

Izdelal: Marko Vončina  
Pričetek veljavnosti:Date: 15.4.2024  
Date: 19.4.2024

Revizija 16

Odobril: Tomaž Verbnik

Stran: 1 od 15  
Datum: 15.4.2024

## 1.0 NAMEN

Namen sistemskega postopka je določiti vse aktivnosti certifikacijskega organa in vložnika v postopku certificiranja sistema kontrole proizvodnje (FPC) po sistemu potrjevanja skladnosti 2+.

## 2.0 PREDSTAVITEV

Bureau Veritas, d.o.o. je pri Slovenski akreditaciji akreditiran za namen priglasitve za ocenjevanje in preverjanje nesprejemljivosti lastnosti gradbenih proizvodov po Uredbi (EU) št. 305/2011 za certificiranje skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje (sistem 2+) za področja, kot je opredeljeno v točki 3.0.

Bureau Veritas, d.o.o. je priglašeni (notificirani) organ pri komisiji EU pod številko 2129.

## 3.0 OBSEG

Certifikacijski organ Bureau Veritas, d.o.o., izvaja certificiranje naslednjih gradbenih proizvodov:

	Gradbeni proizvod	Produktni standard	Sistem potrjevanja skladnosti	Potrjevanje skladnosti na osnovi	Funkcija certifikacijskega organa
1	Jeklene in aluminijaste konstrukcije	EN 1090-1:2009 +A1:2011	2+	Odločbe komisije	Nadzor kontrole proizvodnje
2	Konstruktivski les	EN 14081-1:2005+A1:2011	2+	Odločbe komisije	Nadzor kontrole proizvodnje

V tabeli navedeno certificiranje gradbenih proizvodov se izvaja skladno z Zakonom o gradbenih proizvodih in odločitvami Ministrstva za gospodarski razvoj in tehnologijo RS, objavljenimi v Uradnih listih R Slovenije. Za zgoraj navedene gradbene proizvode velja sistem potrjevanja skladnosti 2+, kar pomeni začetni pregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje za pridobitev certifikata kontrole proizvodnje in nato vzdrževanje certifikata na osnovi uspešno opravljenih obdobjnih presojah delovanja kontrole proizvodnje.

## 4.0 ODGOVORNOSTI IN POOBLASTILA

Za izvedbo certificiranja je odgovoren in pooblaščen tehnični vodja akreditiranega področja (TVA), v njegovi odsotnosti daljši kot 1 mesec pa njegov namestnik (nTVA).

## 5.0 OPIS PROCESA CERTIFICIRANJA

### 5.1 PROCES CERTIFICIRANJA

Proces certificiranja je sestavljen iz naslednjih faz:

1. Informativni obisk pri proizvajalcu (na željo potencialne stranke),
2. prijava,
3. začetna presoja (na željo stranke),

4. certifikacijska presoja,
5. izdaja certifikata,
6. rednih ali izrednih kontrolnih presoj (vzdrževanje certifikata).

## **5.2 ZAHTEV ZA PRIDOBITEV CERTIFIKATA KONTROLE PROIZVODNJE V OBRATU**

Vložniku se izda certifikat o skladnem delovanju kontrole proizvodnje v obratu proizvajalca gradbenega proizvoda v kolikor izpolni zahteve, ki so podane v relevantni Certifikacijski shemi.

Začetna presoja proizvodnje in kontrole proizvodnje v obratu (notranje kontrola proizvajalca) ni obvezna in se izvede le na željo in stroške stranke/naročnika.

Certifikacijska presoja se izvede, ko je sistem kontrole proizvodnje v obratu povsem vpeljan, kar pomeni, da so bili izvedeni začetni tipski preskusi za posamezne tipe proizvoda, da je bil sistem vsaj enkrat pregledan s strani vodstva in da je bilo izvedeno vsaj eno vrednotenje lastnosti proizvoda v smislu zahtev harmoniziranih standardov iz točke 2.0.

## **6.0 PRIJAVA, ZAČETNA, CERTIFIKACIJSKA PRESOJA PROIZVODNJE IN DELOVANJA NOTRANJE KONTROLE PROIZVODNJE IN IZDAJA CERTIFIKATA**

### **6.1 PRIJAVA ZA CERTIFICIRANJE**

#### **6.1.1 Seznanitev proizvajalca s postopkom certificiranja**

Proizvajalec, potencialni vložnik, lahko pridobi vse potrebne informacije v zvezi s postopkom certificiranja na osnovi povpraševanja po telefonu, faksu, pošti, elektronski pošti ali na informativnem pogovoru.

Vse potrebne informacije daje TVA ali osebje certifikacijskega organa za področje gradbenih proizvodov (SPA 10).

Potencialnega vložnika se seznanijo :

- ✓ s postopkom certificiranja, ki velja za predmetni gradbeni proizvod,
- ✓ z dokumenti, ki vsebujejo pravila certificiranja,
- ✓ s stroški certificiranja,
- ✓ s pravicami in obveznostmi vložnika.

Vse te informacije se nahajajo na Certifikacijski shemi predmetnega proizvoda.

V kolikor vložnik želi se lahko opravi informativni obisk. Ravno tako se na njegovo željo lahko pred izvedbo certifikacijske presoje opravi začetna presoja proizvodnje in delovanja notranje kontrole proizvodnje.

Vložniku se izročijo naslednji dokumenti:

- ✓ Zahtevki za certificiranje;
- ✓ Postopek certificiranja Pr. SPA10-1;

### 6.1.2 Vložitev prijave za certificiranje

Prijavo za certificiranje vloži pooblaščen predstavnik proizvajalca/vložnika pri Certifikacijskem organu BV na obrazcu »Zahtevek za certificiranje« za določen proizvod ali skupino proizvodov za katerega obstaja harmoniziran produktni standard.

Prijava velja samo za proizvodnjo ene vrste gradbenih proizvodov, ki lahko obsega več proizvodnih enot (obratov, linij, naprav), vključujoč podizvajalce, če so vključeni v isti sistem kontrole proizvodnje v obratu. V tem primeru mora proizvajalec priložiti k prijavi seznam vseh proizvodnih enot in podizvajalcev s proizvodnimi procesi ki so v sistemu kontrole proizvodnje v obratu.

