



CNBOP-PIB

JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA


WYMAGANIA DLA ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI WYROBÓW BUDOWLANYCH PLANOWANYCH DO KRAJOWEJ CERTYFIKACJI STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

(wydanie: pierwsze; data wydania: 1 marca 2017 r.)



CENTRUM NAUKOWO-BADAWCZE
OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ
im. Józefa Tuliszkowskiego
PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY
ul. Nadwiślańska 213, 05-420 Józefów



 CNBOP-PIB	Centrum Naukowo-Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej im. Józefa Tuliszkowskiego Państwowy Instytut Badawczy		
	JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA		
	WYMAGANIA DLA ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI WYROBÓW BUDOWLANYCH PLANOWANYCH DO KRAJOWEJ CERTYFIKACJI STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH		
	Wydanie: pierwsze	Data wydania: 01.03.2017 r.	Zmiana nr 1 z dnia 20.06.2022 r.

Zakres stosowania

Niniejszy dokument stosowany jest na potrzeby prowadzenia inspekcji zakładowej kontroli produkcji wyrobów budowlanych podlegających krajowej certyfikacji, o której mowa w art. 5 ust. 2 ustawy o wyrobach budowlanych (znak budowlany), w przypadku gdy proces krajowej oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych prowadzony jest w oparciu o Polskie Normy¹ wyrobu niezawierające wymagań dotyczących zakładowej kontroli produkcji* oraz w sytuacji gdy wymagania dotyczące zakładowej kontroli nie zostały określone w krajowej ocenie technicznej wyrobu bądź w sytuacji, w której producent zgłosi bezpośrednio przed lub w trakcie trwania inspekcji zainteresowanie objęciem zakresem inspekcji dodatkowych wyrobów, dla których w dniu inspekcji nie będzie dostępna krajowa specyfikacja techniczna (Polska Norma nie mająca statusu normy wycofanej lub krajowa ocena techniczna).

Niniejszy dokument opracowano na podstawie wymagań zakładowej kontroli produkcji stawianych przez normy zharmonizowane z rozporządzeniem 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 (Dz. Urz. UE nr L 88 z 4.4.2011). ~~[USUNIĘTO] Wszelkie modyfikacje w stosunku do zapisów norm zharmonizowanych oznaczone kolorem (wprowadzone modyfikacje — kolor niebieski, fragmenty usunięte — kolor czerwony).~~

1.1 Zakładowa Kontrola Produkcji (ZKP)

1.1.1 Postanowienia ogólne

Producent powinien ustanowić, udokumentować i utrzymywać system ZKP w celu zapewnienia, że wyroby wprowadzane na rynek są zgodne z ustalonymi właściwościami charakterystyk.

System ZKP powinien obejmować pisemne procedury, regularne kontrole i badania i/lub oceny oraz wykorzystywanie wyników do kontroli surowców i innych przychodzących materiałów lub podzespołów, wyposażenia, procesu produkcyjnego i wyrobu.

Wszystkie elementy, wymagania i postanowienia przyjęte przez producenta powinny być systematycznie dokumentowane w formie pisemnych polityk i procedur.

Przedmiotowa dokumentacja systemu kontroli produkcji powinna zapewniać ogólne zrozumienie oceny zgodności oraz umożliwiać osiąganie wymaganych charakterystyk wyrobu, jak też sprawdzanie efektywności funkcjonowania systemu kontroli produkcji.

W związku z tym zakładowa kontrola produkcji łączy techniki operacyjne i wszystkie przedsięwzięcia pozwalające utrzymać i kontrolować zgodność wyrobu z niniejszą specyfikacją techniczną.

1.1.2 Wymagania

1.1.2.1 Postanowienia ogólne


Producent jest odpowiedzialny za organizację efektywnego wdrożenia systemu ZKP.

Zadania i odpowiedzialność w organizacji kontroli produkcji powinny być udokumentowane, a przedmiotowa dokumentacja powinna być stale aktualizowana.

W każdym zakładzie produkcyjnym producent może zlecić działania osobie posiadającej wymagane uprawnienia do:

- identyfikowania procedur służących wykazaniu zgodności wyrobu na odpowiednich etapach;
- identyfikowania oraz zapisywania jakiegokolwiek przypadku niezgodności;
- identyfikowania procedur w celu korygowania przypadków niezgodności.

