

	Národní koordinační výbor pro svařování kolejových vozidel NKV-CS-001 Postup certifikace EN 15085-2	Účinnost od:	01.08.2021
		Strana:	1/8

Registr změn dokumentu:

Verze	Datum	Popis
21-05	01.05.2021	Prvotní vydání dokumentu
21-08	01.08.2021	Revize po zasedání NKV SKV a jednání na DÚ. Doplněny požadavky ČIA: otevřenost, zveřejnění, značka shody, založení na auditech. Požadavky na subdodavatele výrobců přesunuty z bodu 2 do bodu 5. Doplněny požadavky na MCB. Doplněny připomínky Bombardier Transportation a TÚV SÚD Czech. Odstraněno zveřejnění na stránkách DÚ.

	Jméno	funkce	datum	podpis
Zpracoval:	Ing. Miloslav Musil	Auditor a jednatel DOM – ZO 13, s.r.o.	07.07.2021	
Schválil:	Ing. Pavel Flégl	Předseda NKV SKV	07.07.2021	

	Národní koordinační výbor pro svařování kolejových vozidel NKV-CS-001 Postup certifikace EN 15085-2	Účinnost od:	01.08.2021
		Strana:	2/8

OBSAH

1	Úvod.....	3
1.1	Účel dokumentu	3
1.2	Související dokumenty	3
1.3	Terminologie.....	3
1.4	Oblast působnosti dokumentu.....	4
1.5	Vlastník certifikačního schématu.....	4
1.5.1	Závazek vlastníka schématu	4
1.5.2	Otevřenost certifikačního schématu	4
1.5.3	Zveřejnění certifikačního schématu	4
1.5.4	Značka shody.....	4
2	Požadavky na certifikaci výrobce.....	4
2.1.1	Požadavky na svářeče a operátory	5
2.1.2	Požadavky na svářečský dozor	5
2.1.3	Požadavky na subdodavatele výrobců	5
3	Požadavky na certifikační orgán – MCB.....	5
4	Postup certifikačního procesu.....	6
4.1	Informační fáze a příprava posuzování	6
4.1.1	Žádost	6
4.1.2	Přezkoumání a registrace žádosti, smluvní vztah	6
4.1.3	Stanovení auditního týmu	6
4.1.4	Plán auditu a posuzování na místě.....	6
4.2	Fáze posuzování a certifikace.....	7
4.2.1	Posuzování výrobce – certifikační audit	7
4.2.2	Zpráva z auditu	7
4.2.3	Kladné rozhodnutí o certifikaci - vystavení certifikátu.....	7
4.2.4	Záporné rozhodnutí o certifikaci	7
4.3	Změny platnosti certifikace.....	7
4.3.1	Rozšíření platnosti certifikátu.....	7
4.3.2	Omezení platnosti certifikátu	7
4.3.3	Pozastavení platnosti certifikátu	7
4.3.4	Obnovení platnosti certifikátu	7
4.3.5	Ukončení/odnětí certifikace	7
4.4	Dozorový a recertifikační audit.....	7
4.4.1	Pravidelný dozorový audit.....	7
4.4.2	Mimořádný dozorový audit.....	8
4.4.3	Recertifikační audit – opakovaná certifikace	8
5	Přechodné období	8
5.1	Období do vydání všech částí ČSN EN 15085	8
5.1.1	Požadavky na personál kontroly	8
5.2	Přechodné období pro akreditaci MCB	8
5.3	Vystavování certifikátů v přechodném období	8

Národní koordinační výbor pro svařování kolejových vozidel NKV-CS-001 Postup certifikace EN 15085-2	Účinnost od:	01.08.2021
	Strana:	3/8