Če proizvajalec proizvaja več vrst istega gradbenega proizvoda (več tipov), morajo biti navedene vse vrste (tipi) tega gradbenega proizvoda in ustrezna poročila o začetnem tipskem preskusu.

Vložnik vloži na Certifikacijski organ izpolnjeni Zahtevek za certificiranje, ki je podpisan s strani pravnega zastopnika vložnika ali od njega pooblaščen osebe in vsebuje naslednje podatke:

- a. podatke o vložniku: naziv podjetja/družbe in naslov, pravni status, odgovorno osebo, davčno številko in št. transakcijskega računa,
- b. področje zelenega certificiranja: proizvod, ki ga želi vložnik certificirati, njegova oznaka in namen uporabe ter produktni standard,
- c. podatke o proizvodnem obratu in proizvodnji liniji: lokacija, število proizvodnih enot/ podizvajalcev v istem sistemu kontrole kakovosti, vodja proizvodnje, predstavnik vodstva za kontrolo kakovosti s kontaktnimi podatki, letna proizvedena količina, podatki o ostalih pridobljenih certifikatih s področja kakovosti (SIST ISO 9001, ...).

V primeru nepopolne vloge TVA zahteva dopolnitev podatkov.

### 6.2 Piprava ponudbe in sklenitev pogodbe

Na osnovi podatkov navedenih na Zahtevku za certificiranje TVA pripravi Ponudbo/ Pogodbo.

S strani naročnika Podpisana Ponudba/ Pogodba pomeni naročilo za izvedbo storitve. Z njo vložnik/ naročnik naroča vse aktivnosti v zvezi s pridobitvijo in vzdrževanjem certifikata.

S podpisom pogodbe za certificiranje naročnik potrdi, da je seznanjen s postopkom in pogoji pridobitve in vzdrževanja certifikata, ter da bo pravočasno posredoval vse potrebne podatke nemoteno izvedbo presoje.

TVA posreduje pooblaščenemu predstavniku presoje organizacije Vprašalnik za certifikacijsko presojo v izpolnitev in bo kasneje služil presojevalcem pri presoji.

### 6.3 DOLOČITEV PRESOJEVALSKE EKIPE

Glede na velikost presoje organizacije in procesov, ki so vključeni v sistem kontrole proizvodnje v obratu TVA določi presojevalsko ekipo, ki jo sestavlja vodilni presojevalec (v kolikor je presojevalska ekipa sestavljena z več presojevalci) in po potrebi člani presojevalske skupine. Vodilni presojevalec je s Planom presoje imenovan s strani TVA. Vodilnega presojevalca in člane presojevalske skupine se izbere iz seznama osebja umeščenega v matriko usposobljenosti (Obr. SPA 10-10). V ekipo je lahko vključeno tudi drugo osebje Certifikacijskega organa v procesu usposabljanja.

Imenovane osebe morajo obvezno izpolnjevati pogoj, da v zadnjih treh letih niso svetovale presojski organizaciji.

Začetno presojno izvede vodilni presojevalec, ki je planiran za izvedbo certifikacijske presoje.

## 6.4 ZAHTEVANA DOKUMENTACIJA

Proizvajalec posreduje TVAju pred presojno naslednjo dokumentacijo v pregled:

- ✓ Poročilo o začetnem tipskem preskusu;
- ✓ Izpolnjeni vprašalnik za Certifikacijsko presojno;
- ✓ Poslovnik sistema notranje kontrole proizvodnje ali druga sistemska dokumentacija, ki obsega naslednje podatke:
  - a. Organizacijsko shemo podjetja in sistema notranje kontrole proizvodnje;
  - b. Odgovornosti in pooblastila ključnega osebja;
  - c. Imenovanje predstavnika vodstva za kontrolo proizvodnje;
  - d. Seznam podizvajalcev;
  - e. Postopek izvajanja kontrole in preskušanja;
  - f. Seznam ključne opreme;
  - g. Seznam merilne in preskusne opreme;
  - h. Pogostost in lokacije izvajanje kontrole, vzorčenje in preskušanje (Plani kontrole kvalitete);
  - i. Postopek označevanja proizvodov in
  - j. druge po produktnem standardu zahtevane postopke.

TVA pregleda popolnost dokumentacije, presojevalci pa vsebino.

## 6.5 PREGLED PREJETE DOKUMENTACIJE VLOŽNIKA

### 6.5.1 Pregled sistemske dokumentacije

TVA preveri popolnost predložene dokumentacije. V primeru, da dokumentacija ni popolna zahteva od pooblaščenega predstavnika proizvajalca dopolnitev dokumentacije.

Vodilni presojevalec presoje dobi od TVA celotno dokumentacijo v pregled. Preveri, če so vse zahteve za izvajanje kontrole proizvodnje, ki so podane v certifikacijski shemi zajete v poslovniku kontrole proizvodnje ali ostali sistemske dokumentaciji.

O pregledu lahko izdelata delno poročilo o predpresoji ali ugotovitve pregleda vključi v Poročilo o začetni ali certifikacijski presoji.

V primeru, da se v dokumentaciji ugotovi odstopanja, ki bi lahko vplivala na zanesljivo in korektno izvajanje kontrole proizvodnje se proizvajalca obvesti o ugotovljenih neskladnostih in od njega zahteva, da dokumentacijo ustrezno dopolni predno se izvede certifikacijska presoja.

Certifikacijska presoja se ne izvede v kolikor proizvajalec ni izvedel začetni tipski preskus ali ni odpravil pomanjklivosti ugotovljenih pri pregledu dokumentacije.

### 6.5.2 Pregled poročil o začetnem tipskem preskusu

Obveza proizvajalca je, da pred izvedbo certifikacijske presoje izvede začetni tipski preskus (ITT) po preskusnih metodah, kot jih zahteva harmonizirani standard (EN 1090-1:2009 + A1:2011, točka 6.2 za jeklene konstrukcije oziroma EN 14081-1:2009 + A1:2011, točka 6.2 za lesene konstrukcije). Izbran obseg preskusov je v odgovornosti proizvajalca. Vodilni presojevalec preveri ustreznost izbire metod, rezultate začetnega preskusa in skladnost z zahtevami produktnega standarda. Ugotovitve pregleda vodilni presojevalec združi v Poročilo o presoji – preverjanje dokumentacije.

