

Certyfikacja systemu zakładowej kontroli produkcji

Produkcja i wprowadzanie wyrobów budowlanych do obrotu w krajach Unii Europejskiej związana jest z koniecznością przestrzegania zasad zawartych w Dyrektywie 89/106/EWG, zwanej w skrócie dyrektywą budowlaną. Konkretnie zadania dla producentów określonych grup wyrobów budowlanych wynikają z wymagań opisanych w specyfikacjach technicznych, tj. w normach zharmonizowanych i w europejskich aprobatkach technicznych.

Specyfika Dyrektywy 89/106/EWG polega na tym, że bezpieczeństwo obiektów określono poprzez wymagania dotyczące wyrobów budowlanych. Dla przypomnienia – wyrób budowlany jest to każdy wyrób przeznaczony do trwałego wbudowania w obiekt budowlany. Wprowadzane do obrotu wyroby budowlane muszą nadawać się do zamierzonego zastosowania, a więc muszą mieć takie właściwości, dzięki którym zbudowane z ich użyciem obiekty spełnią podstawowe wymagania dyrektywy. Ocena spełnienia tych wymagań należy do producenta wyrobu budowlanego.



Stanowisko do badania kręgów betonowych

Fot. IMBIGS

Systemy oceny zgodności wg dyrektywy 89/106/EWG

| Rodzaj dokumentu | | 1+ | 1 | 2+ | 2 | 3 | 4 |
|--------------------------------|--|--|---|---|---|-----------------|-----------------|
| | | Certyfikat zgodności wyrobu wydany przez notyfikowaną jednostkę; Deklaracja zgodności wyrobu wystawiona przez producenta | Certyfikat zakładowej kontroli produkcji wydany przez notyfikowaną jednostkę; Deklaracja zgodności wyrobu wystawiona przez producenta | Deklaracja zgodności wyrobu wystawiona przez producenta | | | |
| Zadania producenta | Zakładowa kontrola produkcji | + | + | + | + | + | + |
| | Wstępne badania typu | - | - | + | + | - | + ²⁾ |
| | Uzupełniające badania próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzone przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania | + | + | - | - | - | - |
| | Badania próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym zgodnie z ustalonym planem badania, jeśli dodatkowo wymaga tego zharmonizowana specyfikacja techniczna | - | - | + | - | - | - |
| Zadania upoważnionej jednostki | Wstępne badania typu | + | + | - | - | + ¹⁾ | - |
| | Badania sondażowe próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, w obrocie lub na budowie | + | - | - | - | - | - |
| | Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji | + | + | + | + | - | - |
| | Ciągły nadzór, ocena i akceptacja zakładowej kontroli produkcji | + | + | + | - | - | - |

¹⁾ Prowadzone przez notyfikowane laboratorium.

²⁾ Prowadzone przez producenta.

Każda ze specyfikacji technicznych precyzuje wymagania wobec określonego i opisanego przez nią wyrobu budowlanego, sposób kontroli spełnienia tych wymagań, zakres zastosowań wyrobu, system oceny zgodności wyrobu oraz tryb wprowadzenia go do obrotu, w tym sposób oznakowania zapewniający nabywcę o posiadaniu przez wyrobów oczekiwanych własności. Zastosowanie określonego normą systemu oceny zgodności jest obowiązkowe.

Z załączonej tabeli wynika, że podczas przeprowadzania oceny zgodności dla różnych wyrobów istnieją różne schematy postępowania.



Fot. R. Kwiecień



Fot. R. Kwiecień

Specyfikacje techniczne określają sposób sprawowania przez producenta kontroli nad zachowaniem zadeklarowanych własności wyrobu oraz sposób udowodnienia ich spełnienia przez zakładową kontrolę produkcji, która w istocie stanowi system zarządzania produkcją, zapewniający zgodność wyrobu z wymaganiami odpowiednich norm zharmonizowanych. Innymi słowy prowadzona przez producenta zakładowa kontrola produkcji to środek, za pomocą, którego zapewnia, że deklarowane przez niego właściwości użytkowe (określone za pomocą wstępnego badania typu) pozostają ważne dla wszystkich kolejnych wyrobów.

Ogólną zasadą certyfikacji jest wdrożenie u producenta systemu zakłado-

wej kontroli produkcji. Dla niektórych grup wyrobów przewidziano w procesie oceny zgodności udział jednostek niezależnych – jednostek certyfikujących bądź laboratoriów, wydających stosowne certyfikaty dla potwierdzenia przeprowadzenia oceny zgodności z wynikiem pozytywnym.

W przypadku znakowania wyrobów oznakowaniem CE muszą to być jednostki notyfikowane Unii Europejskiej zaś w przypadku znakowania wyrobów znakiem budowlanym – jednostki akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji. W Polsce jest kilka jednostek notyfikowanych, takimi jednostkami są między innymi Instytut Mechanizacji Budownictwa i Górnictwa Skalnego oraz Instytut Techniki Budowlanej.

