

РЪКОВОДСТВО В

ОПРЕДЕЛЯНЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНИЯ КОНТРОЛ В ТЕХНИЧЕСКИТЕ СПЕЦИФИКАЦИИ НА СТРОИТЕЛНИТЕ ПРОДУКТИ

0. Национален предговор

Голяма част от това ръководство е въведено в глава трета, раздел III на НСИОССП. Неговата цел е да подпомогне лицата за издаване на български технически одобрения и производителите. То може да бъде полезно при разработването или подобряването на системата за производствен контрол на производителите и особено на онези от тях, които произвеждат по български стандарт, разработен у нас и който не въвежда хармонизиран стандарт. По принцип изискванията към производствения контрол за всеки конкретен строителен продукт са определени в хармонизираните стандарти, в Европейските технически одобрения (ЕТО) или в Българските технически одобрения (БТО) и производителите на продукти по такива технически спецификации могат да изградят системата за производствен контрол въз основа на тези изисквания. В българските стандарти обаче няма изисквания към производствения контрол. Това не освобождава производителите от задължението им да притежават документирана и въведена система за производствен контрол. В тези случаи при изграждането на системата за производствен контрол те могат да прилагат изискванията на това ръководство.

Необходимо е да се обърне специално внимание на случаите, когато производителите притежават система по качество, която съответства на БДС EN ISO 9001:2001. Системата по качество може да се признае за система за производствен контрол само ако включва всички изисквания на съответната хармонизирана техническа спецификация и/или на това ръководство. Погрешно е обаче производители, които имат система по качество, да изграждат паралелна система за производствен контрол и да дублират документацията. Това би довело до ненужна бюрокрация, затруднения в работата, дублиране на дейности и възможни несъответствия в процедурите. Необходимо е само допълнителните елементи на системата за производствен контрол (ако има такива) да бъдат включени като приложения или по друг начин към процедурите и инструкциите на системата по качество.

Необходимо е да се подчертае, че разработването и прилагането на система за производствен контрол е задължително независимо от системата за оценяване на съответствието. При системи 1, 1+, 2 и 2+ наличието на такава система се проверява и от лицата за оценяване на съответствието. При системи 3 и 4 това е изцяло отговорност на производителя, поради което е необходимо в декларацията за съответствие изрично да се посочи, че продуктът е произведен в условията на въведен от производителя производствен контрол.

Въведение

Съгласно чл. 13 3(а) от Директива 89/106/ЕС от 21 декември 1988 г. за уеднаквяване на законите, наредбите и административните разпоредби на страните членки по отношение на строителните продукти (наричана по-долу “Директивата”) производителите могат да нанасят маркировката за съответствие върху строителните продукти само ако имат “система за производствен контрол, която гарантира, че продукцията съответства на техническите спецификации”.

Това Ръководство разглежда системата за производствен контрол като средство, което гарантира, че продуктите, пуснати на пазара, съответстват на техническите спецификации. Техническите спецификации са тези, определени в член 4.1 от Директивата.

Това ръководство е предназначено предимно за авторите на хармонизирани технически спецификации (хармонизирани стандарти и Европейски технически одобрения) и за авторите на ръководства за Европейски технически одобрения (ETAG). То се прилага независимо от приетата система за оценяване на съответствието. Ръководството е подходящо и за производители, които издават декларации за съответствие, и за изпълнителните власти.

Авторите на технически спецификации и на ръководства за Европейски технически одобрения трябва да имат предвид, че съответствието на производството със стандарта EN ISO 9001:2001 не е задължително изискване на Директивата за строителните продукти и не трябва да се включва като такова в хармонизираните технически спецификации или ETAG. [Когато производител притежава система за производствен контрол, съответстваща на EN ISO 9001:2000, и съдържаща изискванията на съответните хармонизирани стандарти, се признава, че са удовлетворени изискванията за производствен контрол съгласно Директивата.]

1. Цел и обхват

Това ръководство е предназначено да осигури общо разбиране за производствения контрол, изискван съгласно Директивата, в подкрепа на законовите изисквания.

Този документ не се прилага самостоятелно, но изискванията в него могат да се прилагат чрез въвеждането им в хармонизираните технически спецификации.

2. Преглед

Производствен контрол

Целта на производствения контрол е определена в Директивата. Оценяване на съответствието не може да се провежда при липса на производствен контрол.