## 6.6 ZAČETNA PRESOJA PROIZVODNJE IN DELOVANJA KONTROLE PROIZVODNJE V OBRATU

Izvedba začetne presoje je opsijska. Zahtevk za izvedbo začetne presoje izrazi proizvajalec v pogodbi. Njen namen je identificirati pripravljenost organizacije za izvedbo certifikacijske presoje.

V okviru začetne presoje se izvede:

- ✓ Pregled dokumentacije in pripravljenosti sistema kontrole proizvodnje v obratu za certificiranje,
- ✓ zberejo se informacije o obsegu oziroma področju sistema kontrole proizvodnje v obratu (proces in lokacije),
- ✓ ovrednoti se planiranje in izvedba presoje in vodstvenega pregleda.

Po končani presoji se na zaključnem sestanku proizvajalca ustno seznanijo z ugotovitvami presoje in eventualnimi neskladnostmi. Izdela se Poročilo o presoji. Morebitne neskladnosti ne zadržijo izvedbo certifikacijske presoje.

Glede na ugotovljeno stanje se vodilni presojevalec dogovori s pooblaščenim predstavnikom proizvajalca o okvirnem terminu izvedbe certifikacijske presoje.

## 6.7 CERTIFIKACIJSKA PRESOJA PROIZVODNJE IN DELOVANJA NOTRANJE KONTROLE PROIZVODNJE

### 6.7.1 Planiranje certifikacijske presoje

V primeru, da je dokumentacija sistema kontrole proizvodnje skladna z zahtevami standarda in so rezultati začetnega tipskega preskusa pozitivni se TVA dogovori s pooblaščenim predstavnikom proizvajalca za termin izvedbe certifikacijske presoje. Način in obseg certifikacijske presoje proizvodnje in delovanja notranje kontrole proizvodnje sta določena v certifikacijski shemi.

Certifikacijska presoja mora potekati v okviru plana, ki je predhodno usklajen s proizvajalcem.

Na področju jeklenih konstrukcij (EN 1090-1) se pred izvedbo certifikacijske presoje preveri izpolnjevanje zahtev ISO 3834 glede na EXC. Stranka izpolnjevanje zahtev standarda ISO 3834 dokaže s predložitvijo certifikata za ustrezen del standarda glede na EXC. Certifikat mora biti izdan s strani akreditiranega organa.

### 6.7.2 Izvedba certifikacijske presoje na lokaciji

Certifikacijska presoja se lahko izvede izključno na lokaciji proizvodnje. Presoja se prične z uvodnim sestankom, kjer se predstavnike proizvajalca seznanijo s postopkom presoje.

Pri certifikacijski presoji proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje v obratu presojevalci preverijo ali je kontrola proizvodnje implementirana v skladu z zahtevami ustreznega produktnega standarda, pregleda načrte kontrole, iz primerjave planov kontrole in obsega proizvodnje preveri, če se kontrola izvaja v zahtevanem obsegu, pregleda zapise o izvedenih meritvah, pregleda zapise o ugotovljenih neskladnostih in preveri izvajanje korektivnih ukrepov, pregleda zapise o kalibraciji merilne in preskusne opreme, pregleda vzdrževanje proizvodne, merilne in preskusne opreme, kompetenc in usposabljanja osebja ter označevanja proizvodov.

Presojevalci pri izvedbi presoje uporabljajo predizpolnjeni vprašalnik (Obr. SPA 10-3 za certificiranje po EN 1090-1 jeklene konstrukcije oziroma Obr. SPA 10-23 za certificiranje po EN 14801-1).

TVA, v kolikor pri presoji sodelujejo tudi drugi presojevalci, v času priprave na presojo, glede na plan presoje, razdeli naloge ostalim članom ekipe (po točkah vprašalnika) in na koncu presoje preveri, da so izpolnjena vsa relevantna polja.

Vsaka neskladnost (odstopanje od zahtev produktnega standarda) mora biti pred izdajo certifikata odpravljena.

Neskladnosti se kategorizirajo glede na Pr. SPA 10-2 in se navede na poročilo o neskladnosti (Obr. SPA 10-6).

Iz poročila o neskladnosti mora biti razvidno, kdo je ugotovil neskladnost. Ista oseba, ki je neskladnost ugotovila preveri tudi ustreznost izvedenih korekcij in korektivnih ukrepov.

Certifikacijska presoja proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje v obratu se lahko izvede le v primeru delujoče proizvodnje. V izjemnih primeru, če proizvodnja ne deluje se lahko presoja izvede v dveh delih. Na presoji morajo biti prisotne odgovorne osebe za posamezna področja presoje.

## 6.8 KOREKTIVNI UKREPI V PRIMERU UGOTOVLJENIH NESKLADNOSTI

### 6.8.1 Pregled dokumentacije in rezultatov poročil o začetnem tipskem preskusu

Prvo fazo certifikacijske presoje predstavlja pregled systemske dokumentacije in poročil o izvedenih začetnih tipskih preskusov.

**Neskladnost systemske dokumentacije** pomeni odstopanje od zahtev standarda, kar lahko posledično pomeni neustrezno delovanje sistema kontrole proizvodnje.

**Neskladnost v poročilu o izvedbi začetnega tipskega preskusa** pomeni izvedbo preskusa na neustrezen način, uporaba neustrezne opreme ali da rezultati preskusa ne ustrezajo zahtevam produktnega standarda.

Če presojevalec ugotovi eno ali več neskladnosti pri pregledu dokumentacije proizvajalca ali v poročilih o izvedbi začetnega tipskega preskusa pošlje predstavniku vodstva notranje kontrole proizvodnje poročilo o ugotovljenemu odstopanju na obrazcu (Obr. SPA 10-6), v katerem je zahteva za odpravo neskladnosti. Predstavnik vodstva vpiše vzrok za nastalo neskladnost in predlog za korekcijo in korektivni ukrep ter rok za izvedbo ukrepa, ki pa ne sme biti daljši od **treh mesecev**.

