



Łukasiewicz
Instytut Ceramiki
i Materiałów Budowlanych

ZAKŁAD CERTYFIKACJI I NORMALIZACJI

NCW.1

ZAKŁADOWA KONTROLA PRODUKCJI (ZKP)

Wymagania dla producentów

stosowane w procesach oceny i certyfikacji
zakładowej kontroli produkcji

Wydanie 2 z 26.03.2020 r.



Spis treści

Wstęp

- 1. Definicje**
- 2. System zakładowej kontroli produkcji**
- 3. Dokumentacja systemu zakładowej kontroli produkcji**
- 4. Kontrola procesu i wyposażenia produkcyjnego**
- 5. Pakowanie, znakowanie i magazynowanie wyrobów**
- 6. Identyfikowalność wyrobów**
- 7. Surowce i materiały do produkcji**
- 8. Badania wyrobów gotowych**
- 9. Wyposażenie kontrolno-pomiarowe**
- 10. Postępowanie z wyrobami i surowcami niezgodnymi z wymaganiami oraz w przypadku reklamacji**
- 11. Wymagania dla kompletatorów**

Wstęp

Producent ubiegający się o certyfikację zgodności zakładowej kontroli produkcji (ZKP) powinien ustanowić i efektywnie wdrożyć system ZKP, aby zapewnić zgodność z wymaganiami właściwości wyrobów wprowadzanych na rynek. System taki powinien być ustalony, udokumentowany i utrzymywany. Zakres i forma systemu ZKP zależą od wielkości organizacji i zakresu jej działania oraz stopnia automatyzacji procesów produkcyjnych. Producent powinien określić obszar działań związanych z produkcją danego wyrobu oraz obszar działań realizowanych poza organizacją (np. badanie wyrobów).

Dokument NCW.1 określa wymagania dotyczące zakładowej kontroli produkcji wyrobów budowlanych. Wymagania NCW.1 są stosowane w procesach certyfikacji i nadzoru zakładowej kontroli produkcji prowadzonych przez Zakład Certyfikacji i Normalizacji, w przypadku, gdy specyfikacja techniczna lub normy z nimi związane nie zawierają wymagań dotyczących ZKP lub podają je tylko w sposób ogólny.

Jeżeli realizacja jakiegokolwiek procesu, który ma wpływ na zgodność wyrobu z wymaganiami zlecona jest na zewnątrz, powinien być zapewniony nadzór nad tym procesem. Zakład Certyfikacji i Normalizacji traktuje obszar takiego systemu, jako działania kompletatora. Sposób postępowania w odniesieniu do poszczególnych wymagań NCW.1 w przypadku kompletatorów, opisany został w punkcie 11.

UWAGA: Ilekroć w poniższym dokumencie określonymu wymaganiu towarzyszy sformułowanie „producent powinien”, wymaganie należy uznać za obligatoryjne. Sformułowanie „producent może” oznacza, że wymaganie nie jest obowiązkowe. Należy podkreślić, iż w przypadku, gdy producent zdecyduje się na wprowadzenie nieobowiązkowych elementów systemu, powinien je w odpowiedni sposób udokumentować.

W poniższym tekście umieszczono również wyjaśnienia dotyczące możliwości wypełnienia poszczególnych wymagań. Wyjaśnienia te, zaznaczone kursywą nie stanowią kryteriów oceny.

1 Definicje

specyfikacja techniczna polska norma wyrobu, niemająca statusu normy wycofanej, lub krajowa ocena techniczna (aprobata techniczna stosowana, jako krajowa ocena techniczna) (par.2 p.2 Rozporządzenia ministra infrastruktury i budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz.U. Poz. 1966) ze zmianami)

zharmonizowana specyfikacja techniczna normy zharmonizowane i europejskie dokumenty oceny

norma zharmonizowana norma przyjęta przez jeden z europejskich organów normalizacyjnych wymienionych w załączniku 1 do dyrektywy 98/34/WE, na podstawie wniosku wydanego przez Komisję, zgodnie z art. 6 tej dyrektywy

europejski dokument oceny dokument przyjęty przez organizację EOTA w celu wydawania europejskich ocen technicznych

Wytyczne do europejskich aprobat technicznych (ETAG), opublikowane przed 1 lipca 2013 r. zgodnie z art. 11 dyrektywy 89/106/EWG, mogą być stosowane, jako europejskie dokumenty oceny.

