

	SMERNICA ZA PRESOJO TOVARNIŠKE KONTROLE PROIZVODNJE	POC – 03/ Priloga 01/03
---	--	------------------------------------

Pravilnik o certificiranju POC 03 – Priloga 1

0 NAMEN

Ta smernica dopolnjuje potek izvedbe presoje tovarniške kontrole proizvodnje v obratih, ki so del certificirane kontrole proizvodnje.

1 UVOD

Ta smernica definira in pojasnjuje tovarniško kontrolo proizvodnje v kontekstu CE označevanja in normativnih prilog standardov upošteva naslednjih aktivnosti:

- organizacija
 - postopki tovarniške kontrole proizvodnje
 - vodenje proizvodnje
 - kontrole in preskušanja
 - zapisi
 - obvladovanje neskladnih proizvodov
 - rokovanje, skladiščenje in pogoji v območjih proizvodnje ter ocenjevanje in vrednotenje skladnosti
 - transport in pakiranje
 - usposabljanje osebja
- in je v pomoč proizvajalcu pri certificiranju tovarniške kontrole proizvodnje.

2 ORGANIZACIJA

2.1 Odgovornosti, pooblastila in zadolžitve

Organizacijski diagram z opisom odgovornosti, ki se zahtevajo za vse funkcije (imena osebja, ki ustrezajo funkcijam, se lahko dodajo kot priloga ali se hranijo v obratu).

2.2 Imenovanje predstavnika vodstva odgovornega za tovarniško kontrolo proizvodnje

Predstavnik vodstva ima lahko v obratu druge dolžnosti. Lahko je tudi predstavnik vodstva v več obratih. Lahko ima pomočnika, toda odgovoren je le on.

2.3 Vodstveni pregled

Vodstvo mora pregledati najmanj enkrat letno - agregati, asfalti oz. enkrat na dve leti - betoni, sistem kontrole proizvodnje, saj s tem zagotovi, da le-ta ostaja učinkovit.

Med vsakim pregledom se morajo upoštevati naslednje postavke:

- analiza in sinteza neskladnosti (razlogi za nastanek),
- analiza pritožb strank, da se preveri ali je potrebno modificirati sistem kontrole proizvodnje,
- analiza korektivnih ukrepov notranjih in zunanjih presoj in njihova učinkovitost,
- primernost tovarniške kontrole proizvodnje,
- skladnost proizvodov.

O takih pregledih se vodijo zapisi-poročila.

2.4 Notranja presoja

Proizvajalec mora izvajati notranje presoje, da preverja skladnost aktivnosti zagotavljanja kakovosti z načrtovanimi in ugotavlja učinkovitost sistema kontrole proizvodnje v obratu. Presoje in ukrepe, ki jim

	SMERNICA ZA PRESOJO TOVARNIŠKE KONTROLE PROIZVODNJE	POC – 03/ Priloga 01/03
---	--	------------------------------------

Pravilnik o certificiranju POC 03 – Priloga 1

sledijo je potrebno izvajati v skladu z dokumentiranimi postopki. Rezultate je potrebno predstaviti osebo odgovornemu za posamezno presojano področje.

3 POSTOPKI OBVLADOVANJA

3.1 Obvladovanje dokumentov in podatkov

Proizvajalec opiše v svojem poslovniku tovarniške kontrole proizvodnje (ali v kakršnemkoli drugem dokumentu) način in ureditev, ki se nanaša na vodenje različnih dokumentov (priprava, kodificiranje (ureditev – označevanje), preverjanje, odobritev, razdeljevanje, kopiranje, arhiviranje, razveljavitev,...).

Poslovník tovarniške kontrole proizvodnje je lahko sestavljen iz različnih dokumentov, vendar mora biti poslovnik tovarniške kontrole proizvodnje sestavljen iz vseh dokumentov, ki jih zahteva priloga v standardu/standardu tovarniške kontrole proizvodnje, ki ga vložnik navede v vlogi.

3.2 Storitve pod-pogodbenikov

Če se proizvajalec odloči, da bo eno ali več operacij poveril pod-pogodbeniku (glej seznam v nadaljevanju), mora določiti primeren način (definicija dela, način naročanja, sprejemljivost dela,...).

Pod-pogodbeno se lahko izvajajo na primer:

- odstranjevanje ali razdeljevanje odpadkov (jalovine) na vrhu kamnoloma,
- načrt rudarjenja,
- vrtanje,
- miniranje,
- ekstrakcija,
- prevažanje surovin,
- proizvodnja,
- skladiščenje,
- natovarjanje,
- transport,
- preskušanje,
- statistične obdelave rezultatov preskušanj,
- poročilo o oceni delovanja betonarne.