Izvedbo korektivnih ukrepov izhajajočih iz pregleda dokumentacije ali poročil o začetnem tipskem preskusu se preveri na osnovi predloženih dokazil (pregledu popravljene systemske dokumentacije in/ali poročil o izvedbi tipskega preskusa, ...). **Šele po odpravi ugotovljenih neskladnosti se lahko izvede presoja pri proizvajalcu na lokaciji.**

V primeru, da neskladnosti niso odpravljene v roku treh mesecev se postopek certifikacijske presoje prekine. Presojevalec izdelava negativno poročilo in ga predloži vodji certifikacijskega organa in presojski organizaciji.

### 6.8.2 Presoja na lokaciji

Enako, kot je opisano v točki 6.8.1 se postopa v primeru, če se pri presoji na lokaciji ugotovijo neskladnosti, ki niso rešene s korektivnimi ukrepi v roku treh mesecev.

Certifikat o skladnosti delovanja kontrole proizvodnje v obratu se ne izda pred rešitvijo neskladnosti z ustreznimi korektivnimi ukrepi in preverbo Certifikacijskega organa.

Presojevalec, ki je odkril neskladnost se lahko odloči, da preveri izvedbo ukrepov na naslednje načine:

- ✓ ponoviti je potrebno nekatere dele certifikacijske presoje na lokaciji (Follow up),
- ✓ zadostujejo dokazila o odpravljenih neskladnostih posredovana s strani proizvajalca.

V kolikor proizvajalec zastavljeni rok za izvedbo korektivnega ukrepa prekorači, oziroma ne zaprosi za podaljšanje roka ali če neskladnosti niso bile odpravljene se postopek certifikacijske presoje proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje prekine.

Vsako neskladnost se lahko odpravlja z izvedbo korektivnega ukrepa samo dvakrat. V kolikor eden ali več izmed odrejenih korektivnih ukrepov ni bil ustrezno izveden in neskladnost ni bile odpravljena, presojevalec izvedbo takega ukrepa zavrne in ponovno zahteva odpravo neskladnosti. O tem obvesti vodilnega presojevalca.

V primeru, da neskladnost v drugem poskusu ni bila ustrezno odpravljena vodilni presojevalec izda preko TVA negativno poročilo.

TVA posreduje organizaciji odločitev o prekinitvi postopka certificiranja zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje. z obrazložitvijo, da je zaradi neuspešnega dvakratnega odpravljanja neskladnosti postopek certificiranja kontrole proizvodnje prekinjen in s tem zaključen.

## **6.9 POROČILO VODILNEGA PRESOJEVALCA O IZVEDENI PRESOJI PROIZVODNJE IN DELOVANJA KONTROLE PROIZVODNJE V OBRATU**

Ko so vsi korektivni ukrepi za odpravo neskladnosti uspešno izvedeni, presojevalec zaključi Poročilo o presoji ter ga preda skupaj z izpolnjenimi vprašalniki, poročili o neskladnostih ter drugih zapisov nastalih pri presoji TVA.

TVA prejeto dokumentacijo posreduje tehničnemu pregledniku dokumentacije v pregled. Tehnični preglednik dokumentacije po pregledu izdela poročilo o tehničnem pregledu (na obrzcu Obr.SPA 10-31 oziroma Obr. SPA 10-32). Pri pregledu se preveri pravilnost izvedbe presoje in popolnost zapisov. V primeru, da se ugotovi, da je dokumentacija nepopolna se od presojevalca zahteva dopolnitev dokumentacije, v nasprotnem primeru se TVA priporoči izdaja certifikata.

TVA preveri:

- ✓ če je bil postopek presoje izveden skladno s produktnim standardom, standardom SIST EN ISO/IEC 17065 in tem postopkom,
- ✓ če so izvedeni ustrezni korektivni ukrepi v primeru neskladnosti,
- ✓ če je tehnični preglednik dokumentacije podal priporočilo o izdaji certifikata.

V primeru nepopolnosti dokumentacije TVA od vodilnega presojevalca zahteva, da dokumentacijo dopolni.

## **6.10 ODLOČITEV O IZDAJI ALI ZAVRNITVI CERTIFIKATA**

Na osnovi zbrane dokumentacije o certifikacijski presoji TVA poda zaključno ugotovitev, da so ali niso izpolnjene vse zahteve, ki so podane v certifikacijski shemi za proizvod, ki je predmet certifikacijskega postopka in predlaga vodji certifikacijskega organa, da se podeli certifikat o izvajanju kontrole proizvodnje ali, da se postopek ustavi v primeru neizpolnjevanja zahtev

Vodji certifikacijskega organa se predloži:

- ✓ Izpolnjene vprašalnike (Obr. SPA 10-3 za jeklene konstrukcije oziroma Obr. SPA 10-23 za lesene konstrukcije),
- ✓ Poročilo o presoji
  - - za jeklene konstrukcije Obr. SPA 10-5,
  - - za lesene konstrukcije Obr. SPA 10-25,

V primeru, da se proizvajalec ne strinja z odločitvijo certifikacijskega organa se lahko pritoži.

V primeru zavrnitve izdaje certifikata se mora postopek certificiranja v celoti ponoviti.

## 6.11 IZDAJA CERTIFIKATA

Certifikat o kontroli proizvodnje v obratu vsebuje podatke, kot je navedeno v produktnem standardu.

Certifikat o kontroli proizvodnje ima enoznačno številko, sestavljeno iz treh delov, ki je razdeljena s črticami. Posamezni deli številke so:

Primer: 2129-CPR-0001-XX

Notifikacijska številka Bureau Veritas, d.o.o. št. »2129«

Oznaka »CPR«

Tekoča številka izdanega certifikata »npr. 0001«

Oznaka XX je opsijska.

- W pomeni, da je certifikat izdan proizvajalcu konstrukcijskega lesa.
- WC označuje certifikat varjenja, ki je bil izdan proizvajalcu elementov jeklenih konstrukcij.

Pri jeklenih konstrukcijah se v primeru, da je v obsegu certificirane organizacije tudi proces varjenja, se izda dodatno certifikat za varjenje s sklicem na osnovni Certifikat o kontroli proizvodnje oziroma standard EN 1090-1:2009 + A1:2011.

Proizvajalec lahko fotokopira certifikate samo v črno beli tehniki, barvne kopije originala pa lahko proti plačilu naroči pri certifikacijskem organu, ki je izdajatelj certifikata.