1 Úvod

1.1 Účel dokumentu

Tento dokument popisuje postup certifikace výrobců podle ČSN EN 15085-2:2021. Vznik tohoto dokumentu byl iniciován přepracovanou normou ČSN EN 15085-2:2021, která platí s účinností od 01.05.2021. Původní norma ČSN EN 15085-2:2008 požadovala, aby byl výrobce certifikován, a splňovala požadavky ČSN EN ISO/IEC 17067 na certifikační schéma. Norma ČSN EN 15085-2:2021 však tyto požadavky nespĺňuje. Aby mohly certifikační orgány získat akreditaci podle nové normy ČSN EN 15085-2:2021, musí doložit certifikační schéma v souladu s požadavky ČSN EN ISO/IEC 17065 a ČSN EN ISO/IEC 17067. Požadavek na certifikační schéma lze splnit buď samostatnými certifikačními schématy, které si zpracuje každý certifikační orgán, nebo jednotným certifikačním schématem, které budou při certifikaci používat všechny certifikační orgány. Národní koordinační výbor pro svařování kolejových vozidel, kde jsou zastoupeny certifikační orgány (MCB), národní bezpečnostní orgán (NBO), národní dopravce (ČD, a.s.) a důležití výrobci, požaduje jednotný postup při certifikaci výrobců a podpořil vznik tohoto certifikačního schématu. Toto certifikační schéma je založeno na auditech, odpovídá typu 6 podle ČSN EN ISO/IEC 17067.

1.2 Související dokumenty

Technické normy:

- ČSN EN ISO/IEC 17000 Posuzování shody – Slovník a základní principy
- ČSN EN ISO/IEC 17065 Posuzování shody – Požadavky na orgány certifikující produkty, procesy a služby.
- ČSN EN ISO/IEC 17067 Posuzování shody – Základní principy certifikace produktu a směrnice pro certifikační schémata.
- ČSN EN 15085 Železniční aplikace – Svařování železničních kolejových vozidel a jejich částí – Část 1 až 6.

Jiné dokumenty:

- Guideline of the European Committee for Welding of Railway Vehicles (ECWRV) - Part 1 Procedure for the application of EN 15085 and certification of welding manufacturers for welding railway vehicles and components according to EN 15085-2 (dále jen Guideline 1).
- Guideline of the European Committee for Welding of Railway Vehicles - ECWRV - Part 2 Technical Interpretation of EN 15085 (dále jen Guideline 2).
- EA - 1/22 A: 2016 Postup a kritéria pro hodnocení schémat posuzování shody akreditačními orgány - členy EA
- MPA 70-01-15 Postup pro přezkoumání podkladu u sektorových certifikačních schémat a nestandardních inspekčních metod

1.3 Terminologie

Pro účely tohoto dokumentu jsou použity termíny norem ČSN EN ISO/IEC 17065, ČSN EN ISO/IEC 17067, ČSN EN 15085-1 a následující termíny a zkratky:

- **Národní akreditační orgán:** Akreditační orgán poskytující akreditaci, v České republice je to *Český institut pro akreditaci, obecně prospěšná společnost* (dále jen ČIA)
- **ECWRV:** European Committee for Welding of Railway Vehicles. Evropská komise pro svařování železničních kolejových vozidel
- **MCB:** Manufacturer Certification Body. Certifikační orgán pro výrobce, který posuzuje shodu s normou ČSN EN 15085-2.
- **Národní bezpečnostní orgán (NBO):** Národní bezpečnostní orgán, který je odpovědný za stanovení a odsouhlasení bezpečnostních požadavků na železnici a zajišťující, aby železnice vyhověla zákonům a zákonným předpisům. V České republice je to Drážní úřad.
- **NKV SKV:** Národní koordinační výbor pro svařování kolejových vozidel. Pro ČR ustanoven na základě dohody zástupců železničního průmyslu, NBO, certifikačních orgánů a národního dopravce – ČD, a.s. jako zrcadlová národní komise k ECWRV.
- **Prováděné činnosti:** Souhrn činností prováděné výrobcem. Zkratky jsou definovány v ČSN EN 15085-2:
 - **D:** (Design) Výpočet, návrh a tvorba dokumentace
 - **P:** (Production) Výroba a úpravy
 - **M:** (Maintenance) Opravy

