

Mateusz MROCHEN
Politechnika Śląska
Wydział Organizacji i Zarządzania
mateusz@mrochen.com.pl

ZAKŁADOWA KONTROLA PRODUKCJI DROGĄ DO WYSTAWIANIA DO KRAJOWEJ DEKLARACJI ZGODNOŚCI

Streszczenie. Każdy przedsiębiorca chcący zostać producentem wyrobów budowlanych w Polsce musi zapoznać się z obowiązującymi normami, postarać się o stworzenie aprobaty technicznej, a w zasadzie rzetelne wypisanie wniosku o jej wydanie, Dzienniki Ustaw dotyczące określonej tematyki, ocenę zgodności, a w konsekwencji wdrożenie Zakładowej Kontroli Produkcji. Istota tkwi w kluczowym podejściu do tematu – trzymaniu się kolejności, znajomości dokumentacji i produktu, z którym mamy styczność. Należy poznać kilka kroków, aby przebrnąć przez proces i odnieść zamierzony sukces. Artykuł przedstawia czynności (a także wskazówki dla producentów), przez które trzeba przebrnąć, aby legalnie wdrożyć na rynek wyrób budowlany. Czy jedna osoba jest w stanie przeprowadzić proces wdrożenia, a następnie nadzoru nad utrzymaniem standardów Zakładowej Kontroli Produkcji? Kroki, które należy podjąć, aby legalnie wprowadzić na rynek wyrób budowlany, są zasadniczo opisane w tym artykule.

Słowa kluczowe: Zakładowa Kontrola Produkcji, Krajowa Deklaracja Zgodności, polska norma, aprobata techniczna, system oceny zgodności.

MANUFACTURING QUALITY CONTROL – A WAY TO ISSUE THE NATIONAL CERTIFICATE OF CONFORMITY

Summary. Every entrepreneur willing to become a manufacturer of building materials in Poland has to familiarize himself with the abiding norms, make sure that he receives the technical approval, as a matter of fact meticulously fill the technical approval form, journals of law regarding the subject matter, assessment of compliance and consequently has to implement the manufacturing quality control. The essence resides in the key approach to the subject – obeying the order, knowledge of the documentation and the product. Several steps have to be followed in order to get through the process and achieve the desired success. The article introduces the activities (as well as instructions for manufacturers) that

have to be followed to legally introduce a building material into the market. Is one person capable of conducting the implementation process and consecutively supervising the maintenance of the Manufacturing Quality Control standards? Steps that have to be taken to legally introduce a building material into the market are essentially described in this article.

Keywords: manufacturing quality control, national declaration of conformity, Polish norms, technical approval, compliance assessment system.

1. Wstęp

W artykule przedstawiono w kilku kluczowych dla zagadnienia punktach, jak skutecznie przebrnąć przez procedury związane z wdrożeniem dokumentacji, czego wynikiem jest prawne i legalne wystawianie Krajowej Deklaracji Zgodności. Zgodnie z obowiązującymi przepisami: *Producent wyrobu budowlanego przez wystawienie krajowej deklaracji zgodności oświadcza, na swoją wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny ze specyfikacją techniczną, a krajową deklarację zgodności producent przechowuje i przedkłada właściwym organom kontroli na ich żądanie*¹. Tak więc mamy do czynienia z dokumentem niezwykle ważnym z punktu widzenia urzędowego, a także z odpowiedzialnością karną producenta, co potwierdza znaczenie dokumentu.

2. Polska norma czy aprobatą techniczna

Pierwszym krokiem jest przeszukanie biblioteki polskich norm, aby dowiedzieć się, czy zaplanowany do produkcji wyrób budowlany ma dokumentację odniesienia, czy nie. Dokumentem odniesienia może być polska norma lub aprobatą techniczna. Kiedy okaże się, że istnieje polska norma opisująca nasz wyrób, sprawa okazuje się prosta, gdyż należy zakupić odpowiednią normę, która precyzuje kluczowe dla produktu wymagania związane z właściwościami fizykochemicznymi, określa metodykę badań produktu itp. Kiedy zaś okazuje się, iż nasz produkt nie ma polskiej normy, wtedy należy zwrócić się do odpowiedniej instytucji, mającej niezbędne dla tego procesu uprawnienia, o wydanie aprobaty technicznej. Aprobatą odśloni przed producentem danego wyrobu, do jakiego systemu oceny zgodności będzie należeć dany wyrób. Schemat blokowy przedstawia systemy oceny zgodności oraz zadania, które stawia się przed producentem i jednostką notyfikowaną (rys. 1). Obecnie w Polsce jest 17 jednostek aprobujących². Po odnalezieniu jednostki aprobującej,

¹ DzU nr 04.198.2041 z dnia 10 września 2004, roz. 4 §4.1.