V kolikor proizvajalec ne poravnava vseh stroškov v zvezi s certificiranjem v roku 30 dni po izdaji računa, certifikat ne more biti izdan. V kolikor ima proizvajalec še vedno interes za izdajo certifikata, se mora ponoviti celoten postopek certificiranja.

## 7.0 VZDRŽEVANJE CERTIFIKATA

Certifikat skladnosti kontrole proizvodnje je izdan za *obdobje enega leta*, oziroma toliko časa, dokler se bistveno ne spremeni harmonizirani standard, gradbeni proizvod, metoda vrednotenja ali proizvodni pogoji v obratu, razen če ga priglašeni organ za certificiranje kontrole proizvodnje začasno ali trajno prekliče.

Veljavnost se vzdržuje z izvajanjem rednih presoj v določenih časovnih obdobjih (kot je navedeno v poglavju 7.1) in ob upoštevanju naslednjih zahtev certifikacijskega organa:

- ✓ Imetnik certifikata mora Certifikacijski organ obveščati o vseh nameravanih spremembah, ki bi lahko vplivale na skladnost proizvoda (sprememba tehnologije, zamenjava ključnega osebja, sprememba lastništva,...),
- ✓ V letih, ko kontrolna presoja ni določena, je imetnik certifikata dolžan Certifikacijskemu organu posredovati izjavo, v kateri se opredeli, ali načrtuje spremembe, ki bi lahko vplivale na skladnost proizvoda (sprememba tehnologije, zamenjava ključnega osebja, sprememba lastništva,...). V primeru, da sprememb ni ali so spremembe v obsegu, ki ne zahteva kontrolne presoje, Certifikacijski organ izda nov certifikat za obdobje enega leta, v nasprotnem primeru pa se izvede kontrolna presoja.
- ✓ Imetnik certifikata mora v vsakem trenutku od podelitve certifikata izpolnjevati vse zahteve za certificiranje,
- ✓ Imetnik certifikata ne sme zavajati kupcev glede navajanja certificiranega proizvoda v medijih, brošurah dokumentih ali reklamiranju.
- ✓ Imetnik certifikata Certifikata ne sme uporabljati na način, ki bi škodoval ugledu certifikacijskega organa in ne dajal nepooblaščenih ali zavajajočih izjav o certifikatu.
- ✓ Imetnik certifikata mora certifikacijskemu organu omogočiti izvedbo ocenjevanja (certifikacijske, kontrolnih in izrednih presoj) vključno s pregledom dokumentacije in zapisov ter omogočiti dostop do relevantne opreme, lokacij, osebja ali njenih podizvajalcev.
- ✓ Certifikacijskemu organu omogočiti preiskavo reklamacij ter omogočiti prisotnost opazovalcev na presojah,



- ✓ Imetnik certifikata mora ob začasnem odvzemu ali preklicu certifikata, prenehati z oglaševanjem certifikata, se nanj ne sklicevati ter le tega fizično vrniti izdajatelju.

## 7.1 REDNE KONTROLNE PRESOJE

Nadzor delovanja kontrole proizvodnje izvaja certifikacijski organ skladno z zahtevami produktnega standarda in ustrezne certifikacijske sheme ob upoštevanju dodatnih navodil skupine organov za ugotavljanje skladnosti.

Redne kontrolne presoje se izvajajo v terminih predvidenimi v harmoniziranem standardu in sicer:

Za certificiranje po EN 1090-1, odvisno od izvedbenega razreda (EXC).

V splošnem se kontrolne presoje izvajajo za EXC 1 in 2 v intervalih 1-2-3-3,....leta in za EXC 3 in 4 v intervalih 1-1-2-3-3-....

V primeru novih in spremembah osnovne opreme, zamenjave odgovornega koordinatorja varilskih del, novih postopkih varjenja, spremembe osnovnega materiala in ustreznih WPQR in nove opreme, ki imajo vpliv na deklarirane karakteristike proizvoda se lahko interval ustrezno skrajša.

Oziroma za certificiranje po EN 14081-1 v intervalih 1-1-1-1,....leta.

Planiranje rednih kontrolnih presoj se izvaja na enak način kot planiranje certifikacijske presoje.

Kontrolna presoja se planira tako, da je mogoče preveriti vse faze izdelave elementov konstrukcij in delovanje FPC.

V kolikor se v času kontrolne presoje ne izvaja redna proizvodnja mora proizvajalec izdelavo elementov konstrukcij in izvajanje FPC, ki je predmet presoje demonstrirati na elementu konstrukcije, ki je izdelan po zahtevah EN 1090-2 po najmanj EXC 2.

### 7.1.1 Prijava redne kontrolne presoje delovanja

TVA en mesec pred predvidenim terminom redne kontrolne presoje, ki je *en mesec pred datumom* izdaje prvega certifikata, pozove predstavnika certificiranega proizvajalca, da mu posreduje podatke glede morebitnih sprememb, ki so nastale od zadnje presoje in predlaga termin izvedbe kontrolne presoje. TVA uskladi termin z planiranim vodilnim presojevalcem in presojevalsko ekipo.

Kontrolna presoja mora biti izvedena najkasneje en mesec pred potekom veljavnosti certifikata oziroma predvidenega termina kontrolne presoje.

V primeru, da proizvajalec ne posreduje zahtevanih podatkov in se ne odzove v roku 14 dni, se mu zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje izreče ukrep preklica certifikata. Izrečen ukrep se lahko odpravi šele, ko je redna kontrolna presoja opravljena.

### 7.1.2 Izvedba redne kontrolne presoje

Redna kontrolna presoja se izvaja na enak način kot certifikacijska presoja pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje.

V primeru, ko iz utemeljenih razlogov kontrolne presoje ni mogoče izvesti na lokaciji proizvodnje, se le ta lahko izvede na daljavo skladno s smernico »Tehnični memo št.6«.

Pri redni kontrolni presoji mora presojevalec pregledati dokazila o delovanju kontrole proizvodnje. Večjo pozornost je potrebno posvetiti preverjanju dokumentacije s kasnejšimi datumi (od zadnje certifikacijske ali zadnje redne kontrolne presoje). Preveriti je potrebno poročila o izvedenih preskusih, izdane izjave o skladnosti proizvodov, obvladovanje neskladnih proizvodov, reševanje reklamacij ter na ta način verificirati, da kontrola proizvodnje deluje v skladu z zahtevami produktnega standarda.