	Národní koordinační výbor pro svařování kolejových vozidel NKV-CS-001 Postup certifikace EN 15085-2	Účinnost od:	01.08.2021
		Strana:	4/8

- **S:** (Purchase and supply) Nákup a dodávka bez provádění svařovacích operací
- **Svařovací dílna:** Provozovna výrobce, kde probíhají svářečské práce, nacházející se obvykle na jedné adrese. Ve zvláštních případech rozhoduje MCB.
- **Smluvní (externí) svářečský dozor:** Pracovník svářečského dozoru, který není přímo zaměstnán výrobcem.
- **Velikost výrobce:** Vyhodnocení velikosti výrobce definuje norma EN 15085-2 jako součin několika koeficientů. Velikost výrobce je označována zkratkou „WM“ (welding manufacturer). Velikost výrobce se stanovuje jako součet vypočítaných velikostí jednotlivých svařovacích dílen.
- **Malý výrobce:** Pokud je stanovená velikost výrobce $WM \leq 1500$, potom je výrobce považován za „malého výrobce“. Definice převzata z ČSN EN 15085-2:2021.

1.4 Oblast působnosti dokumentu

Tento dokument platí pro MCB se sídlem v České republice. Tento dokument je zároveň jednotným certifikačním schématem pro akreditaci certifikačních orgánů certifikujících produkty podle ČSN EN ISO/IEC 17065 posuzující svařování železničních kolejových vozidel a jejich částí podle ČSN EN 15085-2.

1.5 Vlastník certifikačního schématu

Vlastníkem certifikačního schématu je na základě rozhodnutí NKV SKV společnost DOM – ZO 13, s.r.o. (dále jen vlastník schématu). Vlastník schématu se při tvorbě a udržování tohoto schématu zodpovídá NKV SKV, čímž je zajištěno zastoupení všech zainteresovaných stran na tvorbě a udržování tohoto schématu. Zainteresované strany byly identifikovány následovně:

- Drážní úřad ve funkci národního bezpečnostního orgánu
- Schválené MCB – certifikační orgány certifikující výrobce podle tohoto schématu
- Národní dopravce – ČD, a.s.
- Výrobci – zástupci významných výrobců a opravců železničních kolejových vozidel v ČR.

1.5.1 Závazek vlastníka schématu

Podpisem tohoto dokumentu se statutární zástupce vlastníka schématu zavazuje k následujícímu:

- Vlastník schématu akceptuje výsledky MCB akreditovaných jakýmkoliv signatářem EA MLA (pro relevantní rozsah), které splní požadavky stanovené tímto schématem.
- Vlastník schématu nebude měnit obsah schématu bez předchozího projednání a souhlasu NKV SKV.

1.5.2 Otevřenost certifikačního schématu

Toto certifikační schéma je otevřené. Vlastník schématu nestanovuje žádné další omezení používání certifikačního schématu, mimo těch, která jsou uvedena v části „*Požadavky na certifikační orgán*“.

1.5.3 Zveřejnění certifikačního schématu

Toto certifikační schéma je veřejně dostupné. Certifikační schéma a další informace ke schématu jsou zveřejněny na webu vlastníka schématu <https://www.domzo13.cz/cert-schema-en-15085>. Vlastník schématu povoluje zainteresovaným stranám zveřejnění tohoto schématu a využití informací zveřejněných na webu <https://www.domzo13.cz/cert-schema-en-15085> pro použití ve svých informačních materiálech (např. www stránkách).

1.5.4 Značka shody

Toto certifikační schéma nedefinuje žádnou značku shody, kterou by mohly využívat certifikační orgány nebo jejich klienti.

2 Požadavky na certifikaci výrobce

V případě výrobců v klasifikační úrovni CL 1 a CL 2 je požadována certifikace nezávislým MCB, v terminologii ČSN EN ISO/IEC 17000 popsána jako činnost posuzování shody třetí stranou. V případě posuzování výrobce nezávislým MCB žádná osoba z MCB, která posuzuje výrobce, nesmí být u výrobce uznána jako svářečský dozor.

