnie posiadaczowi certyfikatu.
- After completing the actions, ICR POLSKA will make a decision and update the certification documents and contract provisions.
- The conditions for implementing the changes are confirmation that the product and FPC meet the certification requirements and that the nonconformities are remedied.
- The decision and cost settlement are communicated in writing to the certificate holder.

7.6 Modyfikacje dokonywane przez posiadacza certyfikatu

- Posiadacz certyfikatu musi poinformować ICR POLSKA na piśmie o planowanych zmianach w wyrobie, procesie produkcji, systemie ZKP, strukturze organizacyjnej lub zarządzaniu, które mogą wpłynąć na zgodność z wymaganiami.
- ICR POLSKA określa zakres niezbędnych działań oceniających, które mogą obejmować dodatkową inspekcję ZKP i/lub analizę dokumentacji.
- Te działania można przeprowadzić łącznie z planowym nadzorem.
- W ciągu 14 dni od otrzymania informacji o zmianach ICR POLSKA informuje wnioskodawcę o warunkach i trybie akceptacji.
- Proces rozpoczyna się po uzyskaniu pisemnej akceptacji od wnioskodawcy.
- Po ocenie ICR POLSKA podejmuje decyzję i aktualizuje dokumenty certyfikacyjne oraz zapisy umowy.
- Warunkiem zatwierdzenia zmian jest potwierdzenie spełnienia wymagań certyfikacyjnych oraz usunięcie ewentualnych niezgodności.
- Posiadacz certyfikatu nie może powoływać się na certyfikat zgodności ZKP dla wyrobu zmienionego, zanim nie uzyska formalnych dokumentów od ICR POLSKA.

Ważność certyfikatu potwierdzana jest poprzez:

- Publiczny wykaz: ICR Polska utrzymuje na swojej stronie internetowej aktualny wykaz wydanych, zawieszonych i cofniętych certyfikatów.
- Weryfikację bezpośrednią: Możliwość potwierdzenia statusu certyfikatu poprzez kontakt z biurem Jednostki (e-mailowo lub telefonicznie).
- Zasady nadzoru: Certyfikat pozostaje ważny pod warunkiem terminowego i pozytywnego przejścia corocznych inspekcji nadzoru (z dopuszczalnym przesunięciem o max. 2 miesiące w sytuacjach uzasadnionych)."

7.6 Modifications by the Certificate Holder

- The certificate holder must inform ICR POLSKA in writing of planned changes to the product, production process, FPC system, organizational structure, or management that may affect compliance with the requirements.
- ICR POLSKA determines the scope of necessary assessment activities, which may include an additional FPC inspection and/or documentation review.
- These activities may be conducted in conjunction with planned surveillance.
- Within 14 days of receiving notification of changes, ICR POLSKA will inform the applicant of the terms and conditions of approval.
- The process begins after receiving written approval from the applicant.
- Following the assessment, ICR POLSKA makes a decision and updates the certification documents and contract provisions.
- The condition for approval of changes is confirmation that certification requirements have been met and any nonconformities have been removed.
- The certificate holder cannot invoke the certificate for the modified product until formal approval has been obtained from ICR POLSKA.
- he validity of the certificate is confirmed by:
 - Public register: ICR Polska maintains an up-to-date register of issued, suspended, and revoked certificates on its website.
 - Direct verification: The status of the certificate can be confirmed by contacting the Unit's office (by email or phone).
 - Supervision rules: The certificate remains valid provided that annual supervision inspections are passed on time and with a positive result (with a maximum delay of 2 months in justified cases).

