

## 1. NAMEN

Namen systemskega postopka je določiti vse aktivnosti certifikacijskega organa in vložnika v postopku certificiranja kontrole proizvodnje po sistemu potrjevanja skladnosti 2+ (regulirano področje).

Ta sistemski postopek je skladen z naslednjimi referenčnimi dokumenti:

- SIST EN 206-1 - Beton. Specifikacija, lastnosti, proizvodnja in skladnost
- SIST 1026 - Beton. Specifikacija, lastnosti, proizvodnja in skladnost. Navodila za uporabo SIST EN 206-1
- Navodilo za certificiranje kontrole proizvodnje betona, verzija 1-2, 15.december 2003,
- GNP-CDP Position paper from SG02 - EN 12620, EN 13043, EN 13055-1, EN 13139, EN 13383-1, EN 13242, EN 13450 Certificate of factory production control related to aggregates, NB-CPD/SG02-04/010, Issued: 25.August 2004
- Operating procedure for the certification of factory production control related to masonry units (Category 1) in compliance with Annex ZA of the EN 771-series, NB-CPD/SG10/03 /006, issued 08.June 2003
- Guidance from the Group of Notified Bodies for the Construction Products Directive 89/106/EEC GNB-CPD position paper from SG02-EN 998-2 The certificate of factory production control for masonry mortar, NB\_CPD/SG02/04/012, Issued: 20.August 2004
- Guidance from the Group of Notified Bodies for the Construction Products Directive 89/106/EEC Numbering of certificates of conformity, NB-CPD/AG/03/001, Issued: 26. February 1999,
- Guidance from the Group of Notified Bodies for the Construction Products Directive 89/106/EEC Checklists for initial inspection of factory and factory production control and continuous surveillance of factory production control, NB-CPD/AG/03/004, Issued: 22. October 2003,
- Co-ordination of Notified Bodies for the Construction Products (NB-CPD) on Council Directive 89/106/EEC AG position paper - the use of historic data by NBs for CE marking purposes against hENs, NB-CPD/AG/03/006, Issued: January 2004,
- Smernice za izvajanje Direktive o gradbenih proizvodih (CPD):
- Smernica B – Opredelitev kontrole proizvodnje v obratu in tehnične specifikacije za gradbene proizvode
- Smernica K – Sistemi potrjevanja skladnosti in vloga ter naloge priglašanih organov na področju CPD
- Pravilnik o potrjevanju skladnosti in označevanju gradbenih proizvodov (Ur. List RS štev. 54/01)
- Guidance from te Group of Notified Bodies for the Construction Products Directive 89/106/EEC, Examples of EC certificates of conformity, NB-CPD/AG/04/082r2, Issued: 30. August 2004

## 2. OBSEG

Certifikacijski organ IRMA (CO IRMA) izvaja certificiranje naslednjih gradbenih proizvodov:

	gradbeni proizvod	produktni standard	sistem potrjevanja skladnosti	potrjevanje skladnosti na osnovi	funkcija certifikacijskega organa
1	Beton	SIST EN 206-1:2003; SIST EN 206-1:2003/A1:2004 in SIST EN 206-1:2003/ A2:2005 in SIST 1026:2008	2+	1.alinea 1.odstavka 7.člena ZGPro	nadzor kontrole proizvodnje
2	Agregati za beton	SIST EN 12620:2002+ A1:2008	2+	odločbe komisije št.98/598/EC	nadzor kontrole proizvodnje
3	Agregati za malte	SIST EN 13139:2002 in SIST EN 13139: 2002/AC:2004	2+	odločbe komisije št.98/598/EC	nadzor kontrole proizvodnje
4	Lahki agregati - 1.del: Lahki agregati za beton, malto in injekcijsko malto	SIST EN 13055-1:2002 in SIST EN 13055- 1:2002 /AC:2004	2+	odločbe komisije št.98/598/EC	nadzor kontrole proizvodnje
5	Agregati za bitumen- ske zmesi in površinske pre- vleke za ceste, letališča in druge prometne površine	SIST EN 13043:2002 in SIST EN 13043: 2002 /AC:2004	2+	odločbe komisije št.98/598/EC	nadzor kontrole proizvodnje
6	Agregati za nevezane in hidravlično vezane materiale za uporabo v inženirskih objektih in za gradnjo cest	SIST EN13242:2003+ A1:2008	2+	odločbe komisije št.98/598/EC	nadzor kontrole proizvodnje
7	Agregati za grede železniških prog	SIST EN 13450:2003	2+	odločbe komisije št.98/598/EC	nadzor kontrole proizvodnje
8	Kamen za obloge pri vodnih zgradbah in drugih gradbenih delih - 1.del:Specifikacija	SIST EN 13383-1:2002 in SIST EN 13383- 1:2002/AC: 2004	2+	odločbe komisije št.98/598/EC	nadzor kontrole proizvodnje
9	Specifikacija malt za zidanje - 2.del: Malta za zidanje	SIST EN 998-2:2004	2+	odločbe komisije 97/740/EC	nadzor kontrole proizvodnje
10	Specifikacija za zidake - 1.del: Opečni zidaki	SIST EN 771-1:2004; SIST EN 771-1:2004 /A1:2005	2+	odločbe komisije 97/740/EC	nadzor kontrole proizvodnje
11	Specifikacija za zidake - 3.del: Betonski zidaki (kompaktni in lahki agregati)	SIST EN 771-3: 2004; SIST EN 771-3:2004 /A1:2005	2+	odločbe komisije 97/740/EC	nadzor kontrole proizvodnje
12	Montažni betonski izdelki - linijski konstrukcijski elementi	SIST EN 13225:2004; SIST EN 13225:2004 /AC: 2007	2+	odločbe komisije 1999/94/EC	nadzor kontrole proizvodnje
13	Montažni betonski izdelki - specialni strešni elementi	SIST EN 13693:2004 SIST EN 13693/kprA1 :2009	2+	odločbe komisije 1999/94/EC	nadzor kontrole proizvodnje