Producenci i importerzy mogą wykorzystywać europejskie aprobaty techniczne wydane zgodnie z art. 9 dyrektywy 89/106/EWG przed dniem 1 lipca 2013 r., jako europejskie oceny techniczne do końca okresu ważności tych aprobat.

producent osoba fizyczna lub prawna, która produkuje wyrób budowlany lub która zleca zaprojektowanie lub wyprodukowanie wyrobu budowlanego i wprowadza ten wyrób do obrotu pod własną nazwą lub znakiem firmowym

zakładowa kontrola produkcji (ZKP) udokumentowana stała i wewnętrzna kontrola produkcji w zakładzie produkcyjnym zgodnie ze stosownymi specyfikacjami technicznymi

dokumentacja zakładowej kontroli produkcji zbiór dokumentów stanowiących dowód na wprowadzenie i efektywne utrzymywanie zakładowej kontroli produkcji

dokumentacje zakładowej kontroli produkcji stanowią: księga jakości, procedury, instrukcje, rejestry, protokoły i wszelkie zapisy, istotne z punktu widzenia zakładowej kontroli produkcji

udokumentowana procedura określony w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji, ustalony sposób przeprowadzenia działania lub procesu zawierający, co najmniej: sposób postępowania oraz określenie kompetencji i uprawnień do podejmowania poszczególnych działań w ramach tej procedury

*NCW.1 zawiera wymagania w stosunku do **czterech** udokumentowanych procedur obejmujących: nadzór nad dokumentacją, badania wyrobów gotowych, nadzór nad wyposażeniem kontrolno-pomiarowym i sposób postępowania z wyrobami niezgodnymi z wymaganiami oraz w przypadku reklamacji.*

Kompletator - producent systemów wyrobów budowlanych, dla których część lub wszystkie wyroby produkowane są przez zewnętrznego podwykonawcę

kontrola ocenianie zgodności przez obserwację i orzecznictwo w połączeniu, odpowiednio, z pomiarami, przeprowadzeniem badań lub stosowaniem sprawdzianów

struktura organizacyjna przypisanie odpowiedzialności, uprawnień i powiązań

zapis dokument, w którym przedstawiono uzyskane wyniki lub dowody przeprowadzonych działań

zgodność spełnienie wymagania

badanie określenie jednej lub więcej właściwości zgodnie z procedurą

proces kwalifikowania proces mający na celu wykazanie zdolności do spełnienia wyspecyfikowanych wymagań

zwolnienie pozwolenie na przejście do następnego etapu procesu

2 System zakładowej kontroli produkcji

Producent jest odpowiedzialny za zorganizowanie i efektywne wdrożenie zakładowej kontroli produkcji, aby zapewnić zgodność właściwości wyrobów wprowadzonych do obrotu z mającymi zastosowanie wymaganiami.

Producent musi posiadać lub dysponować odpowiednim wyposażeniem i kompetentnym personelem do wykonania niezbędnych kontroli, pomiarów i badań. Wymaganie to może spełnić przez zawarcie porozumienia z jedną lub więcej organizacjami lub osobami, które mają odpowiednie kwalifikacje i wyposażenie do realizacji tych działań i będą je wykonywać na zlecenie producenta.

2.1 Odpowiedzialności, uprawnienia

Producent powinien ustalić i udokumentować zadania i odpowiedzialności istotne dla zakładowej kontroli produkcji.

2.2 Nadzór nad systemem

2.2.1 Przedstawiciel kierownictwa

Producent powinien wyznaczyć osobę lub osoby, które z ramienia kierownictwa sprawują nadzór i odpowiadają za system zakładowej kontroli produkcji w każdym zakładzie produkcyjnym.

2.2.2 Przegląd kierowniczy

Producent powinien, w ramach nadzoru nad systemem zakładowej kontroli produkcji przeprowadzać przegląd kierowniczy zakładowej kontroli produkcji z częstotliwością określoną w dokumentacji ZKP, nie rzadziej jednak niż raz na trzy lata. Regularne spotkania mogą być traktowane, jako równoważne przeglądom zarządzania o ile powstają z nich zapisy.

Sposób udokumentowania przeglądu zarządzania może polegać na sporządzeniu planu przeglądu oraz raportu z przeglądu, określenia danych wejściowych i wyjściowych (takich jak wyniki auditów wewnętrznych, reklamacje, niezgodności, zapotrzebowanie na szkolenia, cele jakościowe itp.). Zapisy z przeglądu kierowniczego mogą zawierać, datę przeprowadzenia, osoby uczestniczące oraz zakres przeglądu.

