



ed. 2019-09-02

BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW I OSÓB

## WYTYCZNE CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI. Wymagania dla producentów budowlanych stosowane w procesach certyfikacji.

© Copyright by Polski Rejestr Statków S.A., 2019.



Polski Rejestr Statków S.A.  
al. gen. Józefa Hallera 126  
80-416 Gdańsk, Polska  
Tel. (+48) 58 75 11 301  
Fax (+48) 58 34 60 392  
E-mail: mailbox@prs.pl  
https://www.prs.pl



Zarejestrowany w:  
Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku  
VII Wydział Gospodarczy KRS  
KRS nr 0000019880  
NIP: 584-030-44-72  
Kapitał zakładowy i wpłacony 8 000 000 PLN



Konta bankowe:  
PLN: BIGBPLPW; PL61 1160 2202 0000 0000 6189 6958  
EUR: BIGBPLPW; PL20 1160 2202 0000 0003 1549 9928  
USD: BIGBPLPW; PL86 1160 2202 0000 0003 1550 0777  
GBP: BIGBPLPW; PL63 1160 2202 0000 0003 1550 1385



## BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW I OSÓB

WYTYCZNE CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI  
*Wymagania dla producentów wyrobów budowlanych stosowane  
w procesach certyfikacji*

### SPIS TREŚCI

<b>1. Zakładowa Kontrola Produkcji</b>	<b>3</b>
<b>1.1. Definicja Zakładowej Kontroli Produkcji</b>	<b>3</b>
<b>1.2. Informacje ogólne</b>	<b>4</b>
<b>1.3. Odpowiedzialność i uprawnienia personelu</b>	<b>5</b>
<b>1.4. Nadzorowanie dokumentacji i zapisów ZKP</b>	<b>5</b>
<b>1.5. Kontrola i sprawdzanie surowców, materiałów składowych do produkcji</b>	<b>6</b>
<b>1.6. Kontrola i badanie w trakcie produkcji</b>	<b>6</b>
<b>1.7. Nadzorowanie maszyn i urządzeń produkcyjnych</b>	<b>7</b>
<b>1.8. Kontrola i badanie wyrobu gotowego</b>	<b>7</b>
<b>1.9. Identyfikacja i identyfikowalność wyrobu gotowego</b>	<b>7</b>
<b>1.10. Nadzorowanie wyposażenia do pomiarów, kontroli i badań</b>	<b>8</b>
<b>1.11. Działania podejmowane w przypadku wystąpienia wyrobów niezgodnych</b>	<b>8</b>
<b>1.12. Nadzorowanie działań korygujących i zapobiegawczych</b>	<b>9</b>
<b>1.13. Pakowanie, przechowywanie, znakowanie i dostarczanie wyrobu</b>	<b>9</b>
<b>1.14. Postępowanie z reklamacjami</b>	<b>10</b>
<b>1.15. Szkolenia</b>	<b>10</b>
<b>2. Wykaz dokumentów zewnętrznych mających zastosowanie przy certyfikacji ZKP</b>	<b>11</b>





## 1. Zakładowa Kontrola Produkcji

### 1.1. Definicja Zakładowej Kontroli Produkcji

**Zakładowa Kontrola Produkcji** - stała wewnętrzna kontrola produkcji prowadzona przez producenta. Wszystkie elementy, wymagania i przepisy przyjęte przez producenta są systematycznie dokumentowane w formie pisemnych zapisów lub procedur. Dokumentacja systemu kontroli produkcji gwarantuje powszechne zrozumienie zapewnienia jakości i umożliwia osiągnięcie stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sprawdzenie skuteczności funkcjonowania systemu zakładowej kontroli produkcji.

Celem ustanowionego i efektywnie wdrożonego systemu zakładowej kontroli produkcji jest zapewnienie stabilności produkcji i uzyskiwanie przez wyrób cech zgodnych ze specyfikacjami technicznymi oraz deklarowanymi przez producenta właściwościami użytkowymi wyrobu. System ZKP powinien być dostosowany do poziomu wymagań użytkowych wyrobu oraz uwzględniać stopień automatyzacji linii i urządzeń produkcyjnych. System powinien określać:

- a) Odpowiedzialność, uprawnienia oraz wzajemne zależności pomiędzy personelem, który zarządza, wykonuje i weryfikuje prace mające wpływ na zgodność wyrobu z wymaganiami;
- b) Procedury związane z działaniem zakładowej kontroli produkcji, niezbędne do wykazania stałości właściwości użytkowych wyrobu na odpowiednim etapie produkcji;
- c) Zasady prowadzenia i nadzorowania zapisów;
- d) Zasady szkolenia personelu, którego działania mają wpływ na jakość;
- e) Zasady postępowania z reklamacjami;
- f) Zasady prowadzenia działań korygujących, w celu usunięcia stwierdzonych niezgodności.

Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna zawierać lub przywoływać, co najmniej, następujące dokumenty:

- ✓ Księgę ZKP opisującą zakres zakładowej kontroli produkcji;

*Uwaga: Jeżeli producent zleca na zewnątrz realizację jakiegokolwiek procesu, który ma wpływ na zgodność wyrobu z wymaganiami, powinien on zapewnić nadzór nad tymi procesami. Sposób prowadzenia takiego nadzoru powinien być określony w dokumentacji ZKP.*

- ✓ Specyfikacje techniczne:
  - dla wyrobów (zgodnie z dokumentem odniesienia, w zależności od zamierzonego zastosowania);
  - dla surowców oraz materiałów stosowanych do produkcji;
  - dla wyrobów na poszczególnych etapach produkcji;
- ✓ Udokumentowane procedury / instrukcje:
  - nadzorowania procesu produkcyjnego oraz prowadzenia kontroli i badań do wykazania zgodności wyrobu na poszczególnych etapach jego produkcji;
  - nadzór nad wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu na wszystkich etapach jego wytwarzania;
  - prowadzenia oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobu na podstawie badań;
  - postępowania z wyrobem niezgodnym z wymaganiami;
  - postępowania z reklamacjami;



**BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW I OSÓB**

WYTYCZNE CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI  
*Wymagania dla producentów wyrobów budowlanych stosowane  
w procesach certyfikacji*

- prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych.
- ✓ Dokumenty informacyjne:
  - przepisy prawa;
  - opis technologiczny;
  - dokumentacja techniczna;
  - schemat organizacyjny.

Dokumentacja ZKP powinna być nadzorowana przez wyznaczoną do tego osobę o odpowiednich kompetencjach i uprawnieniach. Powinna być uaktualniana i uzupełniana w przypadku wystąpienia zmian w procesie produkcji, wyrobie lub systemie ZKP. Producent powinien prowadzić wykaz dokumentów i zapisów. Aktualne dokumenty powinny znajdować się w miejscach ich użytkowania.

## 1.2. Informacje ogólne

Według Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011r. (CPR) oraz Ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. z 2004 r. nr 92, poz. 881 z późn. zm.) wyrób budowlany może być wprowadzony do obrotu i zastosowany w obiektach budowlanych, jeśli jest:

- ✓ Oznakowany CE,
- ✓ Umieszczony w określonym przez Komisję Europejską wykazie wyrobów mających niewielkie znaczenie dla zdrowia i bezpieczeństwa, dla których producent wydał deklarację stałości właściwości użytkowych z uznanymi regułami sztuki budowlanej.

Procedura deklarowania stałości właściwości użytkowych wyrobów i znakowania ich znakiem CE przedstawia się następująco:

- ✓ określenie zharmonizowanej specyfikacji technicznej, m.in. w zależności od zamierzonego przeznaczenia wyrobu, którą może być zharmonizowana Polska Norma wyrobu, niemająca statusu normy wycofanej lub europejski dokument oceny;
- ✓ dokonanie oceny zgodności wyrobu ze zharmonizowaną specyfikacją techniczną, z udziałem, jeśli zastosowany system oceny zgodności tego wymaga, jednostki notyfikowanej (notyfikowanej jednostki certyfikującej wyroby albo notyfikowanego laboratorium).
- ✓ po wykazaniu w wyniku dokonanej oceny stałości właściwości użytkowych, że wyrób spełnia wymagania określone w zharmonizowanej specyfikacji technicznej, producent wyrobu budowlanego (lub jego upoważniony przedstawiciel) wystawia na swoją wyłączną odpowiedzialność, deklarację właściwości użytkowych wg art. 6 CPR a następnie umieszcza na wyrobie znak CE, wg art. 8 i 9, dołączając do wyrobu wymagane informacje.
- ✓ Odstępstwa od obowiązku sporządzania deklaracji właściwości użytkowych określono w art. 5 Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011.



