

Wojciech Wójtowicz

Certyfikacja wytwórni mieszanek mineralno-asfaltowych

Produkcja i wprowadzanie wyrobów budowlanych do obrotu w krajach Unii Europejskiej wiążą się z koniecznością przestrzegania zasad zawartych w tzw. Dyrektywie Budowlanej 89/106/EWG. Zadaniem wprowadzającego wyrób budowlany do obrotu jest wykazanie, że wyrób ten jest zgodny z wymaganiami Dyrektywy. Najprostszą metodą jest zidentyfikowanie specyfikacji technicznej (jeśli jest to możliwe) jak najbliższej opisującej cechy wyrobu, a następnie udowodnienie spełnienia przez wyrób opisanych w tej specyfikacji wymagań.

Ocena spełnienia tych wymagań należy do producenta wyrobu budowlanego, bowiem to on jest zawsze odpowiedzialny za zgodność wyrobu. Każda ze specyfikacji technicznych precyzuje wymagania wobec określonego i opisanego przez nią wyrobu budowlanego, sposób kontroli spełnienia tych wymagań, zakres zastosowań wyrobu, system (lub systemy) oceny zgodności wyrobu w zależności od zamierzonego zastosowania oraz tryb wprowadzenia go do obrotu, w tym sposób oznakowa-

nia zapewniający nabywcę o posiadaniu przez wyrób oczekiwanych właściwości. Zastosowanie określonego normy i przyjętego przez producenta systemu oceny zgodności jest obowiązkowe.

Wymagania dotyczące poszczególnych rodzajów mieszanek mineralno-asfaltowych opisane są grupą norm serii EN 13108-1 do EN 13108-07, wymagania dotyczące zakresu i metodologii wstępnych badań typu opisuje norma EN 13108-20, a wymagania dotyczące systemu zakładowej kontroli produkcji – norma EN 13108-21. Polskie wydanie norm szeregu 13108 ukazało się w 2008 r., przy czym dotyczy ono wyłącznie wyrobów przewidzianych do produkcji i zastosowania w polskich warunkach klimatycznych.

Załączniki ZA do powyższych norm wymieniają co prawda kilka systemów oceny zgodności, ale dla powszechnych zastosowań do dróg, po których poruszamy się codziennie, a więc dla „dróg i innych powierzchni obciążonych ruchem”, obowiązuje system 2+. Przy certyfikacji systemu zakładowej kontroli produkcji wymagane jest, aby produ-



Wytwórnia Mas Mineralno-Asfaltowych, własność „SKANSKA”

cent wykazał poprzez wstępne badanie typu i zakładową kontrolę produkcji, że wyrób jest zgodny ze specyfikacją techniczną oraz że notyfikowana jednostka potwierdziła poprzez wydanie certyfikatu zakładowej kontroli produkcji, że przeprowadzona została wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego (wytwórni mieszanek mineralno-asfaltowych) i zakładowej kontroli produkcji, a ponadto zapewniony został ciągły nadzór zakładowej kontroli produkcji.

Uściśleniem wymagań norm EN 13108 części 1–7 są wytyczne grupy roboczej NB-CPD/SG15/07/049 Guidance from the Group of Notified Bodies for the Construction Products Directive 89/106/EEC. Z dokumentu tego powinny korzystać jednostki notyfikowane, ale mogą także korzystać producenci mieszanek. Dokument ten

Przykładowe zadania producenta oraz notyfikowanej jednostki certyfikującej

Zadania		Treść zadania	Normy i rozdziały do zastosowania przy ocenie zgodności
Zadania producenta	Zakładowa Kontrola Produkcji	Parametry związane ze wszystkimi właściwościami z tablicy ZA.1	EN 13108-21
	Wstępne badanie typu	Wszystkie właściwości z tablicy ZA.1	EN 13108-20
Zadania jednostki notyfikowanej	Certyfikacja ZKP na podstawie wstępnej inspekcji zakładu i ZKP	Parametry związane ze wszystkimi właściwościami z tablicy ZA.1	EN 13108-21:2006 załącznik B

jednoznacznie określa, że zarówno w procesie certyfikacji, jak i podczas corocznej (minimum) inspekcji powinny być wizytowane wszystkie wytwórnie. Podano także wytyczne dotyczące czasu trwania audytu w wytwórniach, zarówno w przedsiębiorstwach jedno- jak i wielozakładowych.

Warto zwrócić uwagę na to, iż posiadanie przez producenta systemu zarządzania jakością zgodnego z ISO 9001 nie jest równoznaczne ze spełnieniem wymagań normy 13108-21 odnoszącej się do zakładowej kontroli produkcji. Różnice pomiędzy wymaganiami obu dokumentów są dość istotne z uwagi na zakres tych wymagań i sposób ich sprecyzowania. Jednakże według p. 4.1 normy 13108 „system ZKP spełniający wymagania ISO 9001 i dostosowany do wymagań odnoszących się do mieszanki mineralno-asfaltowej jako wyrobu powinien być uważany za spełniający wymagania niniejszej Normy Europejskiej”.