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 20 / 27

8. Opłaty

- Opłaty za certyfikację zgodności ZKP prowadzoną przez ICR POLSKA są ustalane według obowiązującego cennika certyfikacji.
- Wnioskodawca ponosi koszty związane z:
 - uzyskaniem certyfikatu,
 - nadzorem.
- Wysokość opłat jest określona w umowie.
- Opłata za ocenę i weryfikację jest uiszczana w dwóch ratach:
 - 20% przedpłaty na podstawie faktury proforma i faktury wystawionej przez ICR POLSKA,
 - pozostała kwota po zakończeniu procesu, na podstawie faktury końcowej.
- W przypadku konieczności dodatkowych ocen, ICR POLSKA przygotowuje oddzielną kalkulację kosztów, które rozlicza się na takich samych zasadach.
- Jeśli proces zostanie przerwany, rozliczenie obejmuje czynności wykonane do momentu przerwania.
- koszty inspekcji specjalnych/doraźnych są wyceniane indywidualnie i nie są objęte standardową opłatą roczną za nadzór.

9. Odwołania i skargi

- Każdy wnioskodawca ma prawo odwołać się od decyzji ICR POLSKA oraz złożyć skargę na jakość usług.
- Odwołania i skargi rozpatrywane są bezstronnie przez osoby niezwiązane z danym procesem oceny.
- Szczegółowe zasady rozpatrywania znajdują się w wewnętrznych procedurach ICR POLSKA (dostępnych na życzenie).

9.1 Odwołania

- Odwołanie od negatywnej decyzji (np. odmowa certyfikatu) należy przesłać na adres: icrpolska@icrpolska.com lub złożyć osobiście w ciągu 14 dni od daty decyzji.
- Odwołanie kieruje się do Prezesa ICR POLSKA.
- Może być konieczna dodatkowa inspekcja.
- Odpowiedź na odwołanie powinna zostać udzielona w ciągu 30 dni od otrzymania.

9.2 Skargi

- Skargi muszą być pisemne.
- Każda skarga jest rozpatrywana.
- Maksymalny czas rozpatrzenia to 30 dni.

8. Fees

- Fees for the assessment and verification of constancy of performance conducted by ICR POLSKA are determined according to the applicable certification price list.
- The applicant bears the costs associated with:
 - obtaining the certificate,
 - supervising the issued certificate.
- The fees are specified in the contract.
- The assessment and verification fee is payable in two installments:
 - a 20% prepayment based on a proforma invoice and an invoice issued by ICR POLSKA,
 - the remaining amount upon completion of the process, based on the final invoice.
- If additional assessments are required, ICR POLSKA prepares a separate cost estimate, which is settled according to the same principles.
- If the process is interrupted, the settlement covers the activities performed up to the time of interruption.
- The costs of special/ad hoc inspections are assessed individually and are not covered by the standard annual supervision fee.

9. Appeals and Complaints

- Every applicant has the right to appeal ICR POLSKA's decision and file a complaint regarding the quality of services.
- Appeals and complaints are reviewed impartially by individuals independent of the assessment process.
- Detailed review procedures can be found in ICR POLSKA's internal procedures (available upon request).

9.1 Appeals

- Appeals against negative decisions (e.g., certificate denial) should be sent to: icrpolska@icrpolska.com or submitted in person within 14 days of the decision date.
- The appeal should be submitted to the President of ICR POLSKA.
- An additional inspection may be necessary.
- A response to the appeal should be provided within 30 days of receipt.

9.2 Complaints

- Complaints must be submitted in writing.
- Every complaint is reviewed.
- The maximum review time is 30 days.

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 21 / 27

- W wyjątkowych sytuacjach ICR POLSKA poinformuje pisemnie o przewidywanym terminie odpowiedzi, jeśli będzie dłuższy niż 30 dni.

- In exceptional circumstances, ICR POLSKA will provide written notice of the expected response time, if it takes longer than 30 days.

10. Ochrona informacji

- Pracownicy ICR POLSKA zobowiązani są do zachowania poufności informacji uzyskanych w procesie oceny.
- Podpisują stosowne zobowiązania dotyczące poufności.
- ICR POLSKA udziela informacji na temat ocen jedynie, gdy wymaga tego prawo, informując o tym wnioskodawcę.