	gradbeni proizvod	produktni standard	sistem potrjevanja skladnosti	potrjevanje skladnosti na osnovi	funkcija certifikacijskega organa
14	Montažni betonski izdelki - rebraste etažne plošče	SIST EN 13224:2004; SIST EN 13224: 2004/ AC:2005; SIST EN 13224: 2004+A1:2007	2+	odločbe komisije 1999/94/EC	nadzor kontrole proizvodnje
15	Montažni betonski izdelki - Stenski elementi	SIST EN 14992:2007	2+	odločbe komisije 1999/94/EC	nadzor kontrole proizvodnje
16	Montažni betonski izdelki - Hlevske gredice	SIST EN 12737:2004+ A1:2008	2+	odločbe komisije 1999/94/EC	nadzor kontrole proizvodnje
17	Montažni betonski elementi - Elementi za temeljenje	SIST EN 14991:2007	2+	odločbe komisije 1999/94/EC	nadzor kontrole proizvodnje
18	Oprema cest - 5. del: Zahteve za proizvode in ugotavljanje skladnosti za sisteme za zadrževanje vozil	SIST EN 1317- 5:2007+A1:2008	1	odločbe komisije 95/467/EC	kontrola proizvoda

V tabeli navedeno certificiranje gradbenih produktov se izvaja skladno s ZGPro in odločitvami MG, objavljenimi v Uradnih listih R.Slovenije. Za zgoraj navedene gradbene produkte veljata sistema potrjevanja skladnosti 2+ in 1. Sistem 2+ predpisuje začetni pregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje za pridobitev certifikata kontrole proizvodnje in nato vzdrževanje certifikata, kar predstavlja preglede, presoje in potrjevanje delovanja kontrole proizvodnje. Sistem 1 predpisuje poleg istega še, da mora certifikacijski organ izvesti začetni tipski preskus.

### 3. ODGOVORNOSTI IN POOBLASTILA

Za izvedbo certificiranja je odgovoren in pooblaščen vodja službe za certificiranje CO IRMA, v njegovi odsotnosti daljši kot 1 mesec pa njegov namestnik.

### 4. OPIS PROCESA CERTIFICIRANJA

#### 4.1 Certifikacijski proces

Celoten postopek za certificiranje kontrole proizvodnje je sestavljen iz naslednjih faz:

1. prijava,
2. izvedba ali privzem začetnega tipskega preskusa pri sistemu ugotavljanja skladnosti 1,
3. začetni pregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje,
4. izdaja certifikata,
5. vzdrževanje certifikata, ki obsega kontrolo delovanja kontrole proizvodnje, pregled poročil o skladnosti proizvedenih proizvodov ter sankcije, če se ugotovijo v delovanju kontrole proizvodnje neskladnosti.

#### 4.2 Osnovne zahteve za pridobitev certifikata proizvoda ali kontrole proizvodnje

Vložnik izpolni pogoj za izdajo certifikata o skladnosti gradbenega proizvoda ali o skladnem delovanju kontrole proizvodnje gradbenega proizvoda, če izpolni vse zahteve, ki so podane v certifikacijski shemi za dotični gradbeni proizvod.

Prvi pregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje se lahko izvede, ko je kontrola proizvodnje vpeljana, kar pomeni da ima proizvajalec izvedene začetne tipske preskuse za posamezne tipe svojega proizvoda, implementiran sistem kontrole proizvodnje, v katerem je bil izveden vsaj en pregled delovanja kontrole proizvodnje s strani vodstva družbe (direktorja) in ko je bilo opravljeno vsaj eno ocenjevanje skladnosti proizvedenega proizvoda v smislu zahtev relevantnega produktnega standarda.

### 5. PRIJAVA, ZAČETNI PREGLED PROIZVODNJE IN DELOVANJA KONTROLE PROIZVODNJE IN IZDAJA CERTIFIKATA

#### 5.1 Prijava za certificiranje

##### 5.1.1 Seznanitev proizvajalca s postopkom certificiranja

Potencialni vložniki lahko pridobijo vse potrebne informacije v zvezi s postopkom certificiranja na spletni strani IRMA, po telefonu, faxu, elektronski pošti in/ali z informativnim pogovorom. Vse potrebne informacije daje vodja službe za certificiranje CO IRMA, ki potencialnega vložnika seznaniti:

- s postopkom certificiranja, ki velja za zadevni gradbeni proizvod,
- z dokumenti, ki vsebujejo pravila certificiranja,
- s pravili uporabe certifikata in znakov skladnosti,
- s stroški certificiranja za posamezen gradbeni proizvod,
- s pravicami in obveznostmi vložnika zahtevka.

Vse te informacije se nahajajo v certifikacijski shemi dotičnega gradbenega proizvoda in v

sistemskem postopku SP 8.1 Certificiranje, ki sta dostopna na spletni strani IRMA [www.irma.si](http://www.irma.si) ali pa ju vodja službe za certificiranje na zahtevo vložnika preda vložniku, ko se ta dokončno odloči, da ga bo certificiral CO IRMA.