Stranka izpolnjevanje zahtev standarda ISO 3834 dokaže s predložitvijo certifikata za ustrezen del standarda glede na EXC. Certifikat mora biti izdan s strani akreditiranega organa.

Na zaključnem sestanku presoje se proizvajalca obvesti rezultatu presoje vključno z morebitnimi ugotovljenimi neskladnostmi.

V primeru ugotovljenih neskladnosti predstavnik proizvajalca svoje strinjanje z neskladnostmi potrdi s podpisom. Predstavnik vodstva za kontrolo proizvajalca predlaga ukrep za odpravo neskladnosti, ki ga potrdi presojevalec. Ob tem presojevalec navede način preverjanja odprave neskladnosti. To se lahko preveri na osnovi predloženih dokazil proizvajalca ali, da se izvede (delna ali celotna) izredna kontrolna presoja. Ko presojevalec preveri odpravo neskladnosti zaključi poročilo o neskladnosti s svojo ugotovitvijo. Pregled zapisov o odpravi neskladnosti in predloženih dokazil preveri vedno presojevalec, ki je odkril neskladnost.

V primeru, da proizvajalec ne izvede dogovorjenega ukrepa za odpravo neskladnosti v roku enega meseca in ne zaprosi v primeru tehtnega razloga za podaljšanje roka mu TVA pošlje pisno opozorilo. Če mu proizvajalec ne pošlje v roku 14 dni poročila o odpravi neskladnosti, sproži TVA postopek za preklic certifikata.

Preklic certifikata traja toliko časa, dokler proizvajalec ne dostavi poročila o vzroku neskladnosti in dokazilo, da je vzrok odpravil oziroma največ 6 mesecev.

Ko presojevalec dobi od proizvajalca dokazila o odpravi neskladnosti ali, ko preveri odpravo neskladnosti z izredno presojo izdela poročilo o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole.

### 7.1.3 Predlog za ohranitev veljavnosti certifikata

Kot zaključek poročila je predlog za ohranitev ali razširitev veljavnosti certifikata. Predlog za ohranitev veljavnosti certifikata lahko poda samo v primeru, če je prepričan, da notranja kontrola proizvajalca deluje v skladu z zahtevami produktnega standarda.

Poročilo o izvedeni presoji proizvodnje in delovanja notranje kontrole proizvodnje vključno z morebitnimi poročili o neskladnostih, izpolnjenimi vprašalniki in drugimi zapisi, ki so nastali v času presoje pošlje vodja presoje TVAju.

TVA prejeto dokumentacijo posreduje tehničnemu pregledniku dokumentacije v pregled. Tehnični preglednik dokumentacije po pregledu izdela poročilo o tehničnem pregledu (na obrzcu Obr. SPA 10-31 oziroma Obr. SPA 10-32). Pri pregledu se preveri pravilnost izvedbe presoje in popolnost zapisov. V primeru, da se ugotovi, da je dokumentacija nepopolna se od presojevalca zahteva dopolnitev dokumentacije. V primeru, da je dokumentacija ustrezna tehnični preglednik priporoči ohranitev veljavnosti certifikata.

TVA preveri predlog za podaljšanje veljavnosti certifikata. V kolikor podvomi v pravilnost poročila o podaljšanju certifikata zaradi svoje ocene, da kontrola proizvodnje ne deluje skladno z zahtevami produktnega standarda, poročilo presojevalca zavrne z zahtevo, da se naredi ocena vpliva na varno uporabo gradbenega proizvoda ter na osnovi tega izdela dopolnjen predlog.

TVA predlaga vodji certifikacijskega organa ohranitev veljavnost certifikata, razširitev certifikata ali v primeru neustreznega delovanja kontrole proizvodnje izreče sankcijo, kot je opredeljeno v točki 8.0.

## 7.2 IZREDNA KONTROLNA PRESOJA

Izredno kontrolno presojo je potrebno opraviti v naslednjih primerih:

- ✓ pri vsaki spremembi tehnologije v procesu proizvodnje, ki bi lahko imela za posledico spremembo deklariranih lastnosti proizvoda,

- ✓ pri spremembi produktnega standarda na osnovi katerega je bilo izvedeno certificiranje,
- ✓ pri spremembah sistema vodenja kakovosti, če so take, da lahko vplivajo na deklarirane lastnosti proizvoda,
- ✓ pri spremembah v vodenju podjetja ali lastništva, če so take, da lahko vplivajo na deklarirane lastnosti proizvoda,
- ✓ pri vseh spremembah, ki bi lahko povzročile, da proizvod ne bi bil več skladen z zahtevami produktnega standarda,
- ✓ po izvedenih korektivnih ukrepih, če je tako zahtevano v zapisniku pregleda.

Izredne kontrolne presoje se izvajajo na način kot redne kontrolne presoje, s tem, da se pri izrednih kontrolnih presojah planira in izvaja presoja lahko tudi v zmanjšanem obsegu.

## 8.0 SANKCIJE V PRIMERU UGOTOVLJENIH ODPSTOPANJ

V kolikor presojevalec ali tehnični vodja ugotovi v delovanju kontrole proizvodnje proizvajalca neskladnosti, ki niso v postopku odpravljanja, kot je bilo navedeno in dogovorjeno s proizvajalcem tehnični vodja ukrepa in izreče eno od naslednjih sankcij:

**Začasni odvzem certifikata**, če neskladnost pri imetniku certifikata lahko vplivajo na varnost objektov, za katere je proizvod namenjen, in so potrebni večji korektivni ukrepi ali v primeru, če imetnik certifikata ni izvršil korektivnega ukrepa na osnovi izrečenega svarila. *Ukrep začasnega odvzema certifikata se izreče tudi v primeru v kolikor ni izvedena kontrolna presoja in niso izvedeni korektivni ukrepi do roka, kot je predvideno v EN 1090-1 ali EN 14081-1.*

Ukrep začasnega odvzema certifikata izreče tehnični vodja pismeno z dopisom, v katerem navede razlog, zaradi katere se je odločil za tako sankcijo in v katerem tudi zahteva, da se neskladnost odpravi z ustreznim korektivnim ukrepom, ki ga mora imetnik certifikata odpraviti v roku 60 dni. Začasni odvzem certifikata lahko traja tako dolgo, dokler razlog za preklic ni odpravljen in odprava ni preverjena na osnovi dokazil ali kontrolne presoje oziroma največ 6 mesecev.

