

S A D R Ž A J

	Strana
1. SVRHA I CILJ	3
2. PODRUČJE PRIMJENE	3
3. DEFINICIJE I SKRAĆENICE.....	3
4. TOK POSTUPKA	3
4.1. Pregled, ocjenjivanje i prihvatanje fabričke kontrole proizvodnje.....	3
4.2. Priprema izvještaja	4
4.3. Vrednovanje rezultata početnog ispitivanja tipa i stalne fabričke kontrole proizvodnje	4
4.4. Certifikat o fabričkoj kontroli proizvodnje i izjava o usklađenosti.....	5
4.5. Označavanje građevinskih proizvoda.....	5
4.6. Dostava izvještaja i certifikata o fabričkoj kontroli proizvodnje	5
4.7. Arhiviranje zapisa o kvalitetu	5
5. REFERENTNI DOKUMENTI	6
6. OBR koji su sastavni dio OP	6

1. SVRHA I CILJ

Ova procedura propisuje postupak i odgovornosti pri ocjeni usklađenosti porastog betona od strane Tijela za certificiranje građevinskih proizvoda Instituta GIT d.o.o. Tuzla, sa zahtjevima standarda BAS EN 771-4.

2. PODRUČJE PRIMJENE

Procedura se primjenjuje u Tijelu za certificiranje građevinskih proizvoda Instituta GIT d.o.o. Tuzla.

3. DEFINICIJE I SKRAĆENICE

akreditacija - zvanično priznanje osposobljenosti laboratorije za obavljanje određenih ispitivanja
akreditirana laboratorija - laboratorija kojoj je dodijeljena akreditacija

Institut GIT - Institut za građevinarstvo, građevinske materijale i nemetale d.o.o. Tuzla

OBR - obrazac

OP - procedura

organ za akreditiranje - organ koji vodi i upravlja sistemom akreditiranja laboratorija i tijela za certificiranje i koji dodjeljuje akreditaciju

SQ - sistem kvaliteta

PQ - poslovnik kvaliteta

TC - Tijelo za certificiranje

4. TOK POSTUPKA

Tijelo za certificiranje građevinskih proizvoda Instituta GIT će vršiti ocjenu usklađenosti porastog betona u skladu zahtjevima standarda BAS EN 771-4 i postupcima datim u ovoj proceduri. Ocjenjivanje usklađenosti tvorničke kontrole proizvodnje provodi se prema sistemu ocjenjivanja usklađenosti 2+ za porasti beton kategorije I. Za porasti beton kategorije II provodi se prema sistemu ocjenjivanja usklađenosti 4.

Naredni, opisani postupak odnosi se na sistem ocjenjivanja usklađenosti prema sistemu ocjenjivanja usklađenosti 2+.

Nakon što je podnesen zahtjev za certificiranje, rukovodilac TC ga preispituje u skladu sa OP 7.1-01-Postupak certificiranja. Ukoliko je TC Instituta GIT akreditirano i sposobno za certificiranje proizvoda na koji se zahtjev kupca odnosi, sa aspekta usvojenih metoda, i ako su sve razlike u shvaćanju zahtjeva između TC i podnosioca zahtjeva otklonjene, tehnički sekretar po nalogu rukovodioca TC, dostavlja kupcu ponudu i/ili ugovor za certificiranje proizvoda, aplikaciju za certificiranje proizvoda (OBR 7.1-01) i izjavu o pravima i obavezama podnosioca zahtjeva (OBR 7.1-04).

Kada se kupac pismenim putem izjasni da prihvata ponudu ili ako potpiše ugovor, onda rukovodilac TC pravi plan aktivnosti OBR 7.1-03 u postupku certificiranja, u skladu sa certifikacionom šemom OBR 7.1-02 za porobeton.

Kupac je obavezan popuniti aplikaciju za certificiranje proizvoda (OBR 7.1-01), potpisati izjavu (OBR 7.1-04) i iste dostaviti Tijelu za certificiranje.

4.1. Pregled, ocjenjivanje i prihvatanje fabričke kontrole proizvodnje

Pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje obavlja se jednom godišnje. Početni pregled i redovni nadzor se obavljaju po proceduri OP 7.9-01 Pregled obavljaju obučeni auditori sa OBR 7.9-06 – Lista eksternih auditora. Godišnji pregled se unaprijed najavi kod proizvođača, i to 20 dana prije posjete.