Na željo in stroške vložnika zahtevka lahko vodja službe za certificiranje CO IRMA opravi pred začetnim pregledom proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje informativni obisk.

Vložniku se izročijo obrazci za vložitev zahtevka za certificiranje. Ti so:

- zahtevke za certificiranje (OB 8.1-1),
- izjava o identičnosti proizvoda (OB 8.1-2).

### 5.1.2 Prijava za certificiranje

Prijavo za certificiranje vloži na CO IRMA pooblaščen predstavnik proizvajalca (predstavnik vodstva za kontrolo proizvodnje) na obrazcu Zahtevke za certificiranje (OB 8.1-1) za določen proizvod ali grupo proizvodov, za katerega obstaja privzeti harmoniziran produktni standard ali slovenski nacionalni standard, za katere je predpisana obvezna uporaba. Predstavnik vodstva za kontrolo proizvodnje ni povezan z vodstvom proizvodnje in je tehnično kvalificiran, da lahko vzdržuje kontakte s CO IRMA. Praviloma velja prijava samo za proizvodnjo ene vrste gradbenega materiala, ki lahko obsega več proizvodnih enot (naprav ali linij), če so vključene v isti sistem kontrole proizvodnje. V slučaju, da je več proizvodnih enot vključenih v isti sistem kontrole proizvodnje, mora prijavitelj priložiti k prijavi spisek vseh proizvodnih enot, ki so v sistemu. Prijavi vložnik priloži še izjavo o identičnosti proizvoda (OB 8.1-2). V tej izjavi vložnik potrdi, da je poročilo o začetnem preskusu narejeno za gradbeni proizvod, ki je predmet certificiranja. Če proizvajalec proizvaja več vrst (tipov) istega gradbenega proizvoda, morajo biti v prilogi navedene vse vrste (tipi) tega gradbenega proizvoda in ustrezna poročila začetnega preskusa.

Začetni tipski preskus izvede pri sistemu ugotavljanja skladnosti 1 certifikacijski organ sam ali od njega izbran akreditiran preskusni laboratorij, pri sistemu ugotavljanja skladnosti 2+ pa proizvajalec. V določenih primerih, ki so v harmoniziranem produktnem standardu definirani, lahko certifikacijski organ privzame poročilo o začetnem tipskem preskusu, ki ga je proizvajalec pridobil od drugega proizvajalca z njegovim privoljenjem (deljeni začetni tipski preskus).

Vložnik vloži na CO IRMA zahtevek za certificiranje, ki je podpisan od direktorja vložnika ali od njega pooblaščen osebe in ki vsebuje:

- a. podatke o vložniku: naziv družbe in naslov, pravni status, odgovorno osebo, davčno številko in transakcijski račun,
- b. področje željenega certifikata: proizvod, ki ga želi vložnik certificirati, njegova oznaka in namen uporabe ter standard, ki odgovarja proizvodu,
- c. naročilo za izvedbo predpregleda, v kolikor to stranka želi,
- d. podatke o proizvodnem obratu in proizvodnji: lokacija, število proizvodnih enot v istem sistemu kontrole kakovosti, vodja proizvodnje, predstavnik vodstva za kontrolo kakovosti in njegov telefon, fax in E-naslov, letna proizvedena količina, podatki o

morebitnem certifikatu po SIST ISO 9001:2000 in o morebitnem drugem veljavnem certifikatu kontrole proizvodnje, ki bi ga proizvodnja že pridobila,

- e. podatke o laboratoriju in o morebitnem podizvajalcu preskušanja ter
- f. izjave:
  - da imajo vpostavljen in vzdrževan dokumentiran sistem kontrole proizvodnje,
  - da so izvedeni začetni preskusi in da imajo poročila o njihovi izvedbi,
  - da so seznanjeni in se strinjajo s certifikacijskim postopkom in pogoji pridobitve certifikata, podanimi v certifikacijski shemi in SP 8.1 Certificiranje,
  - da bodo dali certifikacijskemu organu in njegovemu pooblaščenemu izvajalcu pregleda na razpolago vso sistemsko dokumentacijo, zapise in ostale informacije, ki so za izvedbo certifikacijskega postopka potrebne,

- da nepreklicno naročajo pri CO IRMA izvedbo začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje in nadaljno vzdrževanje certifikata,
- da pooblaščajo CO IRMA, da uporabi vse informacije za izvedbo postopka naročene certifikacije.

Z zahtevkom, ki velja kot naročilo, vložnik naroča vse aktivnosti v zvezi z začetnim pregledom proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje do izdaje certifikata o skladnosti proizvoda ali delovanja kontrole proizvodnje. S podpisom zahtevka vložnik potrди, da je seznanjen s postopkom in pogoji pridobitve certifikata in da je v ta namen seznanjen s certifikacijsko shemo in informativno izdajo systemskega postopka SP 8.1 Certificiranje.

Višina predplačila, ki ga mora vložnik plačati ob vložitvi zahtevka, je 30% stroškov začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje.

Na reguliranem področju lahko vložnik zaprosi za potrditev skladnosti višje ravni, kot je predpisana v zadevnem tehničnem predpisu. To pa ga ne odvezuje od pridobitve listin iz tehničnega predpisa, na kar ga opozori vodja službe za certificiranje.