10. Information Protection

- ICR POLSKA employees are obligated to maintain the confidentiality of information obtained during the assessment process.
- They sign appropriate confidentiality agreements.
- ICR POLSKA provides information about assessments only when required by law, informing the applicant accordingly.

11. Poufność i bezstronność

- Personel uczestniczący w ocenie wyrobu zapewnia poufność wszystkich informacji związanych z procesem.
- Informacje mogą być ujawnione jedynie instytucjom państwowym (np. sądy, policja, organ akredytujący, notyfikujący), a wnioskodawca zawsze jest o tym informowany.
- Przed rozpoczęciem współpracy inspektorzy i eksperci techniczni podpisują deklarację poufności, w której zobowiązują się do:
 - przestrzegania zasad poufności,
 - niezależności od interesów handlowych i innych,
 - zachowania bezstronności wobec wnioskodawcy, w tym:
 - obiektywizmu,
 - braku konfliktu interesów,
 - neutralności i braku uprzedzeń,
 - otwartości i wyważonego podejścia.

11. Confidentiality and Impartiality

- Personnel participating in the product assessment ensure the confidentiality of all information related to the process.
- Information may only be disclosed to state institutions (e.g., courts, police, accreditation bodies), and the applicant is always informed of this.
- Before commencing cooperation, inspectors and technical experts sign a confidentiality declaration in which they commit to:
 - adhere to confidentiality principles,
 - independence from commercial and other interests,
 - maintaining impartiality towards the applicant, including:
 - objectivity,
 - absence of conflicts of interest,
 - neutrality and lack of bias,
 - openness and a balanced approach.

12. Obowiązki jednostki notyfikowanej w zakresie informacji

- Jednostka notyfikowana (JN) utrzymuje i aktualizuje na stronie <https://icrpolska.com/> informacje dotyczące:
 - działania systemu jednostki i procedur oceny zgodności,
 - ogólnych opłat za ocenę zgodności,
 - praw i obowiązków wnioskodawcy,
 - procedur skarg i odwołań.
- ICR POLSKA prowadzi rejestr wydanych certyfikatów i na życzenie udostępnia informacje o ważności certyfikacji zainteresowanym stronom.
- Jako jednostka notyfikowana certyfikująca zgodność zakładowej kontroli produkcji, ICR POLSKA informuje organ notyfikujący o:

12. Notified Body Information Obligations

- The Notified Body (NB) maintains and updates information on the website <https://icrpolska.com/> regarding:
 - the operation of the body's system and conformity assessment procedures,
 - general conformity assessment fees,
 - the rights and obligations of the applicant,
 - complaints and appeals procedures.
- ICR POLSKA maintains a register of issued certificates and, upon request, provides information on the validity of certification to interested parties.
- As a notified body certifying factory production control, ICR POLSKA informs the notifying authority of:
 - the refusal, restriction, suspension, or withdrawal of a certificate,

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 22 / 27

- o odmowie wydania, ograniczeniu, zawieszeniu lub cofnięciu certyfikatu,
- o wszelkich okolicznościach wpływających na zakres i warunki notyfikacji,
- o żądaniach informacji od organów nadzoru rynku dotyczących ocen i weryfikacji,
- o na żądanie — o zadaniach stron trzecich zgodnie z systemami oceny i weryfikacji, włączając działalność transgraniczną i podwykonawstwo.
- ICR POLSKA wymienia informacje z innymi jednostkami notyfikowanymi wykonującymi podobne zadania dla tych samych wyrobów i zharmonizowanych specyfikacji technicznych, zwłaszcza dotyczące negatywnych (a na żądanie także pozytywnych) wyników ocen lub weryfikacji.
- o any circumstances affecting the scope and conditions of notification,
- o requests for information from market surveillance authorities regarding assessments and verifications,
- o upon request, the tasks of third parties under assessment and verification systems, including cross-border activities and subcontracting.
- ICR POLSKA exchanges information with other notified bodies performing similar tasks for the same products and harmonized technical specifications, especially regarding negative (and on request also positive) assessment or verification results.