3.3 Poznavanje gradbenih proizvodov

Proizvajalec mora vzdrževati dokumentacijo, ki vsebuje podrobnosti o naravi surovine in njenem izvoru vključno z možno prisotnostjo nevarnih in škodljivih snovi ter eno ali več kart (map, zemljevidov), ki prikazujejo lokacijo in načrt eksploatacije. Nevarne in škodljive snovi so potencialno prisotne pri eksploataciji agregatov iz rečnih strug ter v nahajališčih v bližini rudnikov, v katerih se pridobivajo zdravju škodljive mineralne surovine.

Osnovni (vhodni) materiali pri proizvodnji betonov in asfaltov morajo imeti vso dokumentacijo, ki je definirana in zahtevana v standardih, prav tako pa tudi proizvedeni betoni oz. asfalti.

4 VODENJE PROIZVODNJE

Proizvajalec mora zagotoviti, da tovarniška kontrole proizvodnje izpolnjuje naslednje pogoje:

- navodila za vzdrževanje proizvodne opreme:
 - načrte (diagrame) proizvodne opreme,
 - navodila za uporabo in/ali kontroliranje proizvodne opreme,

Pravilnik o certificiranju POC 03 – Priloga 1

- delovodnike (popravila, proizvedene količine, problemi...)
- navodila za varovanje skladišč:
 - karto skladiščne površine,
 - identifikacijo, oznako (najmanj velikost in kako drugo indikacijo,
 - potrebno za identifikacijo proizvoda)
- ločene zaloge
- mora imeti izdelana navodila o nabavi, prevzemu in skladiščenju vhodnih materialov za proizvodnjo asfaltov oz. betonov
- mora imeti izdelana navodila o poteku proizvodnje
- kadar je potrebno, se morajo odvzeti vzorci da bi se zagotovilo, da je ob dobavi ohranjena skladnost
- identifikacija izvora je le:
 - naziv proizvajalca in lokacija (primer: kamnolom xxxx)
 - poenostavljen petrografski opis v skladu z EN 932-3
 - velikost
- način proizvodnje (npr. drobljenje...)

5 KONTROLA IN PRESKUŠANJE

5.1 Splošno

Proizvajalec mora zagotoviti kontrolo in preskušanje gradbenih proizvodov (osebje in opremo).

V primeru, ko proizvajalec izvaja kontrolo in preskušanja sam, mora preskrbeti naslednje:

- imeti na voljo potrebne zmogljivosti in materiale
- izvajati kontrole in preskušanja v skladu s poslovníkom oz. standardom
- upoštevati točki 5.2 in 5.3 tega dokumenta.

Če proizvajalec pooblasti pod-pogodbjenika za izvajanje preskusov, mora priskrbeti dokaz, da so preskusi v skladu s standardi:

- za laboratorije, ki so bili akreditirani v skladu z SIST EN ISO/IEC 17025, za preskušanje agregatov, betonov oz. asfaltov je sprejemljiv dokaz o usposobljenosti poročilo označeno z akreditacijsko oznako
- za laboratorije, ki nimajo akreditacije, mora proizvajalec dokazati, da so rezultati zanesljivi (identifikacija vzorcev,...), CO pa preveriti, da so preskusi izvajani v skladu s poslovníkom tovarniške kontrole proizvodnje ter standardi.

5.3 Frekvenca in lokacija kontrol, vzorčenja in preskušanja

Za vsak vzorec agregata, betona oz. asfalta mora proizvajalec navesti podatke, ki so zahtevani v standardu.

Frekvenca preskusov je navedena v načrtu kontrol za vsak posamezen proizveden proizvod (agregat, beton, asfalt).

Vzorčenje:

- agregatov se izvaja v skladu z zahtevami, ki so podane v SIST EN 932-1,
- betonov se izvaja v skladu z zahtevami, ki so podane v SIST EN 12350-1,
- asfaltov se izvaja v skladu z zahtevami, ki so podane v SIST EN 12697-27.

Definicije frekvenc izvedbe preskušanj, glede na kvantiteto proizvodnje:

- agregatov so opisane v dodatkih (kontrola proizvodnje) posameznih standardov (dodatna obrazložitev: en teden proizvodnje: **5 dni** proizvodnje v času 3 mesecev*, en mesec

	SMERNICA ZA PRESOJO TOVARNIŠKE KONTROLE PROIZVODNJE	POC – 03/ Priloga 01/03
---	--	------------------------------------

Pravilnik o certificiranju POC 03 – Priloga 1

proizvodnje: **20 dni** proizvodnje v času 6 mesecev*, eno leto proizvodnje: **vsaj en dan** proizvodnje v enem letu - *od prvega dne proizvodnje),

- betonov so glede na začetno ali stalno proizvodnjo (preglednica št. 17 v SIST EN 206:2013),
- asfaltov so opisane v prilogi A standarda SIST EN 13108-21:2006.