**Preklic veljavnosti certifikata**, če so neskladnosti bistvene in/ ali če se ponavljajo in bi lahko ogrozile varnost objektov, za katere je namenjen gradbeni proizvod in so potrebni obsežnejši korektivni ukrepi ali če imetnik certifikata ni odpravil neskladnosti, ki je bila vzrok začasnega odvzema certifikata. Sankcijo izreče tehnični vodja.

Ko se certifikacijski organ odloči, da začasno odvzame certifikat ali prekliče veljavnost certifikata o tem nemudoma obvesti proizvajalca. Proti taki odločitvi se lahko proizvajalec v roku 15 dni od datuma prejema sklepa pisno pritoži na certifikacijski organ, ki nato pritožbo rešuje skladno s postopkom za reševanje prizivov.

Preklic veljavnosti certifikata in začasni odvzem certifikata se lahko izvede tudi na osnovi pisne zahteve imetnika certifikata.

Sankcije opozorilo in svarilo sta zaupne narave in ju certifikacijski organ pisno posreduje samo imetniku certifikata. Preklic veljavnosti certifikata in začasni odvzem certifikata pa certifikacijski organ poleg pisnega posredovanja imetniku certifikata takoj tudi javno objavi na spletni strani Bureau Veritas d.o.o.

V primeru začasnega odvzema certifikata ali v primeru preklica certifikata imetnik certifikata ne sme več izdajati izjav o lastnostih, mora prenehati dajati na trg dotični gradbeni proizvod dokler veljajo ukrepi.

Certifikacijski organ prekliče začasni odvzem certifikata z izdajo dovoljenja za ponovno uporabo certifikata, potem ko z izredno presojo preveri, da so bile neskladnosti v predpisanem roku ustrezno odpravljene. Certifikacijski organ v tem primeru izda nov certifikat z isto številko, kot je bil v suspendiranem certifikatu, z novim datumom izdaje.

## 9.0 RAZŠIRITEV CERTIFIKATA

Pri certifikatih notranje kontrole proizvodnje po sistemu ugotavljanja skladnosti 2+, proizvajalec lahko prijavi certifikacijskemu organu razširitev certifikata za dodaten tip istega gradbenega proizvoda z drugimi tehničnimi specifikacijami, ki pa se proizvaja v okviru iste kontrole proizvodnje v istem obratu. Proizvajalec mora v tem primeru poleg pisne vloge za razširitev certifikata predložiti tudi poročila o začetnem tipskem preskusu.

Tehnični vodja preda poročilo o tipskem preskusu presojevalcu, ki je izvedel začetno ali zadnjo kontrolno presojo. Na osnovi pregleda poročila o začetnem tipskem preskusu

## 10.0 SPREMEMBE V ZAHTEVAH ZA CERTIFICIRANJA

Spremembe v zahtevah za certificiranje so običajno posledica spremembe produktnega standarda, lahko so pa tudi posledica spremembe sistemske dokumentacije certifikacijskega organa. V drugem primeru mora spremenjeno certifikacijsko shemo potrditi Certifikacijski odbor s posebnim sklepom.

V primeru sprememb zahtev za certificiranje TVA izvede naslednje ukrepe:

- ✓ o spremembi in o roku izvedbe neposredno obvesti vse svoje stranke,
- ✓ organizira seznanitev in po potrebi izvede usposabljanje za svoje presojevalce,
- ✓ za izvajalce presoj po potrebi izdela pisna navodila
- ✓ v določenem času po obvestilu strank preveri, če je vsak od proizvajalcev v določenem časovnem roku izvedel vse potrebne prilagoditve.

Preverjanje se lahko izvede na osnovi predloženih dokazil ali pa z izvedbo izredne kontrolne presoje.

## 11.0 SPREMEMBA IMENA, NASLOVA, TEHNOLOGIJE PROIZVODNJE ALI LASTNIŠTVA DRUŽBE ALI PROIZVODNEGA OBRATA

V primeru, da lastnik certifikata spremeni ime, naslov, tehnologijo proizvodnje ali lastništvo mora o tem nemudoma obvestiti certifikacijski organ in predlagati prilagoditev certifikata kontrole proizvodnje, glede na nastalo situacijo.

V primeru spremembe imena in/ali naslova na certifikatu kontrole proizvodnje proizvajalec pisno zaprosi certifikacijski organ z dopisom, kateremu priloži sklep sodišča. TVA na osnovi predložene dokumentacije in poznavanja spremenjenih razmer oceni ali takšna sprememba lahko vpliva na tehnične lastnosti izdelka. V primeru, da oceni, da sprememba ne vplivajo na lastnosti izdelka se izda novi certifikat z novim imenom in naslovom. V nasprotnem primeru lahko odredi izredno presojo.

V primeru spremembe tehnologije izdelave prav tako pisni obvestiti certifikacijski organ. Običajno je sprememba tehnologije povezana z zamenjavo opreme, ki zahteva dalj časa trajajočo prekinitev proizvodnje, spremenjeni pogoji izdelave pa lahko vplivajo na lastnosti končnega proizvoda. Ob zagonu proizvodnje z novo opremo ali izdelavo na drugačen način je potrebno izdelati začetne tipske preskuse in poročila dostaviti certifikacijskemu organu v pregled. Če izredna presoja potrdi, da deluje kontrola proizvodnje v skladu z zahtevami produktnega standarda, tehnični vodja prekliče začasno razveljavitev certifikata.

## 12.0 PRITOŽBE VLOŽNIKA

Certifikacijski organ ima postopke za reševanje prizivov, pritožb in sporov posredovane s strani naročnikov ali drugih strank o izvajanju certificiranja ali katere koli aktivnosti povezane s certificiranjem.