Proizvođač mora obaviti sve radnje navedene u dodacima ZA.1 tačka 8.2 i 8.3 BAS EN 771-4. Potvrđivanje usklađenosti za zidne elemente I. razreda obavlja se po sistemu potvrđivanja usklađenosti 2+, a za zidne elemente II. razreda po sistemu potvrđivanja usklađenosti 4.

Ocjena usklađenosti tvorničke kontrole proizvodnje provodit će se redovnim nadzornim pregledima, vanrednim nadzornim pregledima i nenajavljenim nadzornim pregledima tvornice.

Tokom godine, između redovnih nadzornih pregleda, od proizvođača će se zahtijevati dostavljanje rezultata kontrolnih ispitivanja minimalno jednom u šest mjeseci za protekli period, i to sljedećih karakteristika:

- oblik
- dimenzije
- zapreminska masa
- upijanje vode
- pritisna čvrstoća.

U slučaju odstupanja ispitanih vrijednosti od deklariranih vrijednosti karakteristika proizvoda, provest će se vanredni i/ili nenajavljeni audit tvornice. Takođe u slučaju pritužbe i/ili reklamacije kupca provest će se vanredni i/ili nenajavljeni audit tvornice.

Tokom audita, sva zapažanja bitna za ocjenu primjene i efikasnosti sistema kvaliteta, i spunjavanja zahtjeva standarda, tj. odgovore na pitanja, auditori unose u odgovarajuću rubriku OBR 7.09-04 – Izvještaj o početnom / redovnom pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.

Auditor koji obavlja početni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje prihvatit će rezultate početnog ispitivanja tipa samo u slučajevima:

- kada su provedena sva ispitivanja zahtjevana odgovarajućim standardima, od strane unutarnje kontrole, čija kompetentnost se utvrđuje i potvrđuje pri početnom pregledu (oprema, standard - metode ispitivanja, osoblje i uslovi u kojima se obavlja ispitivanje);
- kada je ispitivanje obavila laboratorija koja je akreditovana u skladu sa zahtjevima standarda EN ISO/IEC 17025 (dokaz akreditacija laboratorije sa skupom) i
- kada se utvrdi da je ta laboratorija koja je izvršila početno ispitivanje tipa kompetentna i potvrđena od strane TC druge države (dokaz izvještaj o vrednovanju tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje izdat od drugog TC).

Auditor će dokaze o početnim ispitivanjima tipa proizvoda uzeti kao dokaz o izvršenom početnom ispitivanju tipa i dokaze o kompetentnosti laboratorije - u posljednja dva slučaja.

Prihvatanje tvorničke kontrole proizvodnje od strane proizvođača je u slučajevima:

- kada su provedena sva ispitivanja zahtijevana odgovarajućim standardom, od strane unutarnje kontrole, čija kompetentnost se utvrđuje potvrđuje pri početnom pregledu (oprema, standard - metode ispitivanja, osoblje i uslovi u kojima se obavlja ispitivanje)
- kada je ispitivanje obavila laboratorija koja je akreditovana u skladu sa zahtjevima standarda EN ISO/IEC 17025 (dokaz akreditacija laboratorije sa skupom) i
- kada se utvrdi da je laboratorija koja je izvršila kontrolno ispitivanje tipa kompetentna i potvrđena od strane TC druge države (dokaz izvještaj o vrednovanju tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje izdat od drugog TC).

Ispitivanja koja su učestala, a to su ispitivanja koja se moraju raditi jednom u toku mjeseca, mogu se prihvatiti samo u slučaju kada to obavlja laboratorija iz fabričke kontrole proizvodnje. Ispitivanja materijala, koja su zahtjev standarda za ocjenjivanje usklađenosti, koja se moraju obaviti u periodu koji je duži od mjesec dana, prihvataju se od strane prethodno navedenih laboratorija.

Obaveza auditora je da pri auditu na licu mjesta provjeri i verificira provođenje i djelotvornost primjenjene korektivne akcije propisane prethodnim auditom.