² DzU nr 249, poz. 2497, roz. 3 §16.

która ma wyspecjalizowane kadry pracownicze, należy zapoznać się z wnioskiem, o wydanie aprobaty technicznej. W zależności od jednostki wnioski mogą się nieznacznie różnić, aczkolwiek muszą mieć kluczowe dla produktu punkty, które należy szczegółowo opisać. Wyrób ten opisuje się w następujących punktach³:

1. określenie i adres wnioskodawcy oraz miejsce produkcji wyrobu budowlanego,
2. nazwę techniczną i nazwę handlową, oznaczenie wyrobu budowlanego i jego odmiany asortymentowe,
3. opis techniczny wyrobu budowlanego oraz zastosowanych materiałów i podzespołów,
4. określenie przeznaczenia i zakresu zastosowania wyrobów budowlanych,
5. dane dotyczące właściwości użytkowych i własności technicznych wyrobu budowlanego oraz jego wpływu na środowisko,
6. informacje na temat systemu zakładowej kontroli produkcji,
7. określenie warunków technicznych zastosowania wyrobu budowlanego.

Do wniosku dołącza się:

1. pełnomocnictwo, jeżeli wnioskodawca nie występuje w postępowaniu aprobacyjnym osobiście,
2. rysunki techniczne, uzupełniające opis wyrobu budowlanego,
3. dokumenty potwierdzające dane dotyczące właściwości użytkowych i własności technicznych wyrobu budowlanego, w tym raporty z przeprowadzonych badań wyrobu budowlanego,
4. certyfikaty, atesty i opinie dotyczące wyrobu budowlanego, wydane na podstawie odrębnych przepisów,
5. dowód opłaty za przeprowadzenie weryfikacji wniosku.

3. Sposób pisania wniosku

Po wypisaniu wniosku o wydanie aprobaty technicznej jednostka prowadząca postępowanie aprobacyjne weryfikuje wniosek, czyli ocenia przydatność wyrobu budowlanego. Po zaakceptowaniu wniosku trwają prace związane z przygotowaniem aprobaty technicznej. Cały proces w zależności od jednostki aprobacyjnej trwa około 3 miesięcy; oczywiście może się wydłużyć, jeśli jednostka poprosi nas o dodatkowe informacje czy badania związane z wdrożeniem. Dlatego istotne jest, aby nasz wniosek był przygotowany skrupulatnie i rzeczowo. Należy jednak pamiętać, iż przy pisaniu wniosku możemy się pogrążyć, co będzie miało konsekwencje w późniejszym etapie dążenia do uzyskania Krajowego Certyfikatu Zgodności. Istotne jest pisanie np. zbędnych dla danego wyrobu badań specjalistycznych w jednostkach zewnętrznych lub pisanie parametrów

³ DzU nr 249, poz. 2497, roz. 2, § 3, pkt. 2, 3.