13. Dokumenty normatywne związane z programem

- 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/EEG (Dz. Urz. UE L 88 z 4.4.2011)
- 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 (Dz. Urz. UE L 157 z 27.5.2014)
- 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 należy stosować przy sporządzaniu deklaracji właściwości użytkowych wyrobów budowlanych (Dz. Urz. UE L 159 z 28.5.2014)
- Ustawa z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1854)
- Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 22 sierpnia 2016 r. w sprawie sposobu ustalania opłat za czynności związane z obowiązkową oceną zgodności wyrobów (Dz. U. z 2016 r. poz. 1373)
- PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 Ocena zgodności – Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi
- PN-EN ISO/IEC 17020:2012 Ocena zgodności – Wymagania dotyczące działania różnych rodzajów jednostek przeprowadzających inspekcję
- DA-11 Akredytacja jednostek oceniających zgodność do celów notyfikacji

13. Normative documents related to the program

- Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 laying down harmonised conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC (OJ L 88, 4.4.2011)
- Commission Delegated Regulation (EU) No 568/2014 of 18 February 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 (OJ L 157, 27.5.2014)
- Commission Delegated Regulation (EU) No 574/2014 of 21 February 2014 amending Annex III to Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council 305/2011 regarding the template to be used when preparing declarations of performance for construction products (OJ L 159 of 28/05/2014)
- Act of 13 April 2016 on conformity assessment and market surveillance systems (consolidated text: Journal of Laws of 2022, item 1854)
- Regulation of the Minister of Development of 22 August 2016 on the method of determining fees for activities related to mandatory conformity assessment of products (Journal of Laws of 2016, item 1373)
- PN-EN ISO/IEC 17065:2013-03 Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes, and services
- PN-EN ISO/IEC 17020:2012 Conformity assessment – Requirements for the operation of various types of bodies conducting inspections
- DA-11 Accreditation of Conformity Assessment Bodies for Notification Purposes

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 23 / 27

- DAN-01 Akredytacja jednostek oceniających zgodność do działalności objętej rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 (CPR)
- 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.
- EA-2/17 M – Dokument EA dotyczący akredytacji do celów notyfikacji
- EA-2/20 G – Doradztwo i niezależności jednostek oceniających zgodność
- Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) NR 765/2008 z dnia 9 lipca 2008 r.
- ustanawiające wymagania w zakresie akredytacji i nadzoru rynku odnoszące się do
- warunków wprowadzania produktów do obrotu i uchylające rozporządzenie (WE) nr 339/93 (Dz.U. UE L 218 z 13.8.2008)
- DACW
- Ustawa o systemie oceny zgodności
- DAN-01 Accreditation of Conformity Assessment Bodies for Activities Covered by Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council (CPR)
- Administrative decisions and documents developed as a result of the work of the Coordination Group for Notified Bodies, operating in accordance with Article 55 of Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011
- EA-2/17 M – EA Document on Accreditation for Notification Purposes
- EA-2/20 G – Advice and Independence of Conformity Assessment Bodies

Opracował / Prepared by:	Zatwierdził / Approved by:
	Dyrektor Zarządzający / Managing Director
	/.../ Rafał Kalinowski
Podpis, data / Signature, date	Podpis, data / Signature, date

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 24 / 27

14. ZAŁĄCZNIKI

Załącznik 1: Wykaz specyfikacji technicznych
objętych programem

14. ANNEXES

Annex 1: List of technical specifications covered by
the program

Przepis prawa europejskiego	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
System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:	
System 2+:	
Certyfikacja zgodności zakładowej kontroli produkcji	