Prizivi na odločitve o prekinitvi postopka certificiranja oziroma o uvedbi sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju presoje proizvodnje morajo biti podani na certifikacijski organ Bureau Veritas, d.o.o. v pisni obliki ali preko spletne strani Bureau Veritas v 15 dneh po prejemu pismene odločitve. Na isti način morajo biti pisмено podane tudi pritožbe na izvajanje certificiranja v roku 15 dni po izvedbi presoje.

Vsak priziv ali vsako pritožbo sprejme vodja certifikacijskega organa in preveri upravičenost priziva ali pritožbe.

Preveritev sporne odločitve certifikacijskega organa, ki je vzrok priziva s izvede tako, da iz zapisov posameznega postopka preveri vse aktivnosti, ugotovitve in zaključke v certifikacijskem postopku in ugotovi ali je priziv upravičen ali ne. V primeru, da ni upravičen, tehnični vodja certifikacijskega organa svojo ugotovitev sporoči vodji certifikacijskega organa, ki na osnovi tega priziv zavrne. Če je priziv opravičen, tehnični vodja certifikacijskega organa pripravi sklep o spremembi odločitve, ki ga podpiše vodja certifikacijskega organa, korigirano odločitev pa izvede tehnični vodja.

Pritožba se preveri tako, da iz dokumentacije in iz razgovora z izvajalcem pregleda ugotovi, ali je pritožba upravičena ali ne. V primeru, da ni, tehnični vodja svojo ugotovitev sporoči vodji certifikacijskega organa, ki pritožbo pisмено zavrne. V primeru, da je pritožba upravičena, obvesti prav tako o tem obvesti vodjo organa, ki izda sklep, da se sporne ugotovitve postopka spremenijo ali pa postopek ponovi drug presojevalec.

V primeru, da vložitelj ni zadovoljen z rešitvijo priziva ali pritožbe, se lahko ponovno pritoži. V tem primeru rešuje ponovni priziv ali pritožbo naslednji, višji nivo v skladu s sistemsko dokumentacijo.

V primeru, da vložitelj tudi v tem primeru ni zadovoljen z ugotovitvijo oziroma rešitvijo, se lahko ponovno pritoži in zahteva, da certifikacijski postopek izvede drug certifikacijski organ. V kolikor je ugotovitev drugega certifikacijskega organa ista, pritožba ni utemeljena. V tem primeru vse stroške nosi pritožitelj.

Certifikacijski organ :

- ✓ hrani vse zapise o prizivih, pritožbah ali sporih in pohvalah glede na certifikacijske postopke pri tehničnemu vodji,
- ✓ izvede za vsako pritožbo, priziv ali spor ustrezne ukrepe
- ✓ dokumentira vse izvedene ukrepe in rešitve ter njihov učinek

Predstavniki vodstva za kakovost analizira ugotovitve iz rešenih prizivov ali pritožb in jih v izogib ponovnih napak vključi v navodilo sistema kakovosti.

## **12.0 NADZOR NAD UPORABO CERTIFIKATA V PROMETU**

Nadzor nad uporabo certifikata se izvaja letno v obsegu 50% podeljenih certifikatov prek izbranih sredstev obveščanja (internet, brošure,.....) ter ob vsakokratnih kontrolnih in izrednih presojah. Preverja se označevanje oz. pravilna raba podeljenega certifikata. Rezultat nadzora je Poročilo o nadzoru nad uporabo certifikata, ki vsebuje: ime izvajalca, datum nadzora v prometu, sredstvo in mesto nadzora in ugotovitve nadzora oz. morebitne neskladnosti. V primeru ugotovitve neskladnosti, TVA na podlagi kataloga neskladnosti določi težo neskladnosti ter pozove izvajalca k uvedbi ustreznega korektivnega ukrepa.

## **13.0 IZMENJAVA INFORMACIJ**

### **13.1 OBVEŠČANJE PRIGLASITVENEGA ORGANA**

Certifikacijski organ obvešča priglasitveni organ (MGRT) o:

- ✓ vsaki spremembi v zvezi z akreditacijo (zavrnitvi, omejitvi, začasnem preklicu ali umiku),
- ✓ vseh okoliščinah, ki vplivajo na področje dejavnosti priglasitve in pogoje za priglasitev,

- ✓ vsaki zahtevi v zvezi z informacijami o dejavnostih ocenjevanja in preverjanja nespremenljivosti lastnosti, ki so jo prejeli od organov za nadzor trga; na zahtevo prigrasitvenega organa,
- ✓ o nalogah tretje stranke v skladu s sistemi ocenjevanja in preverjanja nespremenljivosti lastnosti, ki so bile izvedene v okviru njihove prigrasitve, ter
- ✓ kakršnih koli drugih izvedenih dejavnostih, vključno s čezmejnimi dejavnostmi in sklepanjem pogodb s podizvajalci.

Posredovanje teh informacij prigrasitvenemu organu opredeljuje zakonodaja EU (Uredba CPR) in se ne smatrajo kot zaupne informacije.

### 13.2 OBVEŠČANJE DRUGIH PRIGLAŠENIH ORGANOV

Certifikacijski organ zagotavlja drugim organom, prigrasenim na podlagi CPR za področje **EN 1090-1:2009 + A1:2011** in **EN 14081-1:2005 + A1:2011** ustrezne informacije o vprašanih v zvezi z negativnimi in na zahtevo pozitivnimi rezultati teh ocenjevanj in/ali preverjanj.

### 14.0 SODELOVANJE V NACIONALNI ZRCALNI SKUPINI AG-NB CPR

Certifikacijski organ sodeluje pri delu Nacionalne zrcalne skupine prigrasenih organov po Uredbi o gradbenih proizvodih (NZS) v okviru tega v skladu s Pravilnikom NZS sodeluje pri:

- ✓ Obravnavanju dokumentov Svetovalne skupine prigrasenih organov (AG GNB),
- ✓ poenotenju stališč glede postopkov ocenjevanja in preverjanja nesprejemljivosti lastnosti,
- ✓ obravnavanju pobud za pojasnjevanje in usklajevanje postopkov ocenjevanja in preverjanja nesprejemljivosti lastnosti,
- ✓ spremljanju dokumentov NZS, smernic, ....
- ✓ posredovanju priporočil ter stališč na SIST glede slovenskih izdaj standardov,
- ✓ ustanovitvi sektorskih skupin NZS,
- ✓ opravljanju drugih nalog v skladu s predpisi.