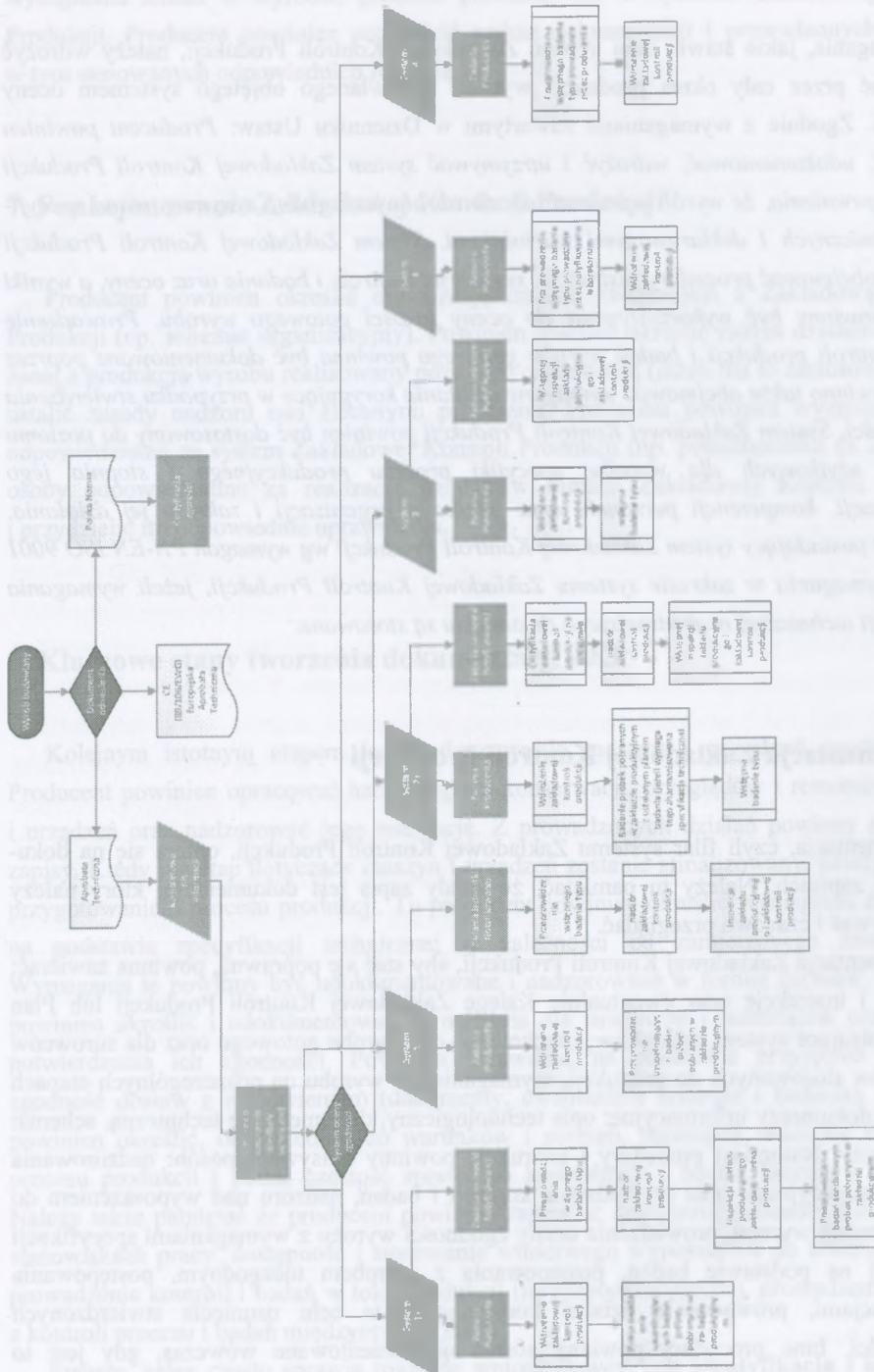
fizykochemicznych, których w późniejszym etapie trudno będzie dopilnować. Należy zaplanować pewnego rodzaju zapas odchylenia od zadanej normy, aczkolwiek wytyczne dla produktu muszą być przemyślane, tak aby jednostka aprobacyjna nie miała wątpliwości, a jeżeli już takie się pojawią, pamiętajmy, że musimy je obronić, podając konkretne argumenty. Po uzyskaniu aprobaty od jednostki aprobacyjnej (mam tu na myśli datę wydania aprobaty technicznej) możemy starać się o wydanie Krajowego Certyfikatu Zgodności.

4. System oceny zgodności

Proces pisania wniosku należy zacząć od przeczytania aprobaty, a dokładnie rzecz ujmując, przeszukania jej w celu określenia oceny zgodności; będzie to ujęte w zdaniu np.: „[...] dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego obowiązuje system I oceny zgodności”. Co to oznacza dla całego procesu? Schemat blokowy (rys. 1) obrazuje drogę postępowania w przypadku konkretnego systemu oceny zgodności. Należy jednak zapoznać się z treścią całego punktu, w którym będzie opisane, co producent musi zrobić, aby wystawiać Krajową Deklarację Zgodności. Jeśli zaś w naszym punkcie oceny zgodności znajdziemy system 3 lub 4 oceny zgodności, oznaczać to będzie, iż w naszym procesie nie będzie musiała uczestniczyć jednostka notyfikująca. Co to oznacza? *W ocenie zgodności wyrobów budowlanych uczestniczą notyfikowane, zgodnie z przepisami o systemie oceny zgodności, jednostki certyfikujące, jednostki kontrolujące oraz laboratoria. Jednostki certyfikujące, kontrolujące oraz laboratoria powinny spełniać wymagania określone w art. 19 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (DzU nr 166, poz. 1360, z późn. zm.) oraz rozporządzeniu⁴.*