2.2.3 Audyty wewnętrzne

Producent może prowadzić audyty wewnętrzne w ramach nadzoru nad zakładową kontrolą produkcji. W przypadku prowadzenia auditów wewnętrznych należy je dokumentować. Działania podejmowane w przypadku niezgodności stwierdzonych podczas auditów wewnętrznych powinny być prowadzone i dokumentowane zgodnie z zapisami określonymi w dokumentacji ZKP.

Dokumentowanie auditów wewnętrznych może polegać na sporządzaniu planów, programów, oraz raportów z auditów wewnętrznych.

2.3 Szkolenia

Producent powinien zapewnić szkolenie personelu, którego działania mają wpływ na jakość wyrobu. Zapisy ze szkoleń powinny być przechowywane.

3 Dokumentacja systemu zakładowej kontroli produkcji

3.1 Nadzór nad dokumentacją zakładowej kontroli produkcji

Producent powinien opracować i zachowywać dokumenty określające stosowany system zakładowej kontroli produkcji. Dokumentacja producenta i procedury powinny być właściwe dla danego wyrobu oraz procesu produkcji i zidentyfikowane w sposób zapewniający prawidłowy nadzór nad ich aktualnością.

Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna być nadzorowana i na bieżąco aktualizowana w sposób określony w **udokumentowanej procedurze**. Producent powinien wyznaczyć osobę odpowiedzialną za nadzór nad dokumentacją oraz posiadającą uprawnioną do przeglądu dokumentacji zakładowej kontroli produkcji i wprowadzania zmian.

Odpowiednia dokumentacja powinna być dostępna dla wszystkich pracowników, których dotyczą jej zapisy.

W przypadku dokumentacji systemowej funkcjonującej w wersji elektronicznej producent powinien ustalić:

- * sposób zatwierdzania dokumentacji systemowej;
- * sposób zapewnienia identyfikacji i aktualności dokumentacji systemowej;
- * sposób zabezpieczenia dokumentów i danych w stosunku do których ustalono wymagania dotyczące okresu przechowywania;
- * sposób archiwizacji dokumentów i danych;
- * status ewentualnych druków dokumentów systemowych.

Dokumentacja systemu zakładowej kontroli produkcji określa:

- * zadania, odpowiedzialności i upoważnienia personelu zaangażowanego w działania zakładowej kontroli produkcji;
- * organizację zakładowej kontroli produkcji oraz procedury i instrukcje z nią związane, a mianowicie:
 - o strukturę organizacyjną
 - o specyfikacje stosowanych surowców i innym materiałów oraz zasady ich odbioru;
 - o kontrole i badania wykonywane na określonych etapach produkcji oraz ich zakres i częstotliwość (badania międzyoperacyjne i inne sprawdzenia) oraz kryteria zwalniania;
 - o plany badań wyrobów gotowych i plany pobierania próbek do tych badań;
 - o sposób postępowania z wyrobami niezgodnymi z wymaganiami;
 - o sposób postępowania z reklamacjami;
 - o sposób postępowania z wyrobem gotowym (pakowanie, składowanie);
 - o ustalenia dotyczące prowadzenia i nadzorowania zapisów;
 - o system szkolenia personelu, którego działania mają istotny wpływ, na jakość, w szczególności wykonującego badania.

Aktualność dokumentów zapewnia się m.in. poprzez identyfikację niepowtarzalnym numerem, datą wydania i podpisem osoby uprawnionej. Identyfikacja może być również zapewniona poprzez prowadzenie rejestru lub powołanie w dokumentach nadrzędnych (księga zakładowej kontroli produkcji, procedury itp.).

3.2 Nadzór nad zapisami

Zapisy dokumentujące prowadzenie zakładowej kontroli produkcji powinny być prowadzone w sposób uregulowany w procedurze, która powinna ustalać sposób i czas przechowywania tych zapisów, dla których nie został on określony w specyfikacji technicznej lub w niniejszym dokumencie.

Jeżeli zapisy przechowywane są w wersji elektronicznej sposób ich nadzorowania powinien być określony w dokumentacji systemowej.