### 1.3. Odpowiedzialność i uprawnienia personelu

Producent powinien wyznaczyć osobę odpowiedzialną za zarządzanie i nadzór nad zakładową kontrolą produkcji (np. Pełnomocnik ds. ZKP).

W odniesieniu do personelu producent powinien określić i udokumentować odpowiedzialności oraz przydzielone uprawnienia, wzajemne zależności pomiędzy personelem, który zarządza, wykonuje i weryfikuje prace mające wpływ na zgodność wyrobu z wymaganiami, a w szczególności:

- ✓ Ustalenia niezbędnych procedur;
- ✓ Określenia wymagań dla surowców i materiałów do produkcji;
- ✓ Zwalniania surowców i materiałów do produkcji;
- ✓ Ocenę dostawców;
- ✓ Nadzór nad procesem produkcji, w tym ewentualnie zatrzymanie procesu produkcji;
- ✓ Prowadzenia oceny i weryfikacji właściwości użytkowych wyrobu na poszczególnych etapach jego produkcji;
- ✓ Określenia wymagań dla gotowego wyrobu;
- ✓ Zwalniania wyrobu gotowego;
- ✓ Nadzór nad znakowaniem i zabezpieczaniem wyrobu gotowego;
- ✓ Wystawiania deklaracji właściwości użytkowych;
- ✓ Nadzór nad wyrobem niezgodnym;
- ✓ Ustalania niezgodności i analizy ich przyczyn;
- ✓ Analizy reklamacji;
- ✓ Ustalania odpowiednich działań korygujących;
- ✓ Nadzór nad maszynami i urządzeniami produkcyjnymi;
- ✓ Nadzór nad wyposażeniem kontrolno-pomiarowym;
- ✓ Realizacji wszystkich pozostałych działań w ramach ZKP (np. kontrole i badania, identyfikacja i identyfikowalność).

Producent powinien zapewnić szkolenie personelu, którego działania mają wpływ na jakość oraz zgodność wyrobu z wymaganiami.

### 1.4. Nadzorowanie dokumentacji i zapisów ZKP

Producent powinien określić czas i miejsce przechowywania dokumentów i zapisów oraz sposób postępowania z dokumentami i zapisami w celu dostarczenia dowodów zgodności skuteczności działania zakładowej kontroli produkcji. Producent zobowiązany jest do przechowywania wszystkich zapisów dotyczących poszczególnych wyrobów lub partii wyrobów przez czas określony w specyfikacjach technicznych lub w odpowiednich wymaganiach.



### 1.5. Kontrola i sprawdzanie surowców, materiałów składowych do produkcji

Producent powinien ustalić i nadzorować sposób dokonywania oceny dostawców środków do produkcji (materiały, elementy składowe, podzespoły) oraz podwykonawców usług mających wpływ na zakładową kontrolę produkcji oraz ustalić wymagania do tych środków i usług.

Przy wyborze sposobu sprawdzenia należy uwzględnić kontrolę przeprowadzoną przez Producenta oraz udokumentowany dowód zgodności (deklaracje, atesty, świadectwa, raporty z badań, karty charakterystyk, protokoły odbioru, inne).

Producent powinien gwarantować, że dostarczone środki do produkcji zostały zastosowane lub przetworzone po zweryfikowaniu ich zgodności.

Producent powinien prowadzić zapisy w celu udokumentowania procesu zakupów.

Producent powinien prowadzić kontrole i badania dostaw (surowców, komponentów, materiałów) oraz określić:

- ✓ wymagania dla surowców i komponentów wyrobu na poszczególnych etapach produkcji;
- ✓ kryteria oceny wyników kontroli i badań (surowców, komponentów);
- ✓ sposób prowadzenia kontroli zgodności dostaw z zamówieniem (w tym sposób kontroli dokumentów potwierdzających zgodność dostawy z wymaganiami),
- ✓ sposób pobierania próbek do kontroli i badań,
- ✓ określony plan badań zawierający: badane właściwości, metody, częstotliwość badań oraz osoby odpowiedzialne;
- ✓ zasady zwalniania dostaw do produkcji oraz osoby odpowiedzialne za ich wykonanie;
- ✓ rodzaj zapisów, związanych z prowadzeniem kontroli i badań.

Producent powinien posiadać odpowiednie kompetencje techniczne do prowadzenia kontroli i badań lub korzystać z usług laboratoriów, posiadających wymienione kompetencje.