V případě výrobců v klasifikační úrovni CL 3 lze využít činnost posuzování shody první, druhou nebo třetí stranou podle ČSN EN ISO/IEC 17000.

	Národní koordinační výbor pro svařování kolejových vozidel NKV-CS-001 Postup certifikace EN 15085-2	Účinnost od:	01.08.2021
		Strana:	5/8

2.1.1 Požadavky na svářeče a operátory

Svářeči nesmějí být kvalifikováni podle čl. 9.3 c) normy ISO 9606-1. Svářeči koutových svarů musí být kvalifikováni zkušební kusem koutového svaru (nesmějí být kvalifikováni doplňkovým koutovým svarem k tupému svaru nebo kombinovaným BW/FW svarem podle přílohy C normy ISO 9606-1). Operátoři nesmějí být kvalifikováni podle čl. 5.3 c) normy ISO 14732.

2.1.2 Požadavky na svářečský dozor

Všechny požadavky na svářečský dozor musí výrobce plnit v souladu s požadavky řady norem ČSN EN 15085 a požadavky Guideline 2. Jako důkaz splnění požadavků na kvalifikaci svářečského dozoru jsou uznávány kvalifikace podle směrnic IIW/EFW (IWE/EWE, IWT/EWT, IWS/EWS, IWP).

Pracovníci svářečského dozoru, kteří nejsou kvalifikováni v souladu s příslušnými směrnicemi IIW/EFW, musí potřebné odborné znalosti pro klasifikační úrovně CL 1 a CL 2 prokázat kvalifikační zkouškou provedenou MCB. MCB o takto provedené zkoušce vydává kvalifikační doklad, který je platný pouze pro konkrétního výrobce a nelze jej přenést na jinou společnost. Pro úroveň svářečského dozoru A a B se zkouška provádí před zkušební komisí MCB, která má minimálně 2 členy – auditory s kvalifikací IWE/EWE. Pro tyto úrovně se zkouška s ohledem na její časovou náročnost provádí mimo audit na místě (u výrobce) s ověřením znalostí podle přílohy D normy ČSN EN 15085-2:2021. Pro úroveň C se rozšířený odborný pohovor může provést v rámci auditu na místě, zkoušející může být jeden člen týmu auditorů s kvalifikací IWE/EWE. Oblast zkoušených znalostí koresponduje opět s přílohou D normy ČSN EN 15085-2:2021.

2.1.2.1 Smluvní (externí) svářečský dozor

U výrobce lze uznat maximálně jednoho smluvního pracovníka svářečského dozoru (odpovědný svářečský dozor nebo zástupce). Smluvní svářečský dozor lze uznat jen v případě, že je kvalifikován podle směrnic IIW/EFW.

Smluvní svářečský dozor nelze uznat v případě výrobců v klasifikační úrovni CL 1 s druhy činností P nebo M, s výjimkou malých výrobců (viz terminologie).

U smluvních svářečských dozorů je třeba dodržovat následující podmínky:

- Pracovní doba smluvního svářečského dozoru musí být smluvně dohodnuta tak, aby mohl vykonávat své úkoly podle definice v EN 15085-2, příloha A (o výkonu práce musí být veden záznam). Kromě toho platí:
 - U nové výroby by měl být smluvní svářečský dozor přítomen alespoň 50% svařovací výroby.
 - U běžného výrobního svařování závisí požadovaná přítomnost na rozsahu svařovací výroby.
- Svářečský dozor může být uznán maximálně pro dva výrobce ve svařování. Pokud svářečský dozor pracuje pouze pro výrobce s typy činností M (ale jen v případě, že se jedná o malého výrobce ve svařování), D nebo S, může být uznán maximálně pro tři výrobce ve svařování.

Smluvní svářečský dozor pro činnost M musí svou způsobilost prokázat tím, že již byl uznán jako svářečský dozor (nikoliv smluvní) pro jiného výrobce s činností M.

Všechny výjimky z tohoto článku musí být dohodnuty s klientem nebo MCB.