Производственият контрол е определен в Приложение III на Директивата като “постоянен вътрешен контрол на производството, упражняван от производителя. Всички елементи, изисквания и предпоставки, приети от производителя, трябва да се документират систематично под формата на писмени политика и процедури. Документацията на системата за производствен контрол трябва да гарантира общоприетото разбиране за осигуряване на качеството и да дава възможност за постигане на изискваните характеристики на продуктите и за проверка на ефективното действие на системата за производствен контрол.”

Следователно производственият контрол обединява оперативните техники и всички мерки, позволяващи поддържането и контрола на съответствието на продукта с техническите спецификации. Неговото осъществяване може да се постигне чрез контроли и изпитвания на измервателното оборудване, суровините и съставните части, на процесите, машините и средствата за производство, на готовите продукти, включително на характеристиките на вложените в продукта материали, както и чрез използването на получените резултати.

3. Изисквания към производствения контрол

3.1. Общи положения

3.1.1. Производителят е отговорен за организирането на ефективно прилагане на системата за производствен контрол. Задачите и отговорностите в организацията на производствения контрол трябва да са документирани, а документацията да се съхранява и осъвременява. Производителят може да упълномощи за изпълнението на тази дейност служител с необходимата власт, който:

- (a) да определи процедурите за доказване съответствието на продукта на подходящи етапи;
- (b) да установи и документира всички случаи на несъответствие;
- (c) да определи процедурите за коригиране на случаите на несъответствие.

3.1.2. Производителят трябва да води и осъвременява документи, които определят прилагания от него производствен контрол. Документацията на производителя и процедурите трябва да са подходящи за дадения продукт и производствен процес. Системата за производствен контрол трябва да постига подходящо ниво на сигурност по отношение съответствието на продукта. Това включва:

- (a) подготовката на документирани процедури и инструкции, свързани с дейността по производствения контрол, в съответствие с изискванията на техническата спецификация (виж т. 3.1.3);
- (b) ефективното изпълнение на процедурите и инструкциите;
- (c) записването на тези действия и резултатите от тях;
- (d) използването на резултатите за коригиране на отклонения и отстраняване на ефектите от тях, разглеждане на всички случаи на несъответствие и при необходимост ревизиране на производствения контрол с цел отстраняване на случаите на несъответствие.

3.1.3. Производственият контрол включва някои или всички от следните действия:

- (a) спецификация и проверка на суровините и съставните части;
- (b) провеждане на контроли и изпитвания по време на производството съгласно определена честота;
- (c) провеждане на проверки и изпитвания на готовите продукти съгласно честота, определена в техническите спецификации и приспособена към продукта и условията на производството му.

В зависимост от специфичния случай може да се проведе:

- i) дейността по (b) и (c);
- ii) само дейността по (b), или
- iii) само дейността по (c).

- Дейностите съгласно (b) са насочени предимно към състоянието на продукта в междинни етапи на производството, както и към машините за неговото производство, тяхната настройка, оборудване и др. Тези контроли и изпитвания и тяхната честота се избират в зависимост от типа и състава на продукта, от производствения процес и неговата сложност, чувствителността на свойствата на продукта към изменения в производствените параметри и др.

- По отношение на дейността по (с) в случаите, когато няма контрол върху готовите продукти по време на тяхното пускане на пазара, производителят трябва да гарантира, че опаковането, манипулирането и складирането не увреждат продукта и че той остава в съответствие с техническите спецификации.

- Трябва да се извършва подходящо калибриране на измервателната и изпитвателната апаратура.

3.2. Проверки и изпитвания

3.2.1. Общи положения

Производителят трябва да притежава или да има в наличност апаратура, средства и персонал, които да му позволяват да извършва необходимите проверки и изпитвания. Той или неговият представител могат да изпълнят това изискване чрез сключване на договор с една или повече организации или лица, които притежават необходимите умения и оборудване.

С оглед доказване на съответствието на продукта с техническите спецификации производителят е длъжен да калибрира, проверява и поддържа контролната, измервателната и изпитвателната апаратура независимо чия собственост е тя. Апаратурата трябва да се използва съгласно спецификацията или изпитването, посочено в спецификацията.

3.2.2. Мониторинг на съответствието

Когато е необходимо, в междинните и главните етапи от производството на продукта се провежда мониторинг.

Когато е необходимо, мониторингът на съответствието се съсредоточава върху продукта по време на процеса на производство, така че да се експедират само продукти, които са преминали през планови междинни контроли и изпитвания.

3.2.3. Изпитвания

Изпитванията трябва да се провеждат в съответствие с плана за изпитване и съгласно методите, указани в техническите спецификации.

По принцип тези методи трябва да са директни.