### 1.6. Kontrola i badanie w trakcie produkcji

Producent powinien nadzorować proces wytwarzania wyrobu i dokonywać kontroli i badań w celu otrzymania wyrobu zgodnego z wymaganiami. Producent powinien:

- ✓ określić etapy procesu produkcji;
- ✓ określić rodzaj, zakres, częstotliwość oraz metody badań prowadzonych w czasie produkcji;
- ✓ określić kontrolowane parametry z założoną tolerancją dokładności;
- ✓ określić osoby odpowiedzialne za prowadzenie kontroli i badań;
- ✓ zapewnić dokument, w którym określono właściwości wyrobu oraz odpowiednie procedury/instrukcje na stanowiskach pracy;
- ✓ zapewnić właściwe wyposażenie do kontroli i badań.

Producent powinien prowadzić zapisy w celu udokumentowania działań z kontroli i badań w trakcie produkcji. W przypadku, gdy w procesie wytwarzania wyrobu zostaną zidentyfikowane niezgodności, producent powinien podjąć niezbędne działania korygujące przewidziane





w **systemie** zakładowej kontroli produkcji. Po usunięciu niezgodności należy powtórzyć kontrolę lub badanie, aby uzyskać dowód, że wada została wyeliminowana.

### 1.7. Nadzorowanie maszyn i urządzeń produkcyjnych

Producent powinien prowadzić nadzór nad maszynami i urządzeniami obejmujący: konserwację, przeglądy i remonty maszyn i urządzeń, zgodnie z opracowanym harmonogram. Realizacja tych działań powinna być nadzorowana. Producent powinien również określić sposób kontroli maszyn i urządzeń po naprawie lub remoncie. Z prowadzonych działań powinny powstawać zapisy.

### 1.8. Kontrola i badanie wyrobu gotowego

Producent powinien przeprowadzać badania zgodnie z planem badań, w zakresie, metodami oraz z częstotliwością wskazanymi w specyfikacji technicznej i/lub innych dokumentach przywołanych.

Producent powinien określić sposób pobierania próbek, wielkość próbek, wielkość partii. Procedury badań powinny określać kryteria oceny wyników badań oraz powinny zostać ustalone zasady zwalniania wyrobów gotowych do sprzedaży. Producent powinien prowadzić zapisy, będące dowodem wykonanych badań.

Zapisy wyników kontroli i badań powinny zawierać co najmniej:

- ✓ Identyfikację wyrobu;
- ✓ Datę produkcji, wielkość partii wyrobów;
- ✓ Sposób pobierania próbek do kontroli i badań;
- ✓ Metody badań poszczególnych właściwości;
- ✓ Procedury badawcze, wskazane w dokumencie odniesienia;
- ✓ Wyniki badań;
- ✓ Ocenę zgodności wyników badań / kontroli z ustalonymi kryteriami w zharmonizowanej specyfikacji technicznej;
- ✓ Identyfikację i podpis upoważnionej osoby, która przeprowadzała kontrole / badania.

W przypadku, gdy wyrób nie spełnia wymagań, producent powinien podjąć niezbędne działania korygujące przewidziane w zakładowej kontroli produkcji. Po usunięciu niezgodności należy powtórzyć kontrolę lub badanie wyrobu, aby uzyskać dowód, że niezgodność została wyeliminowana.

### 1.9. Identyfikacja i identyfikowalność wyrobu gotowego

Producent powinien ustalić sposób identyfikowania wyrobu na etapach procesu wytwarzania (o ile jest taka możliwość) i wyrobu gotowego. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów powinny być możliwe do identyfikacji i przesłedzenia pod względem historii produkcji. Producent zobowiązany jest do przechowywania zapisów dla poszczególnych wyrobów lub partii wyrobów, łącznie z właściwymi, szczegółowymi informacjami dotyczącymi produkcji i właściwości wyrobu. Na podstawie zapisów powinno być możliwe odtworzenie wszystkich istotnych informacji, takich jak np. data produkcji wyrobu, zastosowane surowce, materiały,





elementy i wyroby, partia wyrobu, typ wyrobu, przeznaczenie lub zamierzone zastosowanie, sposób oznakowania wyrobu znakiem budowlanym, data sprzedaży, odbiorca, itp.