¹ m. in. PN-EN 54-31, PN-EN 13565-1, PN-EN 50291-1, PN-EN 60947-1, PN-EN 60947-3

 CNBOP-PIB	Centrum Naukowo-Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej im. Józefa Tuliszkowskiego Państwowy Instytut Badawczy		
	JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA		
	WYMAGANIA DLA ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI WYROBÓW BUDOWLANYCH PLANOWANYCH DO KRAJOWEJ CERTYFIKACJI STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH		
	Wydanie: pierwsze	Data wydania: 01.03.2017 r.	Zmiana nr 1 z dnia 20.06.2022 r.

Producent powinien sporządzić oraz stale aktualizować dokumentację określającą zakładową kontrolę produkcji, którą stosuje.

Dokumentacja oraz procedury producenta powinny być odpowiednie dla wyrobu oraz procesu produkcyjnego.

Należy osiągnąć odpowiedni poziom zaufania do systemu ZKP w odniesieniu do zgodności wyrobu. Obejmuje to:

- a) opracowanie udokumentowanych procedur oraz instrukcji odnoszących się do funkcjonowania zakładowej kontroli produkcji, zgodnie z wymaganiami specyfikacji technicznej, na której stosowanie są powołania;
- b) efektywne wdrożenie tych procedur i instrukcji;
- c) zapisywanie tych działań oraz ich rezultatów;
- d) używaniem tych rezultatów do korekty jakichkolwiek rozbieżności, naprawy efektów tych rozbieżności, działań naprawczych jakichkolwiek przypadków powstających w następstwie niezgodności oraz, jeśli niezbędne, przeglądu ZKP w celu usuwania przyczyny niezgodności.

W przypadku występowania podwykonawstwa, producent powinien zachować całkowitą kontrolę nad wyrobem oraz zapewniać, że otrzymuje wszystkie informacje niezbędne do wypełniania swoich obowiązków zgodnie z niniejszymi wymaganiami.

Jeśli wyrób producenta jest częściowo projektowany, produkowany, montowany, pakowany, przetwarzany i/lub etykietowany w ramach podwykonawstwa, ZKP podwykonawcy może zostać uwzględniona w odniesieniu do przedmiotowego wyrobu, tam gdzie ma to zastosowanie. Producent, który podzleca wszystkie ze swoich czynności nie może w żadnym wypadku przenosić odpowiedzialności za nie na podwykonawcę.

1.1.2.2 Personel

Należy określić odpowiedzialność, uprawnienia oraz wzajemne zależności wśród personelu, który zarządza, wykonuje oraz weryfikuje prace mające wpływ na zgodność wyrobu.

Ma to w szczególności zastosowanie do personelu, który powinien inicjować działania zapobiegające powstawaniu niezgodności w wyrobie, działania w razie zaistnienia niezgodności oraz identyfikować i rejestrować problemy dotyczące zgodności wyrobu.

Personel wykonujący prace mające wpływ na zgodność wyrobu powinien być kompetentny dzięki odpowiedniemu wykształceniu, szkoleniom, umiejętnościom oraz doświadczeniu, co powinno być udokumentowane w formie zapisów.

1.1.2.3 Wyposażenie

1.1.2.3.1 Badawcze

Każdy sprzęt stosowany do ważenia, mierzenia i badania powinien być wzorcowany lub sprawdzany i regularnie kontrolowany zgodnie z udokumentowanymi procedurami, częstotliwościami i kryteriami.


1.1.2.3.2 Produkcyjne

Każdy sprzęt wykorzystywany w procesie produkcyjnym powinien być regularnie kontrolowany oraz konserwowany w celu zapewnienia, że stosowanie, zużycie lub uszkodzenie nie spowodują rozbieżności w procesie produkcyjnym.

Należy prowadzić oraz dokumentować czynności kontrolne oraz konserwacyjne, zgodnie z udokumentowanymi procedurami producenta, a zapisy powinny być przechowywane przez okres zdefiniowany w procedurach ZKP producenta.