2.1.3 Požadavky na subdodavatele výrobců

Pro subdodavatele v klasifikační úrovni CL 1 a CL 2 platí, že musí být rovněž certifikováni nezávislou třetí stranou - MCB.

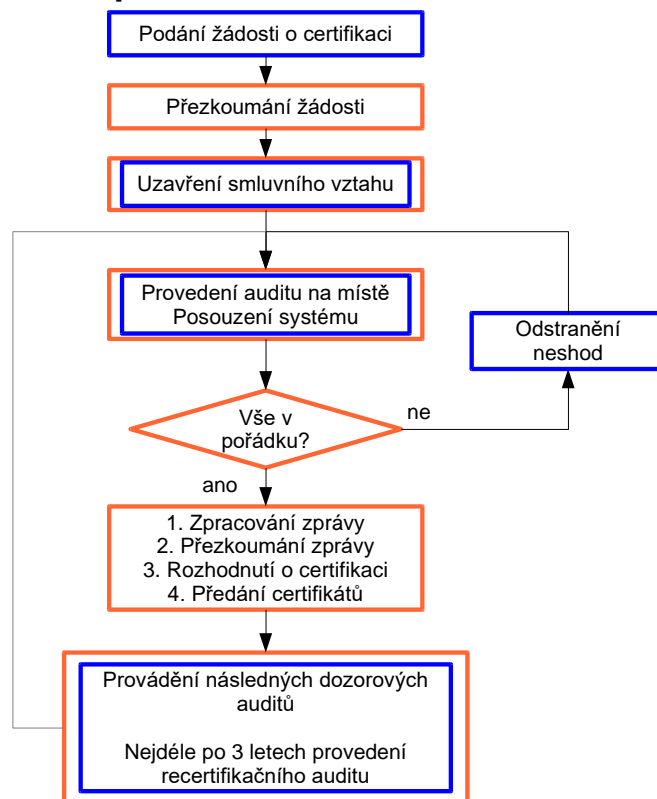
3 Požadavky na certifikační orgán – MCB

Certifikační orgán pro výrobce podle EN 15085-2 (dále jen MCB) musí splňovat požadavky Guideline 1. Dále musí být způsobilost MCB ověřena následujícím způsobem:

- MCB musí být akreditován ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17065 pro posuzování podle ČSN EN 15085-2 s použitím tohoto certifikačního schématu. Akreditace v období těsně po ukončení platnosti normy ČSN EN 15085-2:2008 viz část „*Přechodné období pro akreditaci MCB*“ tohoto dokumentu.
- Dále musí být akreditovaný MCB schválen národním bezpečnostním orgánem.
- MCB se musí účastnit koordinačních jednání NKV SKV za účelem zajištění jednotného postupu při posuzování výrobců podle tohoto schématu.
- MCB každý rok spravuje nejméně 10 vydaných certifikátů (v rámci certifikačního nebo recertifikačního auditu). Z tohoto počtu musí být alespoň 2 certifikáty v klasifikační úrovni CL1 pro prováděné činnosti P a/nebo M.
- MCB musí mít k dispozici minimálně 2 auditory s kvalifikací IWE/EWE trvale zaměstnané u MCB.

Národní koordináční výbor pro svařování kolejových vozidel NKV-CS-001 Postup certifikace EN 15085-2	Účinnost od:	01.08.2021
	Strana:	6/8

4 Postup certifikačního procesu



Oranžová barva – certifikační orgán MCB
Modrá barva – výrobce

4.1 Informační fáze a příprava posuzování

4.1.1 Žádost

Požadavky na certifikaci musí být jednoznačně stanoveny v žádosti, která musí obsahovat informace o zákazníkovi a o požadovaném rozsahu certifikace. Žádost musí obsahovat všechny údaje požadované k vyhodnocení velikosti výrobce v oblasti svařování:

- Celkový počet svářečů a operátorů
- Souhrn prováděných činností
- Všechny typy svařovaných materiálů
- Počet směn
- Seznam používaných procesů svařování podle ČSN EN ISO 4063
- Požadovaná klasifikační úroveň výrobce

Formulář žádosti o certifikaci včetně informací o procesu certifikace poskytuje zákazníkovi MCB v souladu s vlastními postupy.