4 Kontrola procesu i wyposażenia produkcyjnego

4.1 Nadzór nad wyposażeniem produkcyjnym

Producent powinien określić sposób nadzoru nad wyposażeniem produkcyjnym związanym z kontrolą prawidłowości produkcji. Nadzór powinien obejmować, co najmniej: specyfikację elementów wyposażenia produkcyjnego, które są kontrolowane, zakres i częstotliwość kontroli oraz wymagania i kryteria kwalifikacji oraz tryb postępowania w przypadku wystąpienia niezgodności z ustalonymi wymaganiami.

Powyższe wymaganie dotyczy przede wszystkim wag dozujących surowce do procesu produkcyjnego oraz urządzeń kontrolno/pomiarowych służących do nadzoru prawidłowego przebiegu procesu produkcyjnego.

4.2 Nadzór nad produkcją

Producent powinien:

- * zidentyfikować i opisać charakterystyczne etapy procesu produkcyjnego;
- * zapewnić identyfikację wyrobu na każdym istotnym etapie produkcji;
- * określić odpowiedzialności;
- * określić zasady zwalniania surowców;
- * jeżeli dotyczy, określić częstotliwość kontroli, sprawdzeń i badań międzyoperacyjnych;

- * jeżeli dotyczy, ustalić tryb postępowania w przypadku wystąpienia niezgodności z ustalonymi wymaganiami w odniesieniu do kontroli międzyoperacyjnej wyrobu.

Określone powyżej działania powinny być dokumentowane.

5 Pakowanie, znakowanie i magazynowanie wyrobów

Producent powinien:

- * określić sposób postępowania z wyrobem gotowym, sposób pakowania, zabezpieczania i dostarczania, aby zapobiegać uszkodzeniu lub zniszczeniu wyrobu;
- * kontrolować procesy pakowania i oznakowania wyrobu;
- * ustalić i udokumentować system zabezpieczenia wyrobów niezgodnych przed nieuprawnionym zwolnieniem.

Warunki i sposób oznakowania wyrobów gotowych oznakowaniem CE lub znakiem budowlanym przed wprowadzeniem do obrotu określają odpowiednie przepisy prawne.

6 Identyfikowalność wyrobów

Producent powinien prowadzić system umożliwiający odtworzenie historii wyrobu łącznie z istotnymi szczegółami produkcyjnymi i wynikami badań tych wyrobów.

Producent powinien przechowywać rejestry wyprodukowanych partii wyrobów i zapisy, komu zostały one sprzedane.

7 Surowce i materiały do produkcji

Producent powinien określić, sposób postępowania określonego w punktach 7.1 i 7.2. Zapisy z tych działań powinny być przechowywane.

7.1 Kwalifikacja surowców

Producent powinien:

- * wyspecyfikować stosowane w produkcji wyrobu surowce, komponenty i inne materiały;
- * ustalić zasady dokonywania zakupów i tam gdzie jest to uzasadnione przeprowadzać dobór i ocenę dostawców;
- * ustalić sposób i kryteria odbioru dla każdego rodzaju surowców;
- * ustalić sposób i miejsce przechowywania surowców.

7.2 Kontrola surowców

Producent powinien określić:

- * kontrolowane właściwości surowców oraz metody i częstotliwości kontroli;
- * kryteria dopuszczenia do stosowania w produkcji (kryteria zwalniania).

Przy ustalaniu sposobu kontroli można uwzględniać kontrole przeprowadzone przez dostawcę.

Producent powinien podjąć odpowiednie działania w przypadku stwierdzenia niezgodności dostarczonych surowców. Zapisy z takich działań powinny być zachowywane.

8 Badania wyrobów gotowych

8.1 Postanowienia ogólne

Producent powinien określić w **udokumentowanej procedurze** sposób postępowania podczas prowadzenia badań wyrobów gotowych. Producent powinien prowadzić regularne badania wyrobów gotowych w zakresie i z częstotliwością, co najmniej zgodną z dyspozycjami specyfikacji technicznych i wskazanymi w nich metodami lub w uzasadnionych przypadkach równoważnymi metodami alternatywnymi.

8.2 Nadzór nad pobieraniem próbek i badaniami

Producent powinien ustalić plan pobierania próbek do badań i/lub plany określające zakres i częstotliwość badań.

Jeżeli jest to wymagane, producent powinien nadzorować warunki środowiskowe w celu zapewnienia przeprowadzenia badań zgodnie z mającymi zastosowanie wymaganiami.

8.3 Wyniki badań

Producent powinien ustanowić i utrzymywać rejestr, stanowiący dowód, że wyrób został zbadany. Rejestr ten powinien wykazywać, że wyrób spełniał określone kryteria odbioru.