### 1.10. Nadzorowanie wyposażenia do pomiarów, kontroli i badań

Producent powinien ustalić i udokumentować sposób nadzorowania, wzorcowania/ sprawdzania i utrzymania w należytym stanie wyposażenia do kontroli, pomiarów i badań. Producent powinien prowadzić nadzór nad wyposażeniem oraz:

- ✓ Określić jakie przyrządy są niezbędne do prowadzenia pomiarów, kontroli i badań z uwzględnieniem odpowiedniego poziomu dokładności (na podstawie planu badań);
- ✓ Prowadzić wykaz wszystkich posiadanych przyrządów i ich identyfikację;
- ✓ Opracować harmonogram sprawdzeń metrologicznych przyrządów i nadzorować jego realizację;
- ✓ Posiadać instrukcje obsługi i sprawdzeń bieżących przyrządów;
- ✓ Prowadzić wzorcowanie oraz sprawdzanie, w sposób który zapewnia zachowanie spójności pomiarowej;
- ✓ Prowadzić wzorcowanie przez krajową instytucję metrologiczną (Główny Urząd Miar), przez akredytowane laboratoria wzorcujące lub przez producenta jeśli ma odpowiednie możliwości techniczne;
- ✓ Określić sposób postępowania w przypadku uszkodzenia wyposażenia pomiarowego;
- ✓ Określić osoby odpowiedzialne za nadzór nad wyposażeniem i nadać im odpowiednie uprawnienia.

Nadzór nad wyposażeniem powinien obejmować również wzorce (przyrządy kontrolne) stosowane do sprawdzeń wewnętrznych. Jeżeli Producent nie posiada odpowiednich kompetencji technicznych do prowadzenia kontroli i badań, może korzystać z usług podwykonawców. Producent powinien prowadzić zapisy w celu udokumentowania działań z nadzorowania wyposażenia i/lub usług podwykonawców. Świadectwa wzorcowania wystawione przez akredytowane laboratoria pomiarowe powinny być objęte nadzorem zgodnie z zasadami obejmującymi zapisy.

### 1.11. Działania podejmowane w przypadku wystąpienia wyrobów niezgodnych

Producent powinien zapewnić, aby wyrób, który nie spełnia określonego wymagania, został zidentyfikowany i był nadzorowany w taki sposób, aby zapobiec jego niezamierzonemu użyciu lub dostawie do odbiorcy. Producent powinien zapewnić, aby:

- ✓ Wyrób niezgodny został właściwie oznakowany i odizolowany w celu uniemożliwienia jego zastosowania;
- ✓ Podjęto działania w celu wyeliminowania stwierdzonych niezgodności oraz działania korygujące;
- ✓ Określono sposób dalszego postępowania z wyrobem;
- ✓ Prowadzono zapisy dotyczące charakteru niezgodności i wszystkich późniejszych podejmowanych działań;







Określono odpowiedzialności i uprawnienia osób/osoby odpowiedzialnej za zarządzanie i nadzór nad zakładową kontrolą produkcji (np. Pełnomocnik ds. ZKP) dotyczące sposobu postępowania z wyrobem niezgodnym.

### 1.12. Nadzorowanie działań korygujących i zapobiegawczych

Producent powinien ustalić sposób postępowania w przypadku podejmowania działań korygujących i zapobiegawczych. Działania korygujące powinny obejmować:

- ✓ Analizę przyczyn niezgodności wyrobu, procesu produkcji, ZKP;
- ✓ Określenie sposobu postępowania w celu eliminacji ustalonych przyczyn i przeprowadzenie działań;
- ✓ Ocenę skuteczności przeprowadzonych działań.

Działania zapobiegawcze powinny obejmować:

- ✓ Wykorzystanie dostępnych źródeł informacji, analizowanie ich pod kątem eliminowania przyczyn potencjalnych niezgodności wyrobu, procesu produkcji, ZKP;
- ✓ Określenie sposobu postępowania w celu eliminacji ustalonych przyczyn i przeprowadzenie działań;
- ✓ Ocenę skuteczności przeprowadzonych działań. Producent powinien prowadzić zapisy w celu udokumentowania działań zapobiegawczych korygujących.