4.2. Priprema izvještaja

Nakon provedenog pregleda, vodja tima na osnovu zapisa koji su vodjeni u tvornici, sastavlja OBR 7.1-12 - Izvještaj o vrednovanju tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, u skladu sa OP 7.9-01–Procedura za početni i redovni pregled tvornice i tvorničke kontrole. Ovaj izvještaj potpisuju osobe koje su obavile pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje. Ukoliko se utvrde neusklađenosti i/ili zahtjevi za poboljšanje, isti se evidentiraju u - OBR 7.9-05 – Zapis o utvrđenim neusklađenostima i / ili zahtjevima za poboljšanje

Ukoliko se utvrde neusklađenosti i/ili zahtjevi za poboljšanje, iste evidentiraju u OBR 7.9-05 – Zapis o utvrđenim neusklađenostima i/ili zahtjevima za poboljšanje. Utvrđivanje roka za otklanjanje utvrđenih neusklađenosti i/ili zahtjeva za poboljšanje auditori obavljaju zajedno sa odgovornom osobom čija je organizacija predmet pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje. Rok za otklanjanje neusklađenosti je tri mjeseca u slučaju početnog pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, a dva mjeseca u slučaju redovnog pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje. Utvrđeni rok se može pomjerati još maksimalno 15 dana, a odluku o tome donosi rukovodilac TC. Eksterni auditori u zaključku navode da li je organizacija obavezna da ih izvjesti i dostavi dokaze o provedenim korektivnim akcijama. Odgovorna osoba iz tvornice na OBR 7.9-05 upisuje prijedlog korektivne, a voditelj tima svoju saglasnost sa predloženim korektivnim akcijama. Ovaj OBR ovjerava svojim potpisom vodeći auditor.

OBR 7.1-12 - Izvještaj o vrednovanju tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje dostavlja se putem interne dostavne knjige: rukovodiocu TC i arhivi. Jedan primjerak se dostavlja tehničkom sekretaru.

4.3. Vrednovanje rezultata početnog ispitivanja tipa i stalne fabričke kontrole proizvodnje

Tokom eksternog audita mora se provjeriti da li je uzorkovanje izvršeno u skladu sa dodatkom A standarda BAS EN 771-4., tačka A2 - nasumično uzorkovanje i/ili reprezentativno uzorkovanje. Broj uzoraka za svako ispitivanje naveden je u tabeli A1.

Mora se također provjeriti da li su rezultati za početno ispitivanje tipa zabilježeni i da li vjerovatnost neusklađenosti sa objavljenom pritisnom čvrstoćom ne premašuje 5 %, kao i ostale karakteristike koje je

proizvođač deklarirao, a navedene su u tabeli ZA.1.1 standarda BAS EN 771-4. Zahtjevi za zidne elemente dati su u tački 5 ovog standarda i to: čvrstoću (tačka 5.5.), obujamsku masu (tačka 5.4.) i tačnost mjera (tačka 5.2).

Nakon provedenog pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, vođa tima sastavlja Izvještaj o vrednovanju tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje OBR 7.1-12.

Na osnovu dostavljenih rezultata početnog ispitivanja tipa koje su prilikom pregleda uzeli i/ ili ako ih je proizvođač dostavio u TC Instituta GIT tehnički sekretar dostavlja putem interne dostavne knjige, osobi za vrednovanje, koja sastavlja izvještaj o vrednovanju početnog ispitivanja tipa - OBR 7.1-13.

U skladu sa tačkom 4.1., osoba za vrednovanje će šest mjeseci nakon sastavljanja OBR 7.1-13 - Izvještaj o vrednovanju rezultata porastog betona, tražiti od proizvođača dostavljanje rezultata samokontrolnih ispitivanja.

Izvještaj o vrednovanju početnog/ redovnog ispitivanja (OBR 7.1-13), osoba za vrednovanje će dostaviti rukovodiocu TC putem interne dostavne knjige i u arhivu DSQ. Vrednovanje rezultata ispitivanja proizvođača će se obavljati svakih šest mjeseci.

4.4. Certifikat o fabričkoj kontroli proizvodnje i izjava o usklađenosti

Na osnovu OBR 7.1-12, Izvještaja o vrednovanju tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje i OBR 7.01-13 Izvještaj o vrednovanju početnog ispitivanja tipa, rukovodilac Tijela za certificiranje donosi odluku o izdavanju certifikata o fabričkoj kontroli proizvodnje (Pravilnik o ocjenjivanju usklađenosti građevinskih proizvoda, „Službene novine Federacije BiH“ broj 88/2010).