Po zapoznaniu się z tekstem dziennika ustaw i określeniu oceny zgodności należy poczynić kroki w celu znalezienia odpowiedniej jednostki, zakładając zgodnie z przykładem powyżej, że nasz system oceny zgodności to I. Szukanie odpowiedniej jednostki certyfikującej zaczynamy od sprawdzenia, czy ma ona akredytację na potrzeby naszego certyfikatu. Kolejnym krokiem jest wnioskowanie o wydanie certyfikatu zgodności wyrobu w celu oznakowania wyrobu znakiem budowlanym B. Wniosek, podobnie jak wniosek o wydanie aprobat technicznych, zawiera kluczowe dla wyrobu dane, które oczywiście muszą być spójne z wydaną już wcześniej aprobatą techniczną. Dodatkowe informacje pojawiają się w punktach, w których podajemy szczegółowe informacje o przedsiębiorstwie i wdrożonym w nim systemie Zakładowej Kontroli Produkcji. System ten jest kluczowym elementem dla procesu certyfikacji.

⁴ DzU nr 195, poz. 2011, z dnia 11 sierpnia 2004.



Rys. 1. Schemat blokowy – opis systemów oceny zgodności

Fig. 1. Flow chart – description of the compliance assessment systems

Źródło: opracowanie własne na podstawie: DzU 04.198.2041 z dnia 10.09.2004 r., roz. 2, § 4.1

5. Wymagania stawiane przez Zakładową Kontrolę Produkcji

Wymagania, jakie stawia nam system Zakładowej Kontroli Produkcji, należy wdrożyć i stosować przez cały okres produkcji wyrobu budowlanego objętego systemem oceny zgodności. Zgodnie z wymaganiami zawartymi w Dzienniku Ustaw: *Producent powinien ustanowić, udokumentować, wdrożyć i utrzymywać system Zakładowej Kontroli Produkcji w celu zapewnienia, że wyrób wprowadzany do obrotu jest zgodny z wymaganiami specyfikacji technicznych i deklarowanymi wartościami. System Zakładowej Kontroli Produkcji powinien obejmować procedury/instrukcje, regularne kontrole i badania oraz oceny, a wyniki kontroli powinny być wykorzystywane do oceny jakości gotowego wyrobu. Prowadzenie ciągłej kontroli produkcji i badań wyrobu gotowego powinno być dokumentowane poprzez zapisy. Powinno także obejmować wymagane działania korygujące w przypadku stwierdzenia niezgodności. System Zakładowej Kontroli Produkcji powinien być dostosowany do poziomu wymagań użytkowych dla wyrobu, specyfiki procesu produkcyjnego i stopnia jego automatyzacji, kompetencji personelu oraz wielkości organizacji i zakresu jej działania. Producent posiadający system Zakładowej Kontroli Produkcji wg wymagań PN-EN ISO 9001 spełnia wymagania w zakresie systemu Zakładowej Kontroli Produkcji, jeżeli wymagania specyfikacji technicznej oraz niniejszego dokumentu są stosowane.*

6. Dokumentacja Zakładowej Kontroli Produkcji

Dokumentacja, czyli filar systemu Zakładowej Kontroli Produkcji, opiera się na dokumentach i zapisach. Należy tu pamiętać, że każdy zapis jest dokumentem, który należy przechowywać i czasowo przeglądać.