Rejestr/y i zapisy z badań jak wyżej, powinien zawierać, co najmniej następujące informacje:

- * identyfikację wyrobu, partii i badanej próbki;
- * datę produkcji i badania;
- * wyniki badania i oceny zgodności z wymaganiami specyfikacji technicznej;
- * identyfikacje i podpisy osób wykonujących badanie i ocenę zgodności.

Zapisy powinny być dostępne i przechowywane w okresie ustalonym prawem lub co najmniej przez 10 lat.

9 Wyposażenie kontrolno-pomiarowe

9.1 Postanowienia ogólne

Producent powinien określić w **udokumentowanej procedurze** sposób identyfikacji, inwentaryzacji i nadzorowania wyposażenia kontrolno-pomiarowego. Wyposażenie i jego oprogramowanie używane do kontroli, pomiarów i badań deklarowanych właściwości wyrobów, warunków środowiskowych oraz monitorowania wielkości istotnie wpływających na wyniki, powinny zapewniać odpowiednią dokładność oraz spełniać wymagania odpowiednich specyfikacji dotyczących badań i/lub wzorcowań.

Procedura/y nadzoru nad wyposażeniem powinna zawierać, co najmniej dyspozycje dotyczące:

- * sposobu ewidencjonowania wyposażenia wykorzystywanego do prowadzenia badań;
- * wzorcowań i/lub sprawdzeń poszczególnych urządzeń;
- * sposobu identyfikacji urządzeń;
- * postępowania z wyposażeniem wadliwym;
- * jeśli dotyczy, obsługi wyposażenia oraz zapewnienia i monitorowania warunków środowiska badań i pomiarów;
- * prowadzenia zapisów dotyczących działań wykonywanych w ramach nadzoru nad wyposażeniem.

9.2 Częstotliwość sprawdzeń i wzorcowań

Producent powinien prowadzić wzorcowania i/lub sprawdzania wyposażenia kontrolno-pomiarowego zgodnie z ustalonymi przez producenta harmonogramami i rejestrami.

Producent powinien wykonywać wzorcowania i/lub sprawdzenia wyposażenia kontrolno-pomiarowego przed oddaniem do użytkowania, w celu ustalenia, czy spełnia ono wymagania specyfikacji technicznych lub określone przez producenta.

Zaleca się, aby wyposażenie pomiarowe (przyrządy pomiarowe i wzorce odniesienia) do badań, kontroli i wzorcowań, mające istotny wpływ na niepewność właściwości deklarowanych przez producenta było wzorcowane przez organizacje uznane za kompetentne przez Polskie Centrum Akredytacji.

9.3 Zapisy

Producent powinien dokumentować działania określone w punktach 9.1 i 9.2, a zapisy przechowywać przez okres 10 lat.

10 Postępowanie z wyrobami niezgodnymi z wymaganiami oraz w przypadku reklamacji

10.1 Postanowienia ogólne

Producent powinien określić w **udokumentowanej procedurze** sposób postępowania z wyrobami niezgodnymi z wymaganiami oraz w przypadku reklamacji.

Procedura postępowania z wyrobami niezgodnymi powinna określać, co najmniej:

- * odpowiedzialności i uprawnień personelu w zakresie postępowania z wyrobami niezgodnymi i reklamacjami;
- * sposób oznakowania i izolowania tych wyrobów;
- * sposób prowadzenia zapisów dokumentujących niezgodności (wady), przeprowadzone działania naprawcze i wyniki powtórnych badań, i/lub podjęte działania.

10.2 Działania w przypadku stwierdzenia wyrobów niezgodnych

Jeżeli wyniki kontroli lub badań wskazują na to, że wyrób nie spełnia wymagań, producent powinien podjąć stosowne działania naprawcze. Po skorygowaniu błędu/wady, jeśli było to możliwe, należy powtórzyć odpowiednie badanie lub kontrolę, aby uzyskać dowód, że działania naprawcze były skuteczne i wyrób spełnia już wymagania.

Producent powinien ocenić wpływ przekroczenia wyspecyfikowanych wymagań na wcześniej wykonane badania, pomiary i kontrole.

Wyroby niezgodne z wymaganiami powinny być izolowane i odpowiednio zidentyfikowane.