#### 5.1.3 Sprejem zahtevka za certificiranje

Zahtevek za certificiranje sprejme vodja službe za certificiranje CO IRMA, ki celoten postopek certificiranja vodi.

#### 5.1.4 Potrditev naročila za certificiranje

Ko vodja službe za certificiranje CO IRMA prejme izpolnjen zahtevek za certificiranje, systemsko dokumentacijo kontrole proizvodnje in poročila o začetnem tipskem preskusu, pisno potrди vložniku sprejem prijave na obrazcu potrditev naročila za certificiranje (OB 8.1-3).

V potrdilu navede:

- ime pooblaščene osebe, ki je s strani CO IRMA odgovorna za izvedbo postopka certificiranja (izvajalec začetnega pregleda),
- certifikacijsko shemo, po kateri se bo izvajal postopek certificiranja,
- kontrolni organ izven IRMA, če bi sodeloval pri izvajanju certificiranja,
- stroške postopka certificiranja v skladu s certifikacijsko shemo,
- rok izvedbe postopka certificiranja do odločitve o izdaji ali zavrnitvi certifikata,
- dogovorjene spremembe glede na zahtevek za certificiranje.

Po potrditvi sprejema naročila za certificiranje uredi vodja službe za certificiranje vse potrebno za izvedbo začetnega tipskega preskusa pri sistemu 1 in začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje skladno s pravili ustrezne certifikacijske sheme. Vodja službe za certificiranje je odgovoren za vse aktivnosti v postopku certificiranja proizvoda ali kontrole proizvodnje, ki obsega izvedbo začetnega tipskega preskusa pri sistemu 1, izvedbo začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje ter izdajo certifikata in izvedbo kontrolnih pregledov v procesu vzdrževanja certifikata.

## 5.2 Določitev pooblaščenih oseb - izvajalca začetnega pregleda

Izvajalca začetnega pregleda proizvodnje in kontrole proizvodnje določi vodja službe za certificiranje CO IRMA vsakokrat izmed osebja IRMA, usposobljenega za izvajanje postopkov certificiranja. Za imenovanje uporabi obrazec Imenovanje izvajalca pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-4). Izvajalca začetnega pregleda vodi in izvaja naloge, določene v certifikacijski shemi. Po potrebi predlaga vključitev v postopek certificiranja tudi kontrolni organ izven IRMA ali tudi druge strokovnjake-specialiste in presojevalce sistema kontrole proizvodnje.

Vsak od imenovanih mora obvezno izpolnjevati pogoj, da v zadnjem letu ni svetoval presojeni družbi, za kar mora podpisati ustrezno izjavo na obrazcu (OB 8.1-4).

Za začetni pregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje kot tudi za nadaljnje kontrolne preglede lahko vodja službe za certificiranje CO IRMA pooblasti kontrolni organ izven IRMA, ki mora v takem slučaju poročilo o opravljenem pregledu in ugotovitvah posredovati vodji službe za certificiranje CO IRMA. Kontrolni organ mora biti akreditiran po standardu SIST EN 45011:1998 ali SIST ISO/IEC 17020:2004. Lahko pa pooblasti tudi posameznika izven IRMA, ki je bil usposobljen za izvajanje kontrolnih pregledov pri IRMA po predpisanem postopku kot je podan v Poslovniku kakovosti CO, točka 5.3 Vključevanje novega sodelavca v proces certificiranja.

Pooblaščen osebja, ki je imenovana, je odgovoren za izvedbo začetnega tipskega preskusa pri sistemu 1 in za izvedbo začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje pri sistemih 1 in 2+, vodja službe za certificiranje pa mora pregledati in verificirati vsak izvršen pregled, da je bil izveden skladno z zahtevami ustrezne certifikacijske sheme ter presoditi in potrditi skladnost proizvoda ali delovanja kontrole proizvodnje.

## 5.3 Pregled prejete dokumentacije vložnika

Izvajalca začetnega pregleda dobi od vložnika poslovnik kontrole proizvodnje s sistemskimi postopki ter poročila o začetnih preskusih. Po potrebi vodja službe za certificiranje zahteva

še kakšno dodatno dokumentacijo.

Pred samim kontrolnim obiskom izvajalec pregleda preveri, če so vse zahteve za izvajanje kontrole proizvodnje, ki so podane v certifikacijski shemi, zajete v poslovniku kontrole proizvodnje in dokumentih nižjega ranga.

Poslovnik kontrole proizvodnje in sistemski postopki naj vsebujejo najmanj naslednja poglavja:

1. Uvod
2. Organizacijo
  - 2.1 Odgovornosti, dolžnosti in pooblastila
  - 2.2 Imenovanje predstavnika vodstva za kontrolo proizvodnje
  - 2.3 Pregled delovanja kontrole proizvodnje s strani vodstva, ki mora obsegati:

- analizo neskladnosti z zaključki, analizo reklamacij, analizo korektivnih ukrepov in njihovo uspešnost, primernost sistema kontrole proizvodnje in skladnost proizvodov.
3. Vodenje kontrole
    - 3.1 Obvladovanje dokumentacije
    - 3.2 Podizvajalci (vodenje pogodb za dela, ki jih opravljajo za kontrolo)
    - 3.3 Preskrba z vhodnimi materiali oziroma poznavanje surovinskih materialov pri agregatih in nekaterih zidkih
  4. Vodenje proizvodnje, ki mora obsegati navodila za vzdrževanje in nastavitev procesne opreme ter zapise o popravilih, proizvedenih količinah in okvarah, navodila za skladiščenje s karto skladiščnih površin, z načinom označevanja proizvodov in z načinom ločevanja posameznih sarž ter indentifikacijo vhodnih materialov,
  5. Kontrola in preskušanje
    - 5.1 Splošno
    - 5.2 Merilna in preskusna oprema
    - 5.3 Pogostost in lokacije izvajanja kontrole, vzorčevanja in preskušanja (plani kontrol)
  6. Obvladovanje zapisov
  7. Obvladovanje neskladnih proizvodov
  8. Transport in pakiranje
  9. Označevanje
  10. Usposabljanje osebja.