Złożenie wniosku

Pierwszym elementem procesu jest złożenie wniosku o certyfikację wraz ze wszelkimi dokumentami potwierdzającymi status prawny wnioskodawcy, wielkość zakładu i liczbę wytwórni. Niezbędna jest także dokumentacja systemu zakładowej kontroli produkcji oraz potwierdzenie wykonania badań wstępnych typu dla wyrobów będących przedmiotem wniosku. Faktyczne rozpoczęcie procesu certyfikacji będzie możliwe dopiero po pozytywnym zweryfikowaniu złożonych dokumentów i potwierdzeniu gotowości wnioskodawcy do poddania się audytowi (wstępnej kontroli zakładu i zakładowej kontroli produkcji). Po podpisaniu z wnioskodawcą stosownej umowy o certyfikację i uzgodnieniu terminu następuje sprawdzenie funkcjonowania systemu zkp bezpośrednio w wytwórni mieszank mineralno-asfaltowych.

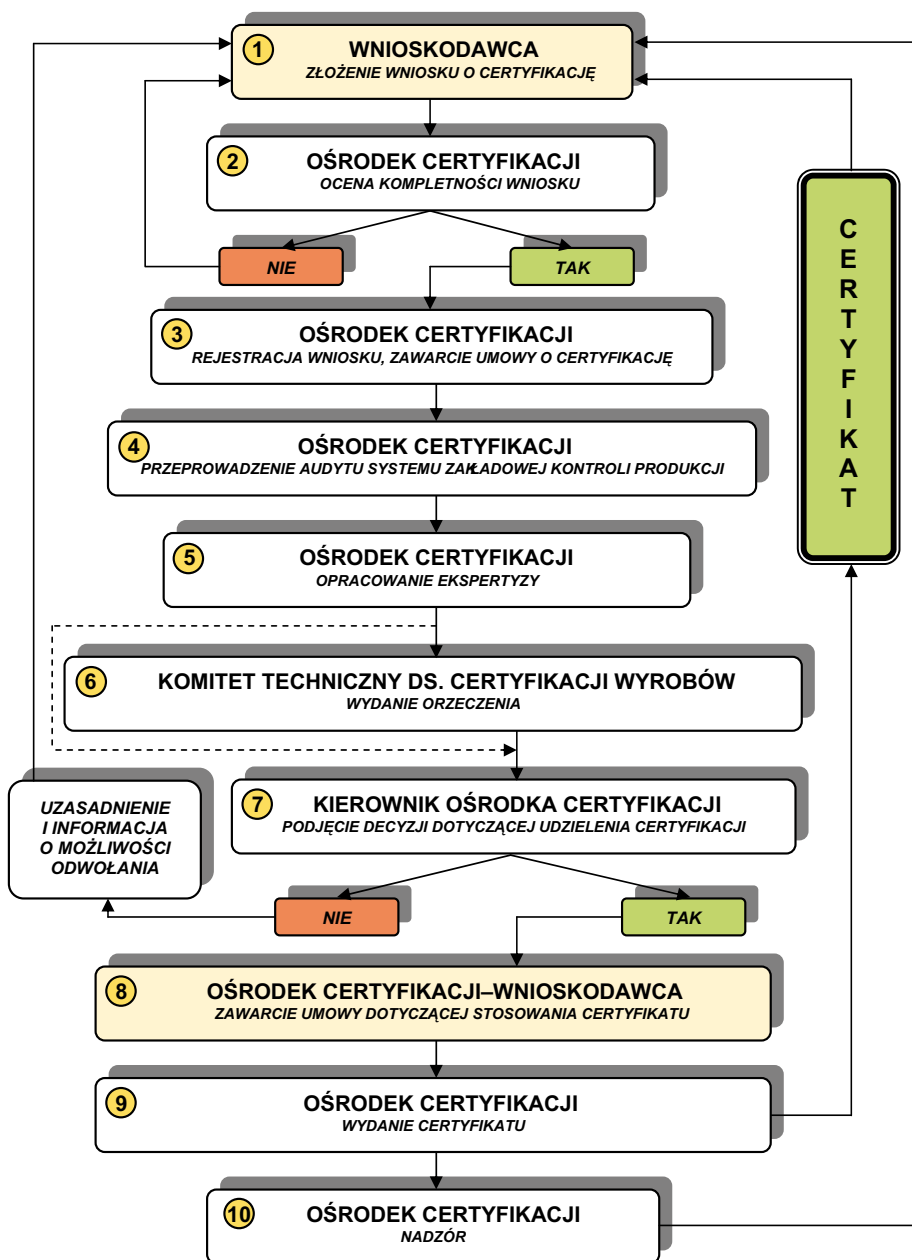
Audyt certyfikacyjny

Celem audytu jest potwierdzenie spełnienia wymagań normy PN-EN

13108-21 oraz wymagań pozostałych norm bezpośrednio w wytwórni mieszank mineralno-asfaltowych, ewentualnie także w obszarze biurowym, jeśli w ten sposób funkcjonuje system zkp. Przy audycie certyfikacyjnym sprawdzane jest funkcjonowanie wszystkich elementów systemu zkp zgodnie z wytycznymi normy, a szczególnie załącznika B normy PN-EN 13108-21. Po przeprowadzeniu audytu sporządzany