1.1.2.3.3 Materiały i elementy składowe

Specyfikacje techniczne wszystkich przyjmowanych materiałów i elementów składowych powinny być udokumentowane, jak również udokumentowany powinien być program kontroli zapewniający ich zgodność. W przypadku zastosowania w zestawie dostarczanych

	Centrum Naukowo-Badawcze Ochrony Przeciwpowazarowej im. Jozefa Tuliszkowskiego Państwowy Instytut Badawczy		
	JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA		
	WYMAGANIA DLA ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI WYROBÓW BUDOWLANYCH PLANOWANYCH DO KRAJOWEJ CERTYFIKACJI STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH		
	Wydanie: pierwsze	Data wydania: 01.03.2017 r.	Zmiana nr 1 z dnia 20.06.2022 r.

podzespołów, poziom oceny zgodności tego podzespołu powinien być taki, jak podano w odpowiedniej [USUNIĘTO] zharmonizowanej specyfikacji technicznej dla tego podzespołu.

1.1.2.4 Proces projektowania

System zakładowej kontroli produkcji powinien dokumentować etapy projektowania wyrobu, identyfikować procedurę weryfikacji oraz osoby odpowiedzialne za wszystkie etapy projektowania.

Podczas samego procesu projektowania należy zapewniać przechowywanie zapisów ze wszystkich sprawdzeń, ich rezultatów oraz jakichkolwiek podejmowanych działań korygujących.

Zapisy te powinny być wystarczająco szczegółowe oraz dokładne w celu wykazania, że wszystkie etapy fazy projektowania oraz wszystkie sprawdzenia zostały wykonane pomyślnie.

1.1.2.5 Kontrole podczas procesu produkcji

Producent powinien planować oraz realizować produkcję z zachowaniem odpowiednich warunków kontrolnych.

1.1.2.6 Badanie oraz ocena wyrobu

Producent powinien ustanowić procedury zapewniające, że określone właściwości użytkowe deklarowane przez producenta są utrzymywane.

1.1.2.7 Wyroby niezgodne

Producent powinien posiadać pisemne procedury określające postępowanie z wyrobami niezgodnymi.

Jakiegokolwiek tego typu przypadki powinny być odnotowywane po ich powstaniu, a zapisy te powinny być przechowywane przez okres sprecyzowany w pisemnych procedurach producenta.

1.1.2.8 Działania korygujące

Producent powinien posiadać udokumentowane procedury, które określają działania eliminujące przyczyny niezgodności w celu zapobiegania ich ponownemu powstawaniu.

1.1.2.9 Obsługa, przechowywanie i pakowanie

Producent powinien określić procedury zapewniające metody obsługi wyrobu oraz powinien zapewniać odpowiednie miejsce przechowywania zapobiegające uszkodzeniu lub obniżeniu wartości wyrobu.

1.1.3 Wymagania szczególne dotyczące wyrobu

System ZKP powinien:

- zapewnić, że wyroby wprowadzane do obrotu są zgodne z ustalonymi właściwościami użytkowymi charakterystyk

System ZKP powinien obejmować ZKP danego wyrobu, która wskazuje procedury wykazujące zgodność wyrobu na odpowiednich etapach, tj.:


- kontrole i badania, które powinny być przeprowadzone przed produkcją i/lub w trakcie produkcji zgodnie z częstotliwością określoną w planie badań ZKP

i/lub

- sprawdzenia i badania które powinny być przeprowadzone na gotowych wyrobach zgodnie z częstotliwością określoną w planie badań ZKP.

Jeżeli producent wykorzystuje tylko wyroby gotowe, to działania określone w b) powinny prowadzić do poziomu zgodności wyrobu równoważnego takiemu, gdyby ZKP była przeprowadzone w trakcie produkcji.

Jeżeli producent wykonuje część procesu produkcyjnego samodzielnie, to działania o których mowa w b) mogą zostać ograniczone i częściowo zastąpione działaniami, o których mowa w a). Ogólnie, im większa część procesu produkcyjnego jest wykonywana przez producenta, tym więcej działań wg b) może zostać zastąpionych działaniami określonymi w a).