Rezultati preskusov, ki jih izvaja kontrola proizvodnje, morajo ustrezati zahtevam ustreznih produktnih standardov in specifikacijam proizvoda za nameravano uporabo. Zato morajo biti proizvajalčeve deklarirane vrednosti in načini evaluacije rezultatov preskusov podane v dokumentaciji sistema kontrole proizvodnje.

V kolikor izvajalec pregleda ugotovi v sistemski dokumentaciji odstopanja, ki lahko vplivajo na zanesljivo in korektno izvajanje kontrole proizvodnje, obvesti proizvajalca o ugotovljenih neskladnostih in zahteva korektivne ukrepe za dopolnitev dokumentov.

O pregledu dokumentacije vnese izvajalec pregleda svoje ugotovitve v zapisnik za prvi pregled delovanja kontrole proizvodnje ustreznega gradbenega proizvoda:

- Zapisnik pregleda proizvodnje betona in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-B),
- Zapisnik pregleda proizvodnje agregata in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-A),
- Zapisnik pregleda proizvodnje malt in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-M),
- Zapisnik pregleda proizvodnje opečnih zidakov in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-OZ),
- Zapisnik pregleda proizvodnje betonskih zidakov in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-BZ),
- Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - linijskih konstrukcijskih elementov in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-LKE),
- Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - specialnih strešnih elementov in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-SSE),
- Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - rebrastih etažnih plošč in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-REP),
- Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - stenskih elementov in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-SE),

- Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - hlevskih gredic in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-G),
- Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - elementov za temeljenje (OB 8.1-5-ET),
- Zapisnik pregleda proizvodnje sistema za zadrževanje vozil in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-SZV)

V rubriko: "kje je zahteva standarda navedena v dokumentaciji" vpiše oznako točke dokumenta s to navedbo in v rubriko ocena S - ugotovljena skladnost, če je navedba skladna s produktnim standardom in N - neskladno, če ni. Če neskladnosti ni, napiše v zapisnik ugotovitev, da je izvedba začetnega pregleda proizvodnje in kontrole proizvodnje pri vložniku možna.

#### 5.4 Začetni tipski preskus

Začetni tipski preskus ni del kontrole proizvodnje in ga izvede:

- certifikacijski organ, če je za proizvod predpisan sistem zagotavljanja kakovosti 1 ali
- proizvajalec, če je predpisan sistem zagotavljanja skladnosti 2+.

Začetni tipski preskus mora biti izveden po preskusnih metodah, ki jih predpisuje produktni standard za dotični gradbeni proizvod glede na njegovo nameravano uporabo. Izbran obseg preskusov je v odgovornosti proizvajalca, izvajalec pregleda pa pri sistemu zagotavljanja skladnosti 2+ preveri ustreznost izbire metod, rezultate začetnega preskusa in njihovo skladnost z zahtevami produktnega standarda. Za preveritev rezultatov in ugotovitev o skladnosti uporablja ustrezna poglavja produktnega standarda in o tem naredi ustrezen zapis v Zapisnik pregleda.

Pri sistemu ugotavljanja 1 lahko certifikacijski organ poročilo o začetnem tipskem preskusu, ki ga je izvedel ali sprejel nek certifikacijski organ tudi privzame, če ga je proizvajalec pridobil od drugega proizvajalca z njegovim privoljenjem in če je tako predpisano v produktnem standardu (deljeni začetni tipski preskus).

#### 5.5 Vspostavitev evidenc o proizvodih vložnikov

Vodja službe za certificiranje vnese vse vrste betona oziroma tipe proizvajanega gradbenega proizvoda in poročila o izvedenih začetnih tipskih preskusih (ZP) v obrazca Spisek vrst betona oziroma tipov gradbenega proizvoda, ki jih proizvaja proizvajalec v okviru svojega sistema kontrole proizvodnje (OB 8.1-6-B in OB 8.1-6-P). Ta zapis hrani v dokumentaciji vložnika skupaj s poročili za začetni tipski preskus in poročili o ugotovljeni skladnosti za isto proizvajano vrsto tega gradbenega proizvoda, katerih kopije dobi ob začetnem in naslednjih kontrolnih pregledih. S pomočjo tega zapisa vodja službe za certificiranje in izvajalec kontrolnih pregledov kontrolirata tudi ustreznost izjav o skladnosti, ki jih izdaja proizvajalec na osnovi svojih poročil o skladnosti. Vodja službe za certificiranje ta zapis po vsaki spremembi v proizvodnem programu proizvajalca aktualizira.

Vodja službe za certificiranje CO IRMA vnese postopek certificiranja kontrole proizvodnje pri nekem proizvajalcu in vse podatke o njem v Evidenco postopkov certificiranja kontrole proizvodnje - začetni pregled in izdaja certifikata (OB 8.1-7).