10.3 Postępowanie w przypadku reklamacji

Producent powinien:

- * podejmować odpowiednie działania w następstwie reklamacji dotyczących zgodności wyrobu z wymaganiami właściwego dokumentu odniesienia zgłaszanych przez odbiorców;
- * prowadzenia i przechowywania zapisów związanych z ww. reklamacjami.

Producent powinien analizować przyczyny niezgodności, które były powodem zgłoszonych reklamacji i podejmować odpowiednie działania korygujące, aby nie dopuścić do ponownego wystąpienia niezgodności.

11 Wymagania dla kompletatorów

11.1 Umowa z podwykonawcą/ami

Kompletator powinien posiadać pisemną prawnie wiążącą umowę z podwykonawcą/ami obejmującą:

- * oświadczenie podwykonawcy o prowadzeniu produkcji oraz nadzoru nad wyrobami gotowymi w sposób zapewniający spełnienie przez wyrób wymagań specyfikacji technicznej;
- * zobowiązanie do prowadzeniu badań wyrobów gotowych zgodnie z metodami określonymi w specyfikacji technicznej i przekazywanie wyników tych badań kompletatorowi (*jeżeli dotyczy*);
- * zobowiązanie do przekazania kopii odpowiedniego certyfikatu potwierdzającego prowadzenie nadzoru w obszarze zlecanego podwykonawstwa przez akredytowaną/notyfikowaną jednostkę certyfikującą oraz udzielenia natychmiastowej informacji o utracie ważności lub zawieszeniu przedmiotowego certyfikatu (*jeżeli dotyczy – patrz uwaga do p.11.2 i p.11.3*);
- * podział i zakres odpowiedzialności w przypadku prowadzenia procesu reklamacyjnego;
- * zapis umożliwiający przeprowadzenie inspekcji jednostki certyfikującej w zakładzie podwykonawcy (*jeżeli dotyczy – patrz uwaga do 11.3*).

11.2 System zakładowej kontroli produkcji kompletatora

Kompletator powinien utrzymywać system zakładowej kontroli produkcji zgodny z wymaganiami NCW.1. Działania wykonywane przez podwykonawcę/ów powinny być wskazane w dokumentacji systemu.

Jeżeli podwykonawca posiada ważny certyfikat dotyczący wyrobów objętych podwykonawstwem, wydany przez akredytowaną/notyfikowaną jednostkę certyfikującą, wówczas uznaje się, że kompletator spełnia wymagania określone w p. 4, 5, 7, (8.2, 8.3 – jeżeli dotyczy), 9 NCW.1.

11.3 Nadzór nad podwykonawcą

Jeżeli podwykonawca nie posiada wymaganego certyfikatu kompletator powinien zapewnić spełnienie wymagań p. 4, 5, 7, (8.2, 8.3 – jeżeli dotyczy), 9 NCW.1 i dostarczyć udokumentowane dowody jednostce certyfikującej.

Dowodem może być, na przykład, przeprowadzenie przez kompletatora auditu dotyczącego wszystkich wskazanych powyżej punktów NCW.1 u podwykonawcy.

Jeżeli producent nie zapewni odpowiednich dowodów lub dowody zostaną przez ZCiN uznane za niewystarczające wówczas jednostka certyfikująca może przeprowadzić inspekcję w zakładzie podwykonawcy w zakresie wskazanym w punkcie 11.3.

11.4 Rejestr podwykonawców

Kompletator powinien posiadać listę wszystkich podwykonawców produkujących dla niego wyroby lub ich elementy z przyporządkowaniem określonych wyrobów do podwykonawcy.

11.5 Ocena i weryfikacja stałości właściwości użytkowych/ocena zgodności

Kompletator powinien zapewnić nadzór, nad jakością produkowanych wyrobów poprzez spełnienie wymagań punktu 8.1 NCW.1. Wymagania podane w punkcie 8.2 i 8.3 powinny zostać spełnione z zastrzeżeniem, że badania mogą być wykonywane przez podwykonawcę.

Kompletator powinien wyznaczyć upoważnioną osobę do prowadzenia oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych/oceny zgodności wyrobu.

Ocena ta powinna być prowadzona na bieżąco.

Opracował:	Akceptował:	Zatwierdził:
Pełnomocnik Dyrektora ds. Systemów Jakości	Kierownik Zakładu Certyfikacji i Normalizacji	Dyrektor Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytutu Ceramiki i Materiałów Budowlanych
Paweł Lis	Piotr Zapolski	Paweł Pichniarczyk
podpis	podpis	podpis
Kraków, 26-03-2020		