### 1.13. Pakowanie, przechowywanie, znakowanie i dostarczanie wyrobu

Producent powinien określić i opisać sposób postępowania z wyrobem gotowym, sposób jego pakowania, przechowywania, znakowania i transportu. Sposób ten powinien być zgodny z zasadami określonymi w obowiązujących w tym zakresie przepisach i informacjach zawartych w przedmiotowych specyfikacjach technicznych. Producent powinien zapewnić, że pakowanie i warunki magazynowania nie wpłyną ujemnie na jakość wyrobu i zachowa on zgodność z wymaganiami. Jeśli jest to niezbędne i może mieć wpływ na jakość / zgodność wyrobu, producent powinien zagwarantować właściwe warunki środowiskowe przechowywania wyrobu i w razie potrzeby monitorować je. Warunki przyjęcia wyrobu gotowego na magazyn powinny być jednoznacznie określone, a z procesu przyjęcia wyrobu oraz jego wydania powinny być prowadzone odpowiednie zapisy.

Producent zobowiązany jest dołączyć do wyrobu budowlanego oznakowanego znakiem CE informację zawierającą:

- ✓ Określenie, siedzibę i adres producenta oraz adres zakładu produkcyjnego, jeśli jest inny niż siedziba;
- ✓ Nazwę, nazwę handlową, typ, odmianę, gatunek, klasę wg specyfikacji technicznej;
- ✓ Oznaczenie zharmonizowanej specyfikacji technicznej, z którą stwierdzono właściwości użytkowe wyrobu budowlanego (nr normy zharmonizowanej lub europejskiej oceny technicznej oraz rok jej wydania);
- ✓ Numer i datę wystawienia deklaracji właściwości użytkowych dla wyrobu;
- ✓ Nazwę jednostki certyfikującej, jeśli brała udział w ocenie zgodności;



**BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW I OSÓB**

WYTYCZNE CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI  
*Wymagania dla producentów wyrobów budowlanych stosowane  
w procesach certyfikacji*

- ✓ Inne dane, jeśli wynika to ze zharmonizowanej specyfikacji technicznej.

Gotowe wyroby budowlane powinny być oznakowane zgodnie z wymaganiami dokumentów odniesienia oraz przepisami obowiązującego prawa. Oznakowanie jest możliwe jedynie wówczas, gdy producent wdrożył i utrzymuje ZKP, przeprowadził działania związane z oceną zgodności wg odpowiedniego systemu oceny zgodności i wydał deklarację właściwości użytkowych.

**1.14. Postępowanie z reklamacjami**

Producent powinien określić procedury postępowania z reklamacjami, zarówno zgłoszonymi do niego przez odbiorców na wyroby, jak i składanymi przez producenta dostawcom surowców, materiałów, elementów wyrobów stosowanych w produkcji.

Producent zobowiązany jest do:

- ✓ Przechowywania zapisów odnoszących się do reklamacji, dotyczących zgodności wyrobu z wymaganiami zharmonizowanej specyfikacji technicznej.
- ✓ Podejmowania odpowiednich działań w związku z reklamacjami oraz wszelkimi usterkami wykrytymi w wyrobach.
- ✓ Okresowej oceny reklamacji obejmującej analizę przyczyn wystąpienia niezgodności, analizę skuteczności podjętych działań korygujących i zasadności podjętych decyzji.
- ✓ Wykorzystywania zgłaszanych przez siebie reklamacji do okresowej oceny dostawców surowców, materiałów i elementów wyrobów,
- ✓ Prowadzenia zapisów w celu udokumentowania działań postępowania reklamacyjnego oraz mogących wynikać z niego działań korygujących i/lub zapobiegawczych.

**1.15. Szkolenia**

Producent powinien ustanowić procedury szkolenia oraz zapewnić szkolenie personelu zaangażowanego w działania mające wpływ na jakość wyrobu budowlanego. Producent powinien prowadzić zapisy w celu udokumentowania szkoleń. Zapisy ze szkoleń powinny być prowadzone na bieżąco i przechowywane.