Dokumentacja Zakładowej Kontroli Produkcji, aby stać się poprawną, powinna zawierać: procedury i instrukcje oraz ewentualnie Księgę Zakładowej Kontroli Produkcji lub Plan Jakości, opisujące system, specyfikacje techniczne dla wyrobu gotowego oraz dla surowców i materiałów stosowanych do produkcji, wymagania dla wyrobu na poszczególnych etapach produkcji, dokumenty informacyjne: opis technologiczny, dokumentację techniczną, schemat organizacyjny. Natomiast procedury i instrukcje powinny opisywać sposób: nadzorowania procesu produkcyjnego oraz prowadzenia kontroli i badań, nadzoru nad wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu, prowadzenia oceny zgodności wyrobu z wymaganiami specyfikacji technicznej na podstawie badań, postępowania z wyrobem niezgodnym, postępowania z reklamacjami, prowadzenia działań korygujących w celu usunięcia stwierdzonych niezgodności. Inne procedury powinny zostać udokumentowane wówczas, gdy jest to niezbędne dla prawidłowego funkcjonowania Zakładowej Kontroli Produkcji. Dokumentacja

Zakładowej Kontroli Produkcji powinna być nadzorowana i uaktualniana w przypadku wystąpienia zmian w wyrobie, procesie produkcji lub w systemie Zakładowej Kontroli Produkcji. Producent powinien prowadzić wykaz dokumentacji i prowadzonych zapisów, w tym stosowanych odpowiednich formularzy.

7. Funkcjonowanie Zakładowej Kontroli Produkcji

Producent powinien określić organizację działań związanych z Zakładową Kontrolą Produkcji (np. schemat organizacyjny). Powinien również określić zakres działalności związanej z produkcją wyrobu realizowany poza jego organizacją (jeżeli ma to zastosowanie) oraz ustalić zasady nadzoru nad zlecanymi procesami. Producent powinien wyznaczyć osobę odpowiedzialną za system Zakładowej Kontroli Produkcji (np. pełnomocnika ds. ZKP) oraz osoby odpowiedzialne za realizację działań w ramach Zakładowej Kontroli Produkcji i przydzielić im odpowiednie uprawnienia.

8. Kluczowe etapy tworzenia dokumentacji ZKP

Kolejnym istotnym etapem jest **nadzorowanie maszyn i urządzeń** produkcyjnych. Producent powinien opracować harmonogram konserwacji, przeglądów i remontów maszyn i urządzeń oraz nadzorować jego realizację. Z prowadzonych działań powinny powstawać zapisy. Kiedy już etap dotyczący maszyn i urządzeń zostanie sfinalizowany, należy się zająć przygotowaniem procesu produkcji. Tu producent powinien określić wymagania dla wyrobu na podstawie specyfikacji technicznej w zależności od zamierzonego zastosowania. Wymagania te powinny być udokumentowane i nadzorowane w formie zapisów. Producent powinien określić i udokumentować wymagania dla surowców i materiałów oraz kryteria potwierdzania ich zgodności. Powinien sprawdzać na podstawie przyjętych kryteriów zgodność dostaw z zamówieniem (dokumenty, ewentualnie kontrole i badania). Producent powinien określić, odpowiednio do warunków i potrzeb, parametry właściwe dla danego procesu produkcji i podać częstość sprawdzeń kontrolnych i badań, łącznie z kryteriami. Należy także pamiętać że producent powinien zapewnić dostępność procedur i instrukcji na stanowiskach pracy, dostępność i stosowanie właściwego wyposażenia do kontroli i badań, prowadzenie kontroli i badań w toku produkcji (międzyoperacyjnych), prowadzenie zapisów z kontroli procesu i badań międzyoperacyjnych.

Etapem, który często sprawia trudność wnioskodawcy, jest **identyfikacja i identyfikowalność**. Poszczególne wyroby i ich części lub partie wyrobów powinny być możliwe do

zidentyfikowania. Identyfikacja wyrobu powinna być zapewniona na etapach: procesu wytwarzania (o ile to jest możliwe), wyrobu gotowego, sprzedawania lub przekazywania wyrobu do odbiorcy. Jeżeli to możliwe, producent powinien zapewnić również identyfikowalność wyrobu, tzn. możliwość odtworzenia historii produkcji wyrobu. Etap ten może w przyszłości przynieść wiele korzyści związanych z dociekaniem np. wad produktu reklamowanego przez klienta. Zapisy należy przechowywać dla poszczególnych wyrobów lub partii wyrobów, łącznie z informacjami dotyczącymi produkcji i badań. Na podstawie zapisów powinno być możliwe odtworzenie wszystkich istotnych informacji o wyrobie i procesie produkcji.