Възможно е обаче за някои характеристики в спецификацията да е дадена възможност за използване на индиректни методи, когато могат да се установят определени съотношения или зависимости между дадени характеристики и ако е възможно да се изчисли характеристиката X чрез характеристиката Y (която е по-лесно и по-сигурно да бъде директно измерена вместо X). Индиректните методи на изпитване могат да се използват, ако са налични и подходящи.

В зависимост от приетата за продукта или групата продукти система за оценяване на съответствието първоначалното изпитване на типа на продукта може да се проведе от производителя или да се проведе или утвърди от лице за оценяване на съответствието.

В последния случай това задължение се прилага само за изпитвания за определяне на характеристики, за които системата за оценяване на съответствието изисква намесата на лице за сертификация на продукт или лаборатория. Тези характеристики са дадени в приложение 3 на мандатите*.

* Национална забележка: Съгласно мандатите и хармонизираните стандарти първоначалното изпитване на типа не винаги е задължение само на производителя или само на нотифицираното лице. Много често някои от характеристиките трябва да се изпитат от производителя, а други – от нотифицираното лице. По принцип в момента в Република България лицата за оценяване на съответствието извършват изпитването на всички характеристики на продукта, когато системата за оценяване на съответствието е 1, 1+ или 3. Когато обаче производителят произвежда по хармонизиран стандарт, трябва да се спазват изискванията, дадени в него.

Същото се отнася и за одит-изпитванията на образци, взети от производството, пазара или строителната площадка, когато приетата система за оценяване на съответствието е сертификация на продукта и включва провеждането или утвърждаването на тези изпитвания от участващото нотифицираното лице.

Записи на изпитванията

Производителят трябва да създава и поддържа записи, които осигуряват доказателство, че продуктът е изпитан. Записите трябва ясно да показват дали продуктът е удовлетворил определените критерии за приемане. Когато продуктът не удовлетворява критериите трябва да се прилагат предвидените процедури при несъответствие.

3.2.4. Продукти, които не съответстват

Ако резултатите от контролите или изпитванията показват, че продуктът не удовлетворява изискванията, например ако статистическото отклонение от резултатите от изпитванията надвишава границите, определени в техническата спецификация, трябва да се предприемат незабавно необходимите коригиращи действия. Продуктите или партидите, които не съответстват, трябва да се определят и отделят. След като дефектът се отстрани, изпитването или проверката трябва да се повтори.

Когато продуктите са доставени преди да станат известни резултатите от изпитванията, процедурата и записите трябва да се съхраняват за уведомяване на клиентите.

3.2.5. Записи от проверките и изпитванията (Регистър на производителя)

Резултатите от производствения контрол трябва да се записват в регистър на производителя, който трябва да съдържа описание на продукта, дата на производство, приетия метод на изпитване, резултати от изпитването и критерии за приемане, и трябва да е подписан от служителя, отговорен за проверката.

Когато резултатите от проверката не удовлетворяват изискванията на техническата спецификация, предприетите коригиращи действия (например допълнително проведени изпитвания, изменение на производствения процес, отхвърляне или одобряване на продукта) трябва да са описани в регистъра.

3.3. Проследимост

Производителят или неговият представител е отговорен за съхраняването на всички записи за отделните продукти или партии, включително свързаните с тях производствени детайли и характеристики, както и за съхраняването на записи за това, на кого тези продукти или партии са продадени за **първи** път. Отделните продукти или партии продукти и свързаните с тях производствени детайли трябва да са напълно определени и проследими. В някои случаи, например при насипни продукти, строга проследимост не е възможна. Изискванията в съответните технически спецификации трябва да са реалистични и приспособени така, че да осигуряват колкото може по-пълна проследимост.

4. Съдържание на техническите спецификации на продуктите

Елементите и изискванията към производствения контрол, дадени в т. 3 по-горе, се определят в подходяща глава на техническите спецификации или като задължение или информативно.

Всичко, което обхваща необходимите разпоредби за производствения контрол и за оценяването на продукта, за който се отнасят спецификациите, има задължителен характер.

Когато е възможно, посочените елементи и изисквания се адаптират:

- към особеностите на производствения процес; производственият контрол трябва да може да се приспособява в зависимост от степента на автоматизация на производствената верига, уредите за настройка и самонастройка, които производителят може да включи;
- към нивото на експлоатационните характеристики, което трябва да се постигне в зависимост от предназначението на продукта, когато техническата спецификация на продукта предвижда няколко нива на характеристики и когато рискът вследствие недостигането на дадена характеристика се изменя с нивото.

Процедурите за адаптиране се избират така, че да се гарантира еднакво ниво на сигурност на производствения контрол за всички възможни ситуации на производство.