Wyrób(y) - Numer decyzji Komisji	Zharmonizowane specyfikacje techniczne	Numer referencyjny
Geotekstylia - 96/581/WE <i>Geotextiles</i> - 96/581/EC	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)	PN-EN 13249:2016-11
	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy dróg kolejowych	PN-EN 13250:2016-11
	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych w robotach ziemnych, fundamentowaniu i konstrukcjach oporowych	PN-EN 13251:2016-11
	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych w systemach drenażowych	PN-EN 13252:2016-11
	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych w zabezpieczeniach przeciwozryznych (ochrona i umocnienia brzegów)	PN-EN 13253:2016-11
	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy zbiorników wodnych i zapór	PN-EN 13254:2016-11
	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy kanałów	PN-EN 13256:2016-11
	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy tuneli i konstrukcji podziemnych	PN-EN 13256:2016-11
	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy składowisk odpadów stałych	PN-EN 13257:2016-11

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 25 / 27

	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy zbiorników odpadów ciekłych	PN-EN 13265:2016-11
	Bariery geosyntetyczne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy zbiorników wodnych i zapór	PN-EN 13361:2006 PN-EN 13361:2006/A1:2007
	Bariery geosyntetyczne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy kanałów	PN-EN 13362:2007
	Bariery geosyntetyczne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych, jako bariery nieprzepuszczalne dla płynów do budowy tunelów i budowli podziemnych	PN-EN 13491:2006 PN-EN 13491:2006/A1:2006
	Bariery geosyntetyczne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy składowisk odpadów ciekłych, stacji pośrednich lub wtórnej obudowy zabezpieczającej	PN-EN 13492:2006 PN-EN 13492:2006/A1:2007
	Bariery geosyntetyczne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych do budowy magazynów i składowisk odpadów stałych	PN-EN 13493:2007
	Geotekstylia i wyroby pokrewne -- Wymagania w odniesieniu do wyrobów stosowanych w nawierzchniach i pokryciach asfaltowych	PN-EN 15381:2010
	Bariery geosyntetyczne -- Właściwości wymagane w odniesieniu do wyrobów stosowanych w infrastrukturze transportu	PN-EN 15382:2013-10
Konstrukcyjne wyroby metalowe i wyposażenie pomocnicze - 98/214/WE <i>Structural metallic products and ancillaries</i> - 98/214/EC	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych -- Część 1: Zasady oceny	PN-EN 1090-1:2010 PN-EN 1090-1:2010/A1:2012
Kruszywa do zastosowań wymagających i niewymagających wysokiego bezpieczeństwa - 98/598/WE <i>Aggregates for uses with high safety requirements</i> - 98/598/EC	Kruszywa do betonu	PN-EN 12620:2004 PN-EN 12620:2004/A1:2008
	Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu	PN-EN 13043:2004 PN-EN 13043:2004/AC:2004
	Kruszywa lekkie -- Część 1: Kruszywa lekkie do betonu, zaprawy i rzadkiej zaprawy	PN-EN 13055-1:2003 PN-EN 13055-1:2003/AC:2004
	Kruszywa lekkie -- Część 2: Kruszywa lekkie do mieszanek bitumicznych niezwiązanych i związanych hydraulicznie oraz powierzchniowych utwaleń	PN-EN 13055-2:2006
	Kruszywa do zaprawy	PN-EN 13139:2004 PN-EN 13139:2004/AC:2004
	Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym	PN-EN 13242:2004 PN-EN 13242:2004/A1:2008
	Kamień do robót hydrotechnicznych -- Część 1: Wymagania	PN-EN 13383-1:2003 PN-EN 13383-1:2003/AC:2004

	ICR Polska		Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR		Wydanie nr Edition No. 2
			Strona: Page: 26 / 27