Naveden mora biti lot proizvodnje.

Za vsak gradbeni proizvod proizveden v skladu s standardi se mora voditi statistična obdelava podatkov rezultatov preskušanj.

6 OPREMA IN KALIBRACIJA

Proizvajalec mora imeti zagotovljeno merilno in preskusno opremo za proizvodnjo gradbenih proizvodov. Lahko se uporabljajo alternativne metode, skladno z EN 932-5.

Sledljivost merilne opreme je mogoče zagotavljati s kalibracijami izvedenimi pri kalibracijskih laboratorijih, ki izpolnjujejo zahteve standarda SIST EN ISO/IEC 17025 ali z internimi (lastnimi) kalibracijami.

6.1 Kalibracija pri kalibracijskem laboratoriju

Kalibracijski certifikat, ki ga izda akreditiran kalibracijski laboratorij za posamezen kos merilne opreme, je zadosten dokaz merilne sledljivosti. Pri tem velja poudariti, da se kalibracijski certifikat brez znaka akreditacijskega organa ali druge oblike sklicevanja, ne sprejemajo kot zadosten dokaz merilne sledljivosti, če tudi so izdani v akreditiranem kalibracijskem laboratoriju.

6.2 Interna kalibracija

Pri ugotavljanju sprejemljivosti interne kalibracije se preverijo naslednji elementi:

- ali ima izvajalec kalibracije zagotovljeno sledljivost merilne opreme s katero kalibrira zadevano veličino, kar dokazuje z veljavnim kalibracijskim certifikatom,
- ali na kalibracijskih certifikatih izvajalec kalibracije podaja merilno negotovost rezultata, za katero ima dokumentiran in validiran postopek,
- ali ima izvajalec kalibracije dokumentirano in validirano metodo po kateri izvaja kalibracijo zadevane veličine,
- ali izvajalec kalibracije o opravljeni kalibraciji vodi verodostojne zapise o uporabljeni opremi in drugih dejavnikih, ki vplivajo na rezultat kalibracije.

7 ZAPISI

Za spodaj navedene dokumente mora biti podano zapisovanje, izpolnjevanje in arhiviranje (lokacija, dolžina,...):

- poročila o vodstvenih pregledih,
- zapisi o neskladnostih,
- zapisi o pritožbah strank,
- zapisi, ki se nanašajo na vzorčenje proizvodov, preskušanja, kontrolo skladnosti in CE označevanje,
- zapisi, ki se nanašajo na pod-pogodbene aktivnosti,
- delovodniki dnevne proizvodnje,
- zapisi v zvezi z merilno in preskusno opremo,
- zapisi v zvezi z usposabljanjem zaposlenih.

8 OBVLADOVANJE NESKLADNIH PROIZVODOV

Proizvajalec mora zabeležiti vse primere neskladnosti proizvodov (vključno s pritožbami strank v zvezi z neskladnimi proizvodi), jih raziskati in, če je potrebno, sprožiti korektivne ukrepe.

9 ROKOVANJE, SKLADIŠČENJE IN POGOJI V OBMOČJIH PROIZVODNJE TER OCENJEVANJE IN VREDNOTENJE SKLADNOSTI

Proizvajalec agregatov mora imeti potrebno ureditev za:

- a. zagotovitev, da agregati ne bodo onesaženi med rokovanjem izven kamnoloma,
- b. zagotovitev, da so zaloge zaščitene pred onesaženjem,
- c. uporabo primernih metod za skladiščenje agregatov,
- d. zagotovitev čistoče skladiščnih območij, opreme za rokovanje in kamionov za prevoz,
- e. zagotovitev ukrepov za omejevanje segregacij,
- f. postopke za skladiščenje in rokovanje, ki morajo biti na voljo zaposlenim, odgovornim za rokovanje in skladiščenje,
- g. identifikacijo zalog.

10 TRANSPORT IN PAKIRANJE

9.1 Transport

Proizvajalec mora imeti definiran obseg transporta gradbenega proizvoda (s tem je definirana odgovornost za kontrolo proizvodnje - proizvajalec ali naročnik) in izdelana navodila za naročanje, transport in dostavo le tega.

9.2 Pakiranje

Kadar se proizvodi pakirajo, mora proizvajalec na embalažo natisniti vse previdnostne ukrepe, ki se nanašajo na varno rokovanje in skladiščenje.

11 IZPOPOLNJEVANJE OSEBJA

Proizvajalec mora imeti načrt oz. plan izpopolnjevanja vseh, ki so vključeni v sistem kontrole proizvodnje. Minimalna pogostost izobraževanj vsakega posameznika je minimalno enkrat na dve leti. Izobraževanje osebja vključenega v kontrolo proizvodnje je potrebno izvesti o spremembah v sistemu kontrole proizvodnje ali ob izdajah novih standardov.