## 5.6 Začetni pregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje

Če sistemska dokumentacija ustreza, se izvajalec pregleda dogovori s predstavnikom vodstva za kontrolo proizvodnje za izvedbo pregleda. Način in obseg začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje sta določena v certifikacijski shemi.

Začetni pregled mora potekati po načrtu, ki ga izvajalec pregleda izdelava v sodelovanju s proizvajalcem na obrazcu Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje OB 8.1-8 (Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje betona OB 8.1-8-BI, Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje agregata OB 8.1-8-A, Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje malt OB 8.1-8-M, Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje zidakov OB 8.1-8-Z, Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih proizvodov - linijskih konstrukcijskih elementov OB 8.1-8-LKE, Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih proizvodov - specialnih strešnih elementov OB 8.1-8-SSE, Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih proizvodov - rebrastih etažnih plošč OB 8.1-8-REP, Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih proizvodov - stenskih elementov OB 8.1-8-SE, Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih proizvodov - hlevskih gredic OB 8.1-8-G, Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih proizvodov - elementov za temeljenje OB 8.1-8-ET in Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje sistema za zadrževanje vozil OB 8.1-8-SZV, ki mu ga pošlje vsaj teden dni pred terminom pregleda. V načrtu izvedbe začetnega pregleda je treba določiti zlasti:

- odgovorno osebo certifikacijskega organa (izvajalec pregleda),
- odgovorne predstavnike proizvajalca, ki so odgovorni za predstavitev delovanja kontrole za posamezne dele pregleda in na posameznih proizvodnih mestih,
- datum in čas začetka pregleda (uvodnega sestanka s proizvajalcem) in časovni potek posameznih aktivnosti ter pregledov na prvem in na morebitnih naslednjih proizvodnih mestih,
- predvideni termin zaključnega sestanka.

Začetni pregled začne izvajalec pregleda z uvodnim sestankom, v katerem seznanijo predstavnike proizvajalca s postopkom presoje in točno določi obseg gradbenih proizvodov, ki so predmet certificiranja. V kolikor je želeni obseg drugačen od prijavljenega, mora narediti o tem zapis v Zapisnik pregleda proizvodnje ..... in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5- ).

Med začetnim pregledom proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje izvajalec pregleda ugotavlja, ali je kontrola proizvodnje implementirana skladno z zahtevami ustreznega produktnega standarda, pregleda plane kontrole, iz primerjave planov kontrole in obsega proizvodnje ugotavlja ali se kontrola izvaja v zahtevanem obsegu, pregleda zapise o ugotovljenih neskladnostih in izvajane korektivne ukrepe, pregleda vzdrževanje proizvodne ter preskusne in kontrolne opreme, metrološko obvladovanje preskusne in kontrolne opreme, usposabljanje osebja ter rezultate kontrole in ugotavljanje skladnosti za proizvedene vrste gradbenega proizvoda do izvedbe začetnega pregleda.

Proizvajalec mora uporabljati za preskušanje preskusne metode, ki so predpisane v posameznih standardih preskusnih metod. Druge metode se sicer lahko uporabljajo, vendar

pa mora biti ugotovljena korelacija z rezultati referenčnih metod. Uporabo alternativnih metod mora dovoliti CO IRMA. Določitev korelacije rezultatov preskusa se lahko izvede tudi regularno na bazi postopka, ki je del systemske dokumentacije. V slučaju dvomov veljajo rezultati, dobljeni po metodi, predpisani s standardom.

Izvajalec pregleda uporablja pri izvajanju pregleda enega izmed vprašalnikov Zapisnik pregleda proizvodnje ..... in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5- ). V zapis o pregledu vnaša svoje ugotovitve in to v rubriko "dokazilo implementacije" oznako dokumenta, ki dokazuje delovanje kontrole proizvodnje v smislu pravil v systemski dokumentaciji, in v rubriko "ocena" svojo oceno o implementaciji določil systemske dokumentacije in s tem izpolnitve zahtev relevantne certifikacijske sheme (produktnega standarda). Vsako vprašanje, za katerega ugotovi izvajalec pregleda, da so odgovori in dokazila skladni s temi zahtevami, oceni z oceno S - ugotovljena skladnost, če pa niso v skladu z zahtevami standarda, jih označi kot odstopanje z oceno N - neskladnost.

Neskladnost (Non-conformity) je odstopanje od zahtev produktnega standarda, ki vpliva na delovanje in efikasnost delovanja kontrole proizvodnje, zaradi česar obstoji možnost, da lahko pride na trg proizvod, ki ne ustreza relevantnemu produktnemu standardu. Zato mora biti vsaka neskladnost odpravljena pred izdajo certifikata o delovanju kontrole proizvodnje. Prisotnost enega ali nekaj rezultatov preskusov izven mejnih vrednosti se ne šteje kot neskladnost. Odsotnost korektivnih ukrepov v takem primeru pa je neskladnost, ki jo je treba odpraviti.

Izvajalec pregleda vodi zapisnik izvajanja pregleda, v katerega zabeleži vsa ugotovljena odstopanja in svoje zaključke. Za vsako ugotovljeno neskladnost napiše Poročilo o neskladnosti (OB 8.1-9).

V zapisnik vnese tudi ugotovitev, ali so merske metode, ki jih vložnik uporablja v okviru kontrole proizvodnje, izmed podanih v produktnem standardu res ustrezno izbrane glede na dejansko uporabo proizvajane gradbenega proizvoda.