Niezależnie od badań typu, przeprowadzonych przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu, producent powinien prowadzić **kontrole i badania** wyrobu gotowego (deklarowanych właściwości). Kontrole i badania powinny być prowadzone zgodnie z udokumentowanymi planami badań. Plan badań wyrobu gotowego powinien uwzględniać wymagania specyfikacji technicznej oraz określać co najmniej: badane właściwości, metody badań, wskazane w dokumencie odniesienia (aprobata techniczna, polska norma) częstość wykonywania badań. Producent powinien określić wielkość partii wyrobu, wielkość lub licznosc próbek do kontroli i badań, sposób pobierania próbek oraz rodzaj zapisów związanych z ich pobieraniem; dobrze jest odnieść się do polskiej normy (o ile takie istnieją), wtedy będziemy pewni, że nasze badania będą poprawnie przeprowadzane, a kluczowe czynniki zostaną sprawdzone i zapisane. Producent powinien mieć kompetencje techniczne do prowadzenia kontroli i badań lub korzystać z usług laboratoriów mających takie kompetencje. Producent powinien określić kryteria oceny wyników kontroli i badań wyrobu gotowego, zawierające m.in. granice akceptacji wyników, zasady zwalniania wyrobu gotowego do magazynu. Wyniki kontroli i badań wyrobów gotowych powinny być zapisywane i przechowywane co najmniej przez 10 lat. Zapisy z kontroli i badań powinny obejmować: przedmiot badań, datę dostawy lub produkcji, dane identyfikujące badaną próbkę (np. data pobrania i wielkość próbki, miejsce pobrania), datę kontroli i badań, zastosowane metody badawcze, wynik kontroli i badań, ocenę zgodności wyników kontroli i badań z wymaganiami specyfikacji technicznej i/lub dokumentacji Zakładowej Kontroli Produkcji, dane identyfikujące osoby wykonującej badanie.

Producent powinien zapewnić, aby wyroby niespełniające wymagań (**wyroby niezgodne**) zostały odizolowane i właściwie oznakowane w celu uniknięcia ich niezamierzonego użycia lub dostawy do klienta. W przypadku stwierdzenia wyrobu niezgodnego producent powinien podjąć natychmiastowe działania, w ramach których: wyeliminuje stwierdzone niezgodności lub przekwalifikuje dany wyrób (jedynie w przypadku, gdy jest to możliwe) lub uniemożliwi zastosowanie tego wyrobu. Po usunięciu niezgodności producent powinien powtórzyć kontrolę lub badania wyrobu w celu wykazania zgodności z wymaganiami.

Producent powinien zapewnić wykonywanie **pomiarów i badań** z wymaganą dokładnością i zachowaniem spójności pomiarowej (nadzorowanie wyposażenia do kontroli i badań). W tej sytuacji należy określić przyrządy niezbędne do przeprowadzenia poszczególnych pomiarów (z właściwym poziomem dokładności), prowadzić spis wyposażenia (zawierający dane identyfikujące wyposażenie), opracować harmonogram sprawdzeń i wzorcowań wyposażenia pomiarowego, określający częstotliwość sprawdzeń i wzorcowań, oraz nadzorować jego realizację, określić osoby odpowiedzialne za nadzór nad wyposażeniem, prowadzić i utrzymywać zapisy z wzorcowań i sprawdzeń, prowadzić nadzór nad wyposażeniem używanym do kontroli i badań niezależnie od tego, czy jest ono jego własnością. Przyrządy pomiarowe, jeżeli to jest uzasadnione, powinny zawierać instrukcje: obsługi, sprawdzenia i wykonywania badań. Instrukcje te powinny być dostępne dla pracowników.

Jednym z końcowych etapów jest **zabezpieczenie wyrobu – magazynowanie, pakowanie i transport**. Tu producent powinien określić sposób postępowania z wyrobem gotowym, sposób jego pakowania i zabezpieczania, aby zapobiegać uszkodzeniu lub zmianie właściwości. Jeżeli to jest uzasadnione, producent powinien prowadzić okresową kontrolę stanu przechowywanego wyrobu w celu wykrycia ewentualnych uszkodzeń lub zmiany właściwości. Warunki przyjęcia wyrobu gotowego do magazynu powinny być określone, a z procesu przyjęcia wyrobu oraz jego wydania powinny powstawać odpowiednie zapisy. Jeśli jest to niezbędne i może mieć wpływ na jakość wyrobu, producent powinien zagwarantować właściwe warunki środowiskowe przechowywania wyrobu i w razie potrzeby monitorować je. Jeśli wyroby wymagają zapewnienia szczególnych warunków transportu, producent powinien je określić i jeżeli to ma uzasadnienie – zapewnić. Transport powinien odbywać się zgodnie z obowiązującymi przepisami o transporcie.