## 2. Wykaz dokumentów zewnętrznych mających zastosowanie przy certyfikacji ZKP

### Podstawy prawne

L.p.	Nazwa dokumentu	Oznaczenie
1.	Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych	Dz. U. Nr 92, poz. 881 z późn. zm.
2.	Ustawa z dnia 30 sierpnia 2002r. o systemie oceny zgodności	Dz. U. Nr 204, poz. 2087 z późn. zm.
3.	Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011r. ustanawiające zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylających Dyrektywę Rady 89/106/EWG	Dz.U.UE.L.2011.88. 5 (wejście w życie 24.04.2011)
4.	Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) nr 157/2014 z dnia 30.10.2013r. w sprawie warunków udostępniania deklaracji właściwości użytkowych wyrobów budowlanych na stronie internetowej	Dz.U.UE.L.2014.52. 1 (wejście w życie 24.02.2014r.)
5.	Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) nr 568/2014 z dnia 18 lutego 2014r. zmieniające załącznik nr V do Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 dotyczący oceny i weryfikacji właściwości użytkowych wyrobów budowlanych	Dz.U.UE.L.2014.15 7.76 z 27.05.2014 (wejście w życie 20 dni od publikacji)
6.	Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) nr 574/2014 z dnia 21 lutego 2014r. zmieniające załącznik nr III do Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 w odniesieniu do wzoru, który należy stosować przy sporządzaniu deklaracji właściwości użytkowych wyrobów budowlanych	Dz.U.UE.L.2014.15 9.41 z 28.05.2014r. (wejście w życie 3 dnia po publikacji)
7.	Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) 2016/364 z dnia 1 lipca 2015 r. w sprawie klasyfikacji reakcji na ogień wyrobów budowlanych na podstawie rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 (obowiązuje od dnia 04.04.2016r.)	Dz. U. UE L 68/4 z dnia 15.03.2016r.
8.	Komunikat Komisji w ramach wykonania rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 ustanawiającego zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylającego dyrektywę Rady 89/106/EWG	Dz.U.UE. 2018/C 92/139 z dnia 09.03.2018r.

### Normy dla wyrobów

L.p.	Nazwa dokumentu	Oznaczenie
1.	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych Część 1: Zasady oceny zgodności elementów konstrukcyjnych	PN-EN 1090-1+A1:2012P
2.	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych. Część 2: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji stalowych	PN-EN 1090-2:2018E

L.p.	Nazwa dokumentu	Oznaczenie
3.	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych. Część 3: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji aluminiowych	PN-EN 1090-3:2008
4.	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych -- Część 4: Wymagania techniczne dotyczące profilowanych na zimno stalowych elementów konstrukcyjnych oraz konstrukcji poszycia dachów, sufitów, stropów i ścian	PN-EN 1090-4:2018-09
5.	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych -- Część 5: Wymagania techniczne dotyczące profilowanych na zimno aluminiowych elementów konstrukcyjnych oraz konstrukcji poszycia dachów, sufitów, stropów i ścian	PN-EN 1090-5:2017-05
6.	Kruszywa do betonu	PN-EN 12620+A1:2010P
7.	Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu	PN-EN 13043:2004P
8.	Kruszywa lekkie Część 1: Kruszywa lekkie do betonu, zaprawy i rzadkiej zaprawy	PN-EN 13055-1:2003P
9.	Kruszywa lekkie. Część 2: Kruszywa lekkie do mieszanek bitumicznych niezwiązanych i związanych hydraulicznie oraz powierzchniowych utrwaleń	PN-EN 13055-2:2006P
10.	Kruszywa do zaprawy	PN-EN 13139:2003P
11.	Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym	PN-EN 13242+A1:2010P
12.	Kruszywa na podsypkę kolejową	PN-EN 13450:2004P
13.	Kamień do robót hydrotechnicznych. Część 1: Wymagania	PN-EN 13383-1:2003P

## Wymagania

L.p.	Nazwa dokumentu	Oznaczenie
1.	Ocena zgodności – Wymagania dla jednostek certyfikujących wyroby, procesy i usługi.	PN-EN ISO/IEC 17065:2013





## BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW I OSÓB

WYTYCZNE CERTYFIKACJI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI  
Wymagania dla producentów wyrobów budowlanych stosowane  
w procesach certyfikacji

**Pozostałe wymagania**

L.p.	Nazwa dokumentu	Oznaczenie
1.	Akredytacja jednostek certyfikujących wyroby. Wymagania szczegółowe	DACW-01 <sup>1</sup>
2.	Akredytacja jednostek oceniających zgodność do działalności objętej Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 (CPR)	DAN-01 <sup>1</sup>
3.	Polityka Polskiego Centrum Akredytacji dotycząca zapewnienia spójności pomiarowej	DA-06 <sup>1</sup>
4.	Akredytacja jednostek oceniających zgodność do celów notyfikacji	DA-11 <sup>1</sup>

<sup>1</sup>Aktualne edycje dokumentów dostępne na stronie <https://www.pca.gov.pl>

Zatwierdzam

Kierownik Biura Certyfikacji Wyrobów  
i Osób PRS S.A.

Pismenne zatwierdzenie znajduje się na oryginale dokumentu