Začetni pregled proizvodnje in delovanja notranje kontrole se izvede samo, če proizvodnja deluje. V primeru, da proizvodnja ne deluje, se lahko začetni pregled izvede v posebnih slučajih tudi v dveh delih. V prvem delu se izvede ocenjevanje dela, ki ni neposredno vezan na proizvodnjo in v drugem delu ocenjevanje aktivnosti, ki se izvajajo v sami proizvodnji.

V kolikor ima proizvajalec dve ali več proizvodnih enot (betonaren, separacij itd), izvajalec

pregleda vodi za vsako proizvodno enoto svoj zapisnik, označen z naslovom tiste proizvodne enote, v katerega vpisuje samo ugotovitve ocenjevanja delovanja notranje kontrole na tisti lokaciji.

### 5.7 Kontrolno preskušanje

Kontrolno preskušanje tlačne trdnosti je predpisano samo pri izvajanju začetnega ali

kontrolnih pregledov delovanja kontrole proizvodnje betona. Pri začetnem pregledu je potrebno opraviti preskušanje za najmanj eno vrsto betona, ki jo obrat proizvaja v večjih količinah. Pri pripravi preskušancev za kontrolno preskušanje je potrebno izvršiti še preskuse konsistence, volumske mase in vsebnosti zraka, če je beton aeriran. Priprava preskušancev in preskusi svežega betona, ki jih izvaja osebje kontrole proizvajalca v laboratoriju, so sestavni del začetnega pregleda in zato njihovo izvedbo ocenjuje izvajalec pregleda.

Za kontrolni preskus se odvzame za vsako vrsto betona dvakrat po tri kocke, ki jih neguje proizvajalec. Tri kocke preišče sam, tri pa dostavi v primerni starosti v preskusni laboratorij IRMA ali v drug laboratorij, katerega usposobljenost je CO IRMA predhodno preveril, kjer se izvrši preskus tlačne trdnosti. Kontrolni preskusi tlačne trdnosti se lahko opravijo tudi v laboratoriju proizvajalca v prisotnosti izvajalca pregleda. Proizvajalec svoje rezultate kontrolnega preskusa tlačnih trdnosti vpiše v obrazec OB 8.1-5-B-P Podatki o dostavljenih betonskih kockah za preskus tlačne trdnosti betona po SIST EN 12390-3 v procesu certificiranja in jih pošlje presojevalcu.

Dobljene rezultate kontrolnih preskusov tlačne trdnosti se nato oceni z merili istovetnosti, ki so predpisana v SIST EN 206-1 in v SIST 1026, Dodatek B, tč. B.3.1. V smislu SIST EN 206-1, tč. 8.2.1.2 pa razpon rezultatov preskusov iz istega vzorca ne sme biti večji od 15% povprečne vrednosti.

Preskus tlačnih trdnosti mora biti izveden, tudi če proizvajalec betona nima stiskalnice za določanje tlačnih trdnosti. V tem slučaju opravi preskus tlačnih trdnosti betonskih kock, ki jih je pripravil proizvajalec betona, njegov podizvajalec trdnostnih preskusov.

Ker je namen kontrolnega preskušanja ugotoviti zanesljivost preskušanja laboratorija proizvajalca, se v primeru, da ima proizvajalec več betonaren v istem sistemu kontrole, preskušanci betona za paralelne preskuse odvzamejo samo na eni izmed betonaren.

#### 5.8 Ukrepi v primeru ugotovljenih neskladnosti pri začetnem pregledu proizvodnje in delovanja notranje kontrole proizvajalca

Če izvajalec pregleda ugotovi eno ali več neskladnosti pri pregledu systemske dokumentacije kontrole proizvodnje ali v poročilih o izvedbi začetnega preskusa, pošlje predstavniku vodstva kontrole proizvodnje za vsako ugotovljeno odstopanje poročilo o neskladnosti (OB 8.1-9), v katerem zahteva odpravo neskladnosti z izvedbo ustreznega korektivnega ukrepa pred samo izvedbo pregleda v času, ki ne sme biti daljši kot 3 mesece.

Ugotovljena neskladnost pri pregledu systemske dokumentacije je odstopanje dokumentacije od zahtev standarda, zaradi česar je vprašljivo korektno izvajanje kontrole proizvodnje. Neskladnost v poročilu o izvedbi začetnega preskusa je izvedba preskusa na drugačen način ali z neustrezno preskusno opremo kot je predpisano v standardu preskusne metode ali pa rezultati preskusa ne izpolnjujejo kriterijev, podanih v produktnem standardu.

Izvedbo korektivnih ukrepov zaradi neskladnosti systemske dokumentacije ali zaradi nepravilne izvedbe začetnih preskusov preveri izvajalec pregleda s ponovnim pregledom popravljene systemske dokumentacije in/ali poročil o izvedbi začetnega tipskega preskusa, ki

mu jih dostavi predstavnik vodstva za kontrolo proizvodnje. Šele po odpravi ugotovljenih neskladnosti je možna izvedba pregleda pri vložniku.

V kolikor neskladnosti v sistemski dokumentaciji ali v poročilih o začetnih preskusih niso odpravljene v 3 mesecih, se postopek začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje prekine. Izvajalec pregleda, ki začetni pregled prekine, izdela negativno ocenitveno poročilo in ga pošlje vložniku ter vodji službe za certificiranje CO IRMA.