Jeżeli zaś chodzi o **reklamacje**, producent powinien określić i udokumentować sposób postępowania z takowymi zgłaszanymi przez odbiorców wyrobów oraz składanymi przez producenta dostawcom surowców, materiałów i elementów wyrobów stosowanych w produkcji. W tym przypadku producent jest zobowiązany do: przechowywania i archiwizowania zapisów związanych z reklamacjami, podejmowania działań w związku z zgłoszoną reklamacją. Producent powinien analizować przyczyny wystąpienia niezgodności wyrobu i podejmować działania korygujące w celu ich eliminacji.

W przypadku wystąpienia niezgodności producent powinien podjąć działania eliminujące (**działania korygujące**) przyczyny ich powstania w celu zapobiegania powtórnemu ich wystąpieniu. Działania te powinny obejmować: przegląd niezgodności, analizę przyczyn niezgodności, określenie sposobu postępowania, ocenę skuteczności przeprowadzonych działań. Z wyżej wymienionych działań powinny być prowadzone zapisy⁵.

⁵ Zakładowa Kontrola Produkcji Wyrobów Budowlanych – wymagania (dok. kryterialny nr ZKP 01/2009/PL).

8.1. Zadania producenta a zadania jednostki notyfikującej

Na podstawie systemu opisanego w aprobacie technicznej można stwierdzić, że wymaganiem stawianym producentowi wyrobu budowlanego jest: Zakładowa Kontrola Produkcji oraz uzupełniających badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania. W zasadzie jednostki notyfikowane (akredytowane) są odpowiedzialne za: wstępne badanie typu, wstępną inspekcję zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji, ciągły nadzór, ocenę i akceptację Zakładowej Kontroli Produkcji, badania sondażowe (audytowe) próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym w obrocie lub na budowie. Istotnym czynnikiem jest wstępne badanie typu przeprowadzane przed wprowadzeniem wyrobu budowlanego do obrotu. Wstępne badanie typu potwierdza wymagane właściwości użytkowe i techniczne wyrobu. Badanie typu obejmuje np.: sprawdzenie parametrów próbek i weryfikację, czy są zgodne z założeniami (np. wytrzymałości na rozciąganie, twardości i chłonności wody), sprawdzenie atestów, certyfikatów lub świadectw odbioru zgodnie z wcześniejszymi założeniami (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania), sprawdzenie wymiarów podstawowych zgodnie z wcześniejszymi założeniami (dotyczy wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania). Badania, które w procedurze aprobacyjnej były podstawą do ustalenia właściwości użytkowych i technicznych, stanowią wstępne badanie typu w ocenie zgodności (pod warunkiem ich uznania przez jednostkę certyfikującą, o czym wspominałem wcześniej). Wstępne badanie typu należy wykonać ponownie, w sytuacji gdy można poddać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań, w szczególności gdy dokonano: zmian konstrukcyjnych wyrobów, zmiany surowców lub elementów składowych, istotnych zmian w technologii produkcji lub zmiany warunków wytwarzania (np.: wymiana linii technologicznej, przeniesienie zakładu produkcyjnego itp.). Schemat blokowy (rys. 2) umieszczony w dalszej części artykułu przedstawia drogę postępowania w przypadku wdrażania Zakładowej Kontroli Produkcji w przedsiębiorstwie produkcyjnym. Wymagania, które zostały opisane w schemacie, należy w sposób elastyczny, aczkolwiek rozważnie dostosować do procesów zachodzących w przedsiębiorstwie, bez pomijania któregoś z nich. Algorytm (rys. 2) jest wskazówką dla osób praktykujących, np. projektujących system Zakładowej Kontroli Produkcji (tworzących dokumentację, procesy, procedury czy zapisy).