	Kruszywa na podsypkę kolejową	PN-EN 13450:2004 PN-EN 13450:2004/AC:2004
Cementy, wapno budowlane oraz inne spoiwa hydrauliczne - 97/555/WE <i>Cements, building limes, and other hydraulic binders</i> - 97/555/EC	Wapno budowlane -- Część 1: Definicje, wymagania i kryteria zgodności	PN-EN 459-1:2012
	Spoiwo hydrauliczne do zastosowań niekonstrukcyjnych -- Definicje, wymagania i kryteria zgodności	PN-EN 15368:2009 PN-EN 15368:2009/A1:2010
Elementy murowe i wyroby związane Elementy murowe kategorii I - 97/740/WE <i>Masonry units and related products</i> <i>Category I masonry units</i> - 97/740/EC	Wymagania dotyczące elementów murowych -- Część 1: Elementy murowe ceramiczne	PN-EN 771-1:2011 PN-EN 771-1:2011/A1:2015-10
	Wymagania dotyczące elementów murowych -- Część 2: Elementy murowe silikatowe	PN-EN 771-2:2011 PN-EN 771-2:2011/A1:2015-10
	Wymagania dotyczące elementów murowych -- Część 3: Elementy murowe z betonu kruszywowego (z kruszywami zwykłymi i lekkimi)	PN-EN 771-3:2011 PN-EN 771-3:2011/A1:2015-10
	Wymagania dotyczące elementów murowych -- Część 4: Elementy murowe z autoklawizowanego betonu komórkowego	PN-EN 771-4:2011 PN-EN 771-4:2011/A1:2015-10
	Wymagania dotyczące zaprawy do murów -- Część 2: Zaprawa murarska	PN-EN 998-2:2016-12
Wyroby związane z betonem, zaprawą i zaczynem - 99/469/WE <i>Concrete, mortar, and grout related products</i> - 99/469/EC	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu -- Część 2: Domieszki do betonu -- Definicje, wymagania, zgodność, oznakowanie i etykietowanie	PN-EN 934-2:2010 PN-EN 934-2:2010/A1:2012
	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu -- Część 3: Domieszki do zapraw do murów -- Definicje, wymagania, zgodność, oznakowanie i etykietowanie	PN-EN 934-3:2010 PN-EN 934-3:2010/A1:2012
	Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych -- Definicje, wymagania, sterowanie jakością i ocena zgodności -- Część 2: Systemy ochrony powierzchniowej betonu	PN-EN 1504-2:2006
	Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych -- Definicje, wymagania, sterowanie jakością i ocena zgodności -- Część 3: Naprawy konstrukcyjne i niekonstrukcyjne	PN-EN 1504-3:2006
	Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych -- Definicje, wymagania, sterowanie jakością i ocena zgodności -- Część 4: Łączenie konstrukcyjne	PN-EN 1504-4:2006
	Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych -- Definicje, wymagania, sterowanie jakością i ocena zgodności -- Część 5: Iniekcja betonu	PN-EN 1504-5:2006
	Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych -- Definicje, wymagania, sterowanie jakością i ocena zgodności -- Część 6: Kotwienie stalowych prętów zbrojeniowych	PN-EN 1504-6:2007
	Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych -- Definicje, wymagania, sterowanie jakością i ocena zgodności -- Część 7: Ochrona zbrojenia przed korozją	PN-EN 1504-7:2007

	ICR Polska	Data wydania / Edition date 09/02/2026
	PROGRAM CERTYFIKACJI ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI – system 2+ ROZPORZĄDZENIE (UE) 305/2011 PC-P-07-01-CPR	Wydanie nr Edition No. 2
		Strona: Page: 27 / 27

	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu -- Część 4: Domieszki do zaczynów iniekcyjnych do kanałów kablowych -- Definicje, wymagania, zgodność, oznakowanie i etykietowanie	PN-EN 934-4:2010
	Domieszki do betonu, zaprawy i zaczynu -- Część 5: Domieszki do betonu natryskowego -- Definicje, wymagania, zgodność, oznakowanie i etykietowanie	PN-EN 934-5:2009
	Włókna do betonu -- Część 1: Włókna stalowe -- Definicje, wymagania i zgodność	PN-EN 14889-1:2007
	Włókna do betonu -- Część 2: Włókna polimerowe -- Definicje, wymagania i zgodność	PN-EN 14889-2:2007

Stan aktualności norm zharmonizowanych z dnia 08.10.2025