4.1.2 Přezkoumání a registrace žádosti, smluvní vztah

Přezkoumání žádosti a souvisejících dokumentů provádí MCB v souladu s vlastními postupy. Rovněž uzavření obchodního vztahu probíhá v souladu s postupy MCB.

4.1.3 Stanovení auditního týmu

Stanovení auditního týmu probíhá v souladu s postupy MCB. Auditní tým musí splňovat požadavky Guideline 1.

4.1.4 Plán auditu a posuzování na místě

Plánu auditu musí být sestaven před zahájením posuzování, časová náročnost musí být v souladu s Guideline 1.

	Národní koordinační výbor pro svařování kolejových vozidel NKV-CS-001 Postup certifikace EN 15085-2	Účinnost od:	01.08.2021
		Strana:	7/8

4.2 Fáze posuzování a certifikace

4.2.1 Posuzování výrobce – certifikační audit

Posuzování na místě probíhá v souladu s Guideline 1 a s postupy MCB.

4.2.2 Zpráva z auditu

O výsledku posuzování musí být vypracována zpráva, která je zpracována v souladu s Guideline 1 a s postupy MCB.

4.2.3 Kladné rozhodnutí o certifikaci - vystavení certifikátu

V případě kladného rozhodnutí o certifikaci je vydán certifikát dle rozsahu auditu. Certifikát musí obsahovat datum vystavení certifikátu a datum platnosti certifikace, která je nejdéle 3 roky od data vystavení certifikátu. Dále musí certifikát obsahovat všechny údaje, které norma ČSN EN 15085-2 požaduje pro „*Prohlášení výrobce o svařovacích činnostech a organizaci*“.

4.2.4 Záporné rozhodnutí o certifikaci

V případě záporného rozhodnutí o certifikaci nesmí být certifikát vydán. Další postup musí být v souladu s Guideline 1 a s postupy MCB.

4.3 Změny platnosti certifikace

4.3.1 Rozšíření platnosti certifikátu

Pokud dojde k rozšíření platnosti certifikace, vystaví MCB certifikovanému subjektu nový certifikát se stejnou dobou platnosti. Způsob vystavení nového certifikátu (revize, nový certifikát, ...) musí být v souladu s postupy MCB.

4.3.2 Omezení platnosti certifikátu

K omezení rozsahu udělené certifikace může dojít pokud:

- o omezení požádá certifikovaný výrobce,
- certifikovaný výrobce nespĺňuje všechny podmínky rozsahu platnosti certifikátu, přičemž je splňuje v omezeném rozsahu, který normativní dokumenty připouštějí.

V obou případech provede MCB posouzení, zda je možno vydat nový certifikát s omezením platnosti bez provedení auditu nebo až po provedení mimořádného dozorového auditu.

4.3.3 Pozastavení platnosti certifikátu

MCB pozastaví platnost certifikátu v případě, že:

- o pozastavení požádá certifikovaný výrobce,
- při dozoru byly zjištěny závažné neshody v plnění certifikačních kritérií a závazků jako např. trvalé nebo vážné selhávání procesu,
- certifikovaný výrobce neumožní provedení dozorového auditu bez objektivního zdůvodnění.

4.3.4 Obnovení platnosti certifikátu

O obnovení platnosti certifikátu musí výrobce požádat MCB, a to nejpozději do 6 měsíců od data pozastavení. Další postup musí být v souladu s pravidly MCB pro obnovení platnosti certifikátu.