9. Audyt i wydanie Krajowego Certyfikatu Zgodności

Po skutecznym wdrożeniu systemu i prawidłowym jego funkcjonowaniu należy spodziewać się audytu certyfikującego, przeprowadzonego przez osoby wyznaczone przez jednostkę certyfikującą. W audycie zazwyczaj biorą udział dwie lub trzy osoby, z czego jedna jest audytorem przewodnim, a inne audytorami technicznym czy pomocniczym. Pozytywny wynik audytu jest obwieszczany zazwyczaj w dniu zakończenia audytu, są także przedstawione ewentualne działania korygujące, które należy wykonać w celu poprawy działania systemu Zakładowej Kontroli Produkcji. Uzyskanie certyfikatu wiąże się z podpisaniem umowy o nadzorze nad systemem przez jednostkę notyfikującą. Taki nadzór trwa zazwyczaj trzy lata lub pięć lat, ale nie dłużej niż ważność dokumentu odniesienia, czyli aprobaty technicznej. Jednostki certyfikujące akredytowane podmioty mają obowiązek prowadzenia wykazu wszystkich wydanych certyfikatów, także tych, które wygasły lub zostały wstrzymane. Ostatnim etapem jest stworzenie dokumentu zwanego powszechnie Krajową Deklaracją Zgodności (wzór dokumentu można znaleźć w DzU nr 198, poz. 2041), jest to dokument podpisany i pieczętowany przez osoby upoważnione wcześniej przez producenta. Deklaracja potwierdza zgodność z założeniami aprobaty technicznej i tym samym bezpieczeństwo wyrobu budowlanego.

10. Zakończenie

Artykuł jest kierowany do kadry zarządzającej jakością w przedsiębiorstwach, pełnomocników jakości oraz menedżerów jakości. Przedstawiono w nim istotne wskazówki, jak postępować w poszczególnych etapach pisania wniosku. Po sprawdzeniu kluczowych punktów, takich jak dokumenty odniesienia dla produktu (aprobata, polska norma itp.), należy skoncentrować się na dokładnym opisanu naszego produktu; stworzenie karty technologicznej produktu z pewnością pomoże w późniejszym etapie i sprecyzuje wszystkie kluczowe elementy w trakcie pisania wniosku o wydanie aprobaty technicznej. W rozdziale dotyczącym zakładowej kontroli produkcji zostały opisane punkty, które należy wdrożyć w przedsiębiorstwie, aby sprawować nadzór nad jakością produkowanego wyrobu budowlanego. Artykuł ma na celu przybliżyć osobom chcącym zacząć produkcję wyrobu budowlanego i legalnie wprowadzić go na polski rynek kolejne etapy wdrożenia oraz postępowania z Zakładową Kontrolą Produkcji. Przytoczone w nim dokumenty, Dzienniki Ustaw, są elementami wniosku, z którymi należy się zapoznać i które trzeba znać przed rozpoczęciem pisania wniosku oraz na każdym etapie jego realizacji.

Bibliografia

1. DzU nr 04.198.2041 z dnia 10 września 2004.
2. DzU nr 249, poz. 2497.
3. DzU nr 195, poz. 2011, z dnia 11 sierpnia 2004.
4. Zakładowa Kontrola Produkcji Wyrobów Budowlanych – wymagania (dok. kryterialny nr ZKP 01/2009/PL).
5. Wniosek o wydanie aprobaty technicznej.
6. Wniosek o wydanie certyfikatu zgodności wyrobu.
7. Aprobaty techniczne (przykłady).

Literatura powiązana, zalecane uzupełnienie

1. Stałe odblaskowe znaki drogowe i urządzenia bezpieczeństwa ruchu drogowego – zalecenia IBDiM do udzielenia aprobaty technicznej nr Z/2005-03-009.
2. Ustawa z dnia 12 grudnia 2003 r. o ogólnym bezpieczeństwie produktów.
3. Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych.
4. Ustawa z dnia 14 października 2004 r. w sprawie europejskich aprobat technicznych oraz polskich jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania.
5. Ustawa z dnia 14 maja 2004 r. w sprawie kontroli wyrobów budowlanych wprowadzonych do obrotu.

Abstract

The manufacturing quality control, sometimes referred to as the small ISO 9001, is a fundamental process in a company manufacturing building materials. An effectively implemented MQC is undeniably a crucial element, which can easily eliminate production deficiency or indicate key mistakes made during the manufacturing process. The MQC requirements that the manufacturer of building materials has to face were prepared universally in order to be flexibly adjusted to the manufacture of a given product. However, it is important to remember that the implemented procedures and processes need to be optimally adjusted to the production requirements. The compliance assessment system, which we take into consideration here, sets for the notified authority and the manufacturer specific tasks that have to be observed in order to avoid economic penalty and guarantee material safety. It is important to remember that the full responsibility for the product rests with the manufacturer of the building material.