Przebieg procesu certyfikacji

Proces certyfikacji w Ośrodku Certyfikacji rozpoczyna się od złożenia wniosku o przeprowadzenie certyfikacji wraz z niezbędnymi załącznikami, oraz ewentualnie innymi dokumentami, uzgodnionymi z Ośrodkiem. Po stwierdzeniu kompletności dokumentacji wniosek jest rejestrowany, a następnie wnioskodawcy przekazywana jest umowa o przeprowadzenie procesu certyfikacji zawierająca wzajemne zobowiązania w procesie certyfikacji systemu zakładowej kontroli produkcji, w tym kwestie terminów oraz wysokości opłat.

Ośrodek Certyfikacji, jako jednostka certyfikująca akredytowana przez Polskie Centrum Akredytacji, deklaruje przy tym zachowanie poufności wszelkich informacji udostępnionych w trakcie postępowania związanego z certyfikacją systemów zakładowej kontroli produkcji.

Kolejnym etapem jest wstępna inspekcja zakładu i zakładowej kontroli

produkcji, która przeprowadzana jest w formie auditu na miejscu u wnioskodawcy w obszarze objętym wnioskiem we wszystkich miejscach produkcji oraz w części biurowej, jeśli zachodzi taka potrzeba. Celem auditu jest sprawdzenie funkcjonowania elementów systemu zakładowej kontroli produkcji wymienionych w dokumentach odniesienia. W uzgodnionym z wnioskodawcą terminie audit przeprowadza zgodnie z odpowiednimi wymaganiami normy PN-EN ISO 19011 powołany przez Ośrodek Certyfikacji zespół auditujący, uzupełniony o ekspertów, jeśli wymaga tego specyfika wyrobów. Tylko pozytywny wynik auditu umożliwia kontynuację procesu certyfikacji. Jeżeli wynik auditu jest negatywny Ośrodek Certyfikacji uzgadnia dalszy tryb postępowania, w tym ewentualnie przeprowadzenie odpowiednich działań korygujących. W celu zachowania zasad bezstronności wyznaczony ekspert na podstawie zgromadzonych dokumentów, w tym wyników badań i auditu opracowuje ekspertyzę oceny zakładowej kontroli produkcji, podsumowuje całość dotychczasowego postępowania i formułuje wniosek dotyczący udzielenia certyfikacji.

Komitet Techniczny złożony z niezależnych ekspertów dokonuje oceny systemu zakładowej kontroli produkcji i wydaje w tej sprawie orzeczenie na podstawie całości materiałów zgromadzonych w trakcie postępowania certyfikacyjnego, w tym wniosku zaprezentowanego przez audytora wiodącego w raporcie z auditu oraz ekspertyzy oceny zakładowej kontroli produkcji.

W dalszej kolejności kierownik Ośrodka Certyfikacji podejmuje decyzję dotyczącą udzielenia certyfikacji biorąc pod uwagę orzeczenie Komitetu Technicznego, informacje zebrane podczas procesu certyfikacji oraz ocenę audytora wiodącego i eksperta.

Podstawy prawne certyfikacji wyrobów budowlanych

- Ustawa z 30 sierpnia 2002 r. o systemie zgodności (Dz.U. 2002 nr 166 poz. 1360 z późn. zm.)
- Ustawa z 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz.U. 2004 nr 92 poz. 881 z późn. zm.)
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z 11 sierpnia 2004 r. w sprawie systemów oceny zgodności, wymagań, jakie powinny spełniać notyfikowane jednostki uczestniczące w systemie oceny zgodności, oraz sposobu oznaczania wyrobów budowlanych oznakowaniem CE (Dz.U. 2004 nr 195 poz. 2011)
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności systemów oceny zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz.U. 2004 nr 198 poz. 2041 z późn. zm.)

W przypadku pozytywnej decyzji dotyczącej przyznania certyfikacji obie strony podpisują umowę o jego stosowaniu, w której określone są m.in.: zasady posługiwania się certyfikatem, częstość auditów w trakcie nadzoru, zobowiązania finansowe związane z nadzorem oraz prawem do posługiwania się certyfikatem, zasady i tryb rozszerzania, ograniczania, zawieszania i cofania certyfikatu.



Fot. R. Kwiecień

Ośrodek Certyfikacji sprawuje również nadzór nad prawidłowym stosowaniem certyfikatu przez jego posiadacza i przeprowadza okresową ocenę w celu upewnienia się, że organiza-

cja, której system zakładowej kontroli produkcji został certyfikowany, w dalszym ciągu spełnia wymagania stawiane przy certyfikacji. Planowe audyty kontrolne przeprowadzane w ramach nadzoru odbywają się z częstotliwością określoną w umowie o stosowaniu certyfikatu. W przypadku wykrycia niezgodności w trakcie auditu, Ośrodek Certyfikacji zobowiązuje posiadacza certyfikatu do przeprowadzenia odpowiednich działań korygujących. W przypadkach, gdy zachodzi wątpliwość odnośnie spełnienia warunków stosowania certyfikatu przez jego posiadacza, na wniosek jednej ze stron audyty kontrolne mogą być przeprowadzane częściej.