 CNBOP-PIB	Centrum Naukowo-Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej im. Józefa Tuliszkowskiego Państwowy Instytut Badawczy		
	JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA		
	WYMAGANIA DLA ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI WYROBÓW BUDOWLANYCH PLANOWANYCH DO KRAJOWEJ CERTYFIKACJI STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH		
	Wydanie: pierwsze	Data wydania: 01.03.2017 r.	Zmiana nr --- z dnia ----- r.

W każdym przypadku działania powinny prowadzić do poziomu zgodności wyrobu równoważnego takiemu, gdyby ZKP była przeprowadzone w trakcie produkcji.

UWAGA Zależnie od konkretnej sytuacji może okazać się niezbędne przeprowadzenie działań określonych a) oraz w b), tylko działań określonych w a) lub tylko działań określonych w b).

Działania określone w a) skupiają się zarówno na pośrednich stanach wyrobu, jak i na maszynach produkcyjnych i ich regulacji oraz na aparaturze pomiarowej itd. Te kontrole i badania oraz ich częstotliwość powinny być dobrane na podstawie typu wyrobu i jego składu, procesu produkcji i jego złożoności, wrażliwości właściwości wyrobu na zmiany parametrów produkcji itd.

Producent powinien ustanowić i utrzymywać rejestry stanowiące dowód, że pobierano próbki i badano produkcję. Rejestry te powinny jednoznacznie wykazać, czy produkcja spełnia ustalone kryteria zgodności i powinny być dostępne przez co najmniej trzy lata.

Rejestry te powinny być dostępne na potrzeby inspekcji.

Jeżeli wyrób nie spełnia warunków zgodności, należy stosować postanowienia odnoszące się do wyrobów niezgodnych, natychmiast powinny zostać podjęte konieczne działania korygujące, a wyroby lub partie niezgodne z wymaganiami powinny zostać wydzielone i właściwie oznakowane.

Gdy tylko wada zostanie usunięta, należy powtórzyć odpowiednie badanie lub ocenę.

Wyniki kontroli i badań powinny być rejestrowane we właściwy sposób. Opis wyrobu, data produkcji, przyjęta metoda badawcza, wyniki badania oraz kryteria zgodności powinny być wprowadzone do rejestrów i podpisane przez osobę odpowiedzialną za tę kontrolę/to badanie.

W odniesieniu do każdego wyniku kontroli nie spełniającego niniejszych wymagań w rejestrach powinny być wskazane działania korygujące podjęte w celu naprawy tej sytuacji (np. przeprowadzenie dodatkowego badania, modyfikacja procesu produkcji, odrzucenie wyrobu lub jego naprawa).

Pojedyncze wyroby lub partie wyrobów i związana z nimi dokumentacja produkcyjna powinny być jednoznacznie identyfikowane i identyfikowalne.

1.1.4 Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego oraz ZKP

Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego oraz ZKP powinna być przeprowadzona, gdy proces produkcji został uruchomiony i funkcjonuje. Dokumentacja zakładu i ZKP powinna być oceniona w celu sprawdzenia, czy wymagania 1.1.2 do 1.1.3 są spełnione. Podczas inspekcji należy sprawdzić:

- a) czy wszystkie zasoby niezbędne do osiągnięcia charakterystyk wyrobu wymaganych przez niniejsze opracowanie są dostępne i zostały odpowiednio wdrożone oraz
- b) czy procedury ZKP zgodne z dokumentacją ZKP, są stosowane w praktyce.
- c) wszystkie miejsca, gdzie jest prowadzony montaż końcowy lub co najmniej końcowe badania przedmiotowego wyrobu, powinny zostać poddane ocenie w celu sprawdzenia, czy powyższe warunki od a) do b) są dostępne i zostały wdrożone.

Jeżeli system ZKP obejmuje więcej niż jeden wyrób, linię produkcyjną lub proces produkcji, a podczas oceny jednego wyrobu, linii produkcyjnej lub procesu produkcji sprawdzono, że spełnione są wymagania ogólne, wówczas nie ma potrzeby wykonania ponownej oceny wymagań ogólnych podczas inspekcji ZKP prowadzonej dla innego wyrobu, linii produkcyjnej lub procesu produkcji.

Wszystkie oceny oraz ich wyniki powinny być udokumentowane w raporcie ze wstępnej inspekcji.

KONIEC