jest pisemny raport odnoszący się do ocenianego obszaru. W razie wykrycia niewielkich niezgodności z wymaganiami norm, możliwe jest kontynuowanie procesu certyfikacji, w innych przypadkach, szczególnie przy zagrożeniu zgodności wyrobu z wymaganiami norm, konieczne jest przerwanie procesu do czasu usunięcia niezgodności. Tylko pozytywny wynik audytu, ewentualnie pozytywna ocena działań korekcyjnych

Schemat postępowania przy certyfikacji systemu zakładowej kontroli produkcji





Wytwórnia Mas Mineralno-Asfaltowych, własność „STRABAG”

i korygujących dotyczących wykrytych niezgodności, umożliwia kontynuowanie procesu certyfikacji.

Ocena procesu, podjęcie decyzji i wydanie certyfikatu

Po zakończeniu audytu, w tym przeprowadzonych działań korygujących, sporządzana jest ekspertyza. Następnie Komitet Techniczny złożony z ekspertów ocenia dotychczasowy przebieg procesu i wydaje stosowne orzeczenie. Na podstawie pozytywnej oceny zawartej w ekspertyzie i pozytywnej opinii Komitetu Technicznego Kierownik Ośrodka Certyfikacji podejmuje decyzję o udzieleniu certyfikacji.

Wytwórnia Mas Mineralno-Asfaltowych, własność „Polskiego Asfaltu”



Wydanie certyfikatu jest możliwe po podpisaniu umowy o stosowaniu certyfikatu zawierającej wzajemne zobowiązania jednostki certyfikującej i posiadacza certyfikatu, w tym m.in. warunki sprawowania nadzoru, a także rozszerzenia lub ograniczenia zakresu, zawieszania i cofania certyfikatu. W umowie określone są także warunki powiadomienia jednostki certyfikującej w przypadku zmian w technologii wytwarzania mieszanek, które mogłyby wpływać na zgodność wyrobu z wymaganiami.

Nadzór nad wydanym certyfikatem

W systemie oceny zgodności 2+ jednostka notyfikowana ma obowiązek sprawowania nadzoru nad posiadaczem certyfikatu. Najprostszym sposobem jest przeprowadzanie minimum raz w roku audytu, którego celem jest potwierdzenie dalszego, zgodnego z wymaganiami odnośnych norm, funkcjonowania systemu zakładowej kontroli produkcji w wytwórni mieszanek mineralno-asfaltowych. Wytyczne co do sprawowania nadzoru zawiera załącznik B normy PN-EN 13108-21, a także wspomniany wcześniej dokument NB-CPD/SG15/07/049.

W trakcie przeprowadzonych postępowań certyfikacyjnych zauważono pewne obszary, których funkcjonowanie wymaga doskonalenia. Oto kilka

przykładów. Odbiór i składowanie surowców: dokumentacja i oznakowanie zazwyczaj nie budzą wątpliwości, lecz sposób składowania kruszyw często umożliwia mieszanie się różnych frakcji. Wiarygodność badań: częstotliwość badań zarówno surowców, jak i wyrobów jest zazwyczaj wyższa niż określona w normach, lecz nie wszędzie skutecznie nadzoruje się wyposażenie pomiarowe. Określenie odpowiedzialności producenta za wyrób: zazwyczaj ten zawarty w p. 5.4 normy PN-EN 13108-21 warunek umyka uwadze producentów mieszanki mineralno-asfaltowej lub jest nieprecyzyjnie zapisany. Wymóg ten dotyczy także tych producentów mieszanek, którzy są równocześnie wykonawcami obiektów drogowych. Wzorcowanie wytwórni: często nie jest spełniany wymóg p. 5.5 normy PN-EN 13108-21 dotyczący wskazania wyposażenia pomiarowego wymagającego wzorcowania.

Materiały źródłowe:

1. Ustawa z 30 sierpnia 2002 r. o systemie zgodności (Dz.U. 2002 Nr 166, poz. 1360 z późn. zm.).
2. Ustawa z 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz.U. 2004 Nr 92, poz. 881 z późn. zm.).
3. 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).
4. 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.).
5. NB-CPD/SG15/07/049 Guidance from the Group of Notified Bodies for the Construction Products Directive 89/106/EEC.
6. PN-EN 13108 (seria norm). ■