Posiadacz certyfikatu może go wykorzystywać wyłącznie w sposób zgodny z zawartą umową o jego stosowaniu. Posiadacz może wystąpić o rozszerzenie lub ograniczenie zakresu certyfikatu. W przypadku nie respektowania warunków określonych w umowie o stosowaniu certyfikatu oraz wymagań normy odniesienia możliwe jest

zawieszenie bądź cofnięcie certyfikacji. Decyzję o zawieszeniu lub cofnięciu certyfikacji podejmuje kierownik Ośrodka Certyfikacji. Po zawieszeniu lub cofnięciu certyfikacji jego posiadacz nie może powoływać się certyfikatem. Od każdej decyzji Ośrodka Certyfikacji wnioskodawca lub posiadacz Certyfikatu może odwołać się zgodnie z obowiązującą procedurą odwołań i reklamacji.

Zakres certyfikacji w IMBiGS

Ośrodek Certyfikacji Instytutu Mechanizacji Budownictwa i Górnictwa Skalnego prowadzi certyfikację systemów zakładowej kontroli produkcji. IMBiGS posiada certyfikat akredytacji nr AC 002 Polskiego Centrum Akredytacji w zakresie certyfikacji wyrobów i systemów ZKP, a także jest jednostką notyfikowaną Unii Europejskiej zarejestrowaną pod nr 1454. Podstawy prawne certyfikacji prezentowane są na stronie www.imbigs.org.pl (zakładka Struktura/Ośrodek Certyfikacji).

Odpowiednie kompetencje pracowników Ośrodka oraz dobrze przygotowane procedury zapewniają wysoką jakość wykonywanych prac potwierdzaną przez klientów. Do końca 2010 r. wydano 225 certyfikatów dla kilku tysięcy asortymentów dotyczących kruszyw i kamienia, betonu komórkowego, mieszanek mineralno-asfaltowych i emulsji asfaltowych.

Dział Certyfikacji Systemów Zarządzania Ośrodka Certyfikacji IMBiGS udziela szczegółowych informacji dotyczących zasad certyfikacji oraz składania wniosków w zakresie certyfikacji systemów zakładowej kontroli produkcji (oraz systemów zarządzania). Ponadto, udziela również informacji o krajowych przepisach dotyczących zasad certyfikacji zakładowej kontroli produkcji.

Wojciech Wójtowicz
Instytut Mechanizacji Budownictwa
i Górnictwa Skalnego

W roku 2011 powinno się ukazać Rozporządzenie Rady i Parlamentu Europejskiego zastępujące (w pewnym sensie) dyrektywę budowlaną, na co producenci wyrobów budowlanych powinni zwrócić szczególną uwagę.

Zakres certyfikacji systemów zakładowej kontroli produkcji na zgodność z wymaganiami Dyrektywy 89/106/EEC prowadzonej przez Ośrodek Certyfikacji IMBiGS

| | |
|---------------------------------------|--|
| PN-EN 12620+A1:2010 | Kruszywa do betonu (oryg.) |
| PN-EN 13043:2004 + AC:2004 + Ap1:2010 | Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu |
| PN-EN 13055-1:2003 + AC:2004 | Kruszywa lekkie – Część 1: Kruszywa lekkie do betonu, zaprawy i lekkiej zaprawy |
| PN-EN 13055-2:2006 | Kruszywa lekkie. Część 2. Kruszywa lekkie do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utwaleń oraz związanych i niezwiązanych zastosowań |
| PN-EN 13139:2003 + AC:2004 | Kruszywa do zaprawy |
| PN-EN 13242+A1:2010 | Kruszywa do niezwiązanych i hydraulicznie związanych materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym |
| PN-EN 13383-1:2003 + AC:2004 | Kamień do robót hydrotechnicznych – Część 1: Wymagania |
| PN-EN 13450:2004 + AC:2004 | Kruszywa na podsypkę kolejową |
| PN-EN 13108-1:2008 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 1: Beton asfaltowy |
| PN-EN 13108-2:2008 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 2: Beton asfaltowy do bardzo cienkich warstw |
| PN-EN 13108-5:2008 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 5: Mieszanka SMA |
| PN-EN 13108-6:2008 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 6: Asfalt lany |
| PN-EN 13108-7:2008 | Mieszanki mineralno-asfaltowe – Wymagania – Część 7: Beton asfaltowy porowaty |
| PN-EN 771-1:2006 | Wymagania dotyczące elementów murowych – Część 1: Elementy murowe ceramiczne |
| PN-EN 771-3:2005 + A1:2006 | Wymagania dotyczące elementów murowych – Część 3: Elementy murowe z betonu kruszywowego (z kruszywami zwykłymi i lekkimi) |
| PN-EN 771-4:2004 + A1:2006 | Wymagania dotyczące elementów murowych – Część 4: Elementy murowe z autoklawizowanego betonu komórkowego |
| PN-EN 1520:2005 | Prefabrykowane elementy zbrojone z betonu lekkiego kruszywowego o otwartej strukturze |
| PN-EN 13808:2010 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Zasady specyfikacji kationowych emulsji asfaltowych |
| PN-EN 14023:2010 | Asfalty i lepiszcza asfaltowe. Zasady klasyfikacji asfaltów modyfikowanych polimerami (oryg.) |