4.3.5 Ukončení/odnětí certifikace

MCB ukončí certifikát v případě, že:

- o ukončení certifikace požádá certifikovaný výrobce,
- ukončení certifikace je z důvodu zániku certifikovaného výrobce bez přímého právního nástupnictví.
- výrobce, který má pozastavenou platnost certifikátu neodstraní do 6 měsíců příčinu pozastavení platnosti
- certifikovaný subjekt neplní trvale stanovená kritéria certifikace,

O ukončení platnosti certifikátu rozhoduje MCB v souladu se svými pravidly.

4.4 Dozorový a recertifikační audit

4.4.1 Pravidelný dozorový audit

Provádění dozoru nad certifikovaným výrobcem po dobu platnosti certifikátu je součástí systému certifikace pro účely udržování certifikace. Certifikovaný subjekt se k tomu zavazuje uzavřením smlouvy o kontrolní

	Národní koordinační výbor pro svařování kolejových vozidel NKV-CS-001 Postup certifikace EN 15085-2	Účinnost od:	01.08.2021
		Strana:	8/8

činnosti s MCB. Jedná se o audit prováděný na místě/pracovišti zákazníka, přičemž mohou být využívány i další metody auditu.

Dozorový audit se provádí v plánovaných termínech tak, aby proběhly v ročních intervalech. Audit je prováděn v souladu s pravidly MCB.

4.4.2 Mimořádný dozorový audit

Mimořádný dozorový audit provádí MCB v následujících případech:

- a) K prověření důvodnosti podnětu zpochybňujícího dodržování certifikačních kritérií a závazků podmiňujících certifikaci.
- b) U certifikovaných výrobců, u kterých bylo v případě a) zjištěno nedodržování certifikačních kritérií a závazků.
- c) U certifikovaného výrobce, kterému byla pozastavena platnost certifikátu a který žádá o obnovení platnosti tohoto certifikátu.
- d) U certifikovaných výrobců, u kterých došlo ke změnám ovlivňujícím plnění certifikačních kritérií nebo závazků, které podmiňovaly certifikaci, jako např. změny rozsahu certifikace, právní subjektivity, vedoucích pracovníků, dokumentace apod.

Mimořádné audity jsou prováděny v souladu s postupy MCB.

4.4.3 Recertifikační audit – opakovaná certifikace

Opakované posuzování se provádí nejpozději každé 3 roky v souladu s postupy MCB. Při recertifikačním auditu musí být posouzena opět všechna kritéria certifikačních dokumentů a musí být provedeno přezkoumání zpráv z předchozích dozorových auditů.

5 Přechodné období

Přechodné období je období nutné k převodu certifikací podle stávající normy ČSN EN 15085-2:2008 na novou normu ČSN EN 15085-2:2021. Toto období trvá do 30.04.2024.

5.1 Období do vydání všech částí ČSN EN 15085

Do doby vydání nových verzí norem ČSN EN 15085-1,3,4,5,6 budou používány technické požadavky stávajících verzí norem ČSN EN 15085-1+A1:2013, ČSN EN 15085-3:2008, ČSN EN 15085-4:2008 a ČSN EN 15085-5:2008 (tyto normy jsou spolu s ČSN EN 15085-2:2008 dále v textu označeny jako „stávající norma“).

5.1.1 Požadavky na personál kontroly

V době platnosti ČSN EN 15085-5:2008 budou aplikovány požadavky této stávající normy.

5.2 Přechodné období pro akreditaci MCB

V době tvorby tohoto dokumentu nejsou zatím MCB akreditovány podle nové ČSN EN 15085-2:2021 a tohoto certifikačního schématu. MCB akreditovaný podle normy ČSN EN 15085-2:2008 je do konce přechodného období rovněž považován za splňující podmínky tohoto certifikačního schématu. Po uplynutí přechodného období se musí MCB prokázat platným osvědčením o akreditaci podle tohoto certifikačního schématu.

5.3 Vystavování certifikátů v přechodném období

- Nový certifikační audit – pouze podle nové normy
- Recertifikační audit – pouze podle nové normy
- Dozorové audity lze do ukončení platnosti původního certifikátu, ale maximálně do 30.04.2024 provádět podle stávající normy nebo již podle nové normy, podle dohody MCB s klientem.