Odluku o potvrđivanju izdatog certifikata o tvorničkoj kontroli proizvodnje, donosi rukovodioc TC na osnovu OBR 7.1-13- Izvještaj o vrednovanju redovnog ispitivanja, nakon šest mjeseci, a na osnovu OBR 7.1-12 i OBR 7.1-13 nakon godinu dana.

Na osnovu certifikata o fabričkoj kontroli proizvodnje, proizvođač, uvoznik ili ovlašteni zastupnik će izdati izjavu o usklađenosti.

4.5. Označavanje građevinskih proizvoda

Kada se za porasti beton utvrdi, prethodno navedenim postupkom, da su mu tehnička svojstva u skladu sa zahtjevima standarda BAS EN 771-4, označava se znakom usklađenosti.

Izgled znaka usklađenosti definisan je Pravilnikom o označavanju građevinskih proizvoda („Službene novine Federacije BiH“ 88/2010).

Rukovodilac Tijela za certificiranje, putem dopisa, obavještava proizvođača, uvoznika ili ovlaštenog zastupnika da je obavezan označiti svoj građevinski proizvod znakom usklađenosti.

4.6. Dostava izvještaja i certifikata o fabričkoj kontroli proizvodnje

OBR 7.1-12 - Izvještaj o vrednovanju tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, OBR 7.1-13 - Izvještaj o vrednovanju početnog ispitivanja/redovnoih rezultata i certifikat o tvorničkoj kontroli, tehnički sekretar prema OP 8.3-03 - Prijem, distribucija i otprema pošte dostavlja:

- naručiocu (proizvođaču i/ili uvozniku i/ili predstavniku)

Odluku o izdavanju certifikata OBR 7.1-05 i certifikat o tvorničkoj kontroli dostavlja u arhivu SQ-tehničaru DSQ.

Nakon izdavanja certifikata o tvorničkoj kontroli proizvodnje, rukovodilac TC, u skladu sa Pravilnikom o ocjenjivanju usklađenosti građevinskih proizvoda („Službene novine Federacije BiH“ broj 88/2010), o tome obavještava Federalno ministarstvo prostornog uređenja i Federalnu upravu za inspeksijske poslove i dostavlja im po jedan primjerak certifikata o usklađenosti.

Tehnički sekretar u skladu sa OP 8.3-03 - Prijem, distribucija i otprema pošte dostavlja uz dopis, certifikat o tvorničkoj kontroli proizvodnje:

- Federalnom ministarstvu prostornog uređenja
- Federalnoj upravi za inspeksijske poslove.

4.7. Arhiviranje zapisa o kvalitetu

Arhiviranje zapisa koji se odnose na postupak certificiranja vrši tehničar DSQ, u skladu sa procedurom OP 8.3-02 - Upravljanje zapisima o kvalitetu.

Certifikat o fabričkoj kontroli proizvodnje se u skladu sa Pravilnikom o ocjenjivanju usklađenosti građevinskih proizvoda („Službene novine Federacije BiH“, broj 88/2010) trajno čuva.

5. REFERENTNI DOKUMENTI

- Standardi BAS EN ISO/IEC 17025; BAS EN ISO/IEC 17065 i BAS EN 771-4
- PQ-17065 - Poslovník kvaliteta za certificiranje građevinskih proizvoda
- PQ-17025 - Poslovník kvaliteta Laboratorije Instituta za građevinarstvo, građevinske materijale i nemetale Tuzla
- OP 8.3-02 - Upravljanje zapisima o kvalitetu
- OP 8.3-03 - Prijem, distribucija i otprema pošte
- OP 7.9-01- Procedura za početni i redovni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje
- OP 7.1-01 - Postupak certificiranja

6. OBR KOJI SU SASTAVI DIO OP

- OBR 7.1-03- Plan aktivnosti,
- OBR 7.1-02- Certifikacionom šemom
- Certifikat o fabričkoj kontroli proizvodnje,
- OBR 7.9-04 – Izvještaj o početnom/redovnom pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje,
- OBR 7.1-12 - Izvještaj o vrednovanju tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje,
- OBR 7.1-13 - Izvještaj o vrednovanju početnog ispitivanja/redovnih rezultata
- OBR 7.1-05 - Odluka o izdavanju certifikata