Vodja službe za certificiranje izda Odločitev o prekinitvi postopka certificiranja zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje (OB 8.1-12), ki ga pošlje vložniku in v katerem mu sporoči, da zaradi neskladnosti sistemske dokumentacije ali nepravilnosti pri začetnih preskusih ni možna izvedba pregleda, ker pa je prekoračil 3 mesečni rok za izvedbo korektivnega ukrepa, je postopek certificiranja prekinjen in s tem zaključen. Vodja službe za certificiranje obračuna vložniku sorazmerni del cene začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje.

Enako postopa izvajalec pregleda, če ugotovi odstopanja pri samem začetnem pregledu proizvodnje in kontrole proizvodnje. Izvajalec pregleda zabeleži v zapisnik pregleda vsa ugotovljena odstopanja, ki jih oceni z N (neskladnost), in za vsako napiše Poročilo o neskladnosti (OB 8.1-9).

V Poročilu o neskladnosti opiše izvajalec pregleda ugotovljeno neskladnost, predstavnik vodstva za kontrolo proizvodnje pa mora pisno navesti način in rok za odpravo neskladnosti. Izvajalec pregleda odobri predlagani korektivni ukrep in rok za njegovo izvedbo, ki je lahko največ 3 mesece.

Certifikat o proizvodu ali certifikat o skladnosti delovanja kontrole proizvodnje se ne izda pred izvedbo vseh izrečenih korektivnih ukrepov in pred preverbo njihove izvedbe.

Izvajalec pregleda se glede na pomembnost ugotovljene neskladnosti odloči:

- ali je potrebno izvedbo korektivnega ukrepa preveriti v obratu,
- ali je potrebno ponoviti nekatere dele pregleda začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje,
- ali zadostujejo drugi dokazi o odpravi neskladnosti, kot je poročilo predstavnika vodstva za kontrolo proizvodnje o izvedbi odrejenega korektivnega ukrepa s primernimi dokazili.

Izvajalec pregleda poročilo o izvršenih korektivnih ukrepih in predložena dokazila ali izvede delni ali celotni pregled proizvodnje in kontrole proizvodnje in potrdi izvedbo vsakega izrečenega korektivnega ukrepa v ustreznem poročilu o neskladnosti. V poročilo o neskladnosti vnese zaključek o uspešnosti korektivnega ukrepa in s tem posamezni korektivni ukrep zaključi.

Če proizvajalec postavljeni rok za izvedbo korektivnih ukrepov prekorači in ne zaprosi za njegovo podaljšanje ali če neskladnosti niso bile odpravljene, se postopek začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje prekine. Izvajalec pregleda (kontrolni organ), ki začetni pregled prekine, izdela negativno ocenitveno poročilo in ga

pošlje vložniku in vodji službe za certificiranje CO IRMA. Ta v Odločitvi o prekinitvi postopka certificiranja zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje (OB 8.1-12) sporoči vložniku ugotovitev, da ugotovljena neskladnost ni bila odpravljena in da je postopek certificiranja prekinjen in obračuna sorazmerni del cene začetnega pregleda.

Vsako odstopanje, ugotovljeno pri pregledu dokumentacije ali pri izvedbi pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje, se lahko odpravlja z izvajanjem korektivnega ukrepa samo dvakrat. V kolikor eden ali več izmed odrejenih korektivnih ukrepov ni bil ustrezno ali pa je bil nepopolno izveden in ugotovljena neskladnost ni bila odpravljena, izvajalec pregleda izvedbo takega ukrepa zavrne in ponovno zahteva odpravo dotične neskladnosti. O tem preda predstavniku vodstva za kontrolo proizvodnje pisno zahtevo.

Če vložnik v drugem poskusu odprave neskladnosti korektivni ukrep ponovno neustrezno ali pomanjkljivo izvede, izvajalec pregleda poročilo o izvršitvi korektivnega ukrepa ponovno zavrne in prekine postopek certificiranja. Izvajalec pregleda izdela negativno ocenitveno poročilo in ga pošlje vložniku in vodji službe za certificiranje CO IRMA. Vodja službe za certificiranje izda Odločitev o prekinitvi postopka certificiranja zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje (OB 8.1-12), ki ga pošlje vložniku in v katerem mu sporoči, da je zaradi neuspešnega dvakratnega odpravljanja neskladnosti postopek certificiranja kontrole proizvodnje prekinjen in s tem zaključen. Vodja službe za certificiranje tudi v tem primeru zaračuna vložniku sorazmerni del cene začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje.

#### 5.9 Predpregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje

V kolikor vložnik želi, že v obrazcu za prijavo začetnega pregleda Zahtevke za certificiranje (OB 8.1-1) naroči predpregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje. Predpregled izvede isti presojevalec kot izvede začetni pregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje.

Vodja službe za certificiranje v imenovanju (OB 8.1-4) izvajalcu pregleda navede, da bo izvedel predpregled in začetni pregled. Vodja službe za certificiranje imenovanemu izvajalcu pregleda posreduje sistemsko dokumentacijo vložnika in poročila o začetnem tipskem preskusu. Izvajalec predpregleda izvede predpregled na isti način kot začetni pregled. Najprej oceni sistemsko dokumentacijo in poročila začetnih tipskih preskusih in nato opravi obisk pri vložniku. Obisk pri naročniku opravi ne glede na neskladnosti v dokumentaciji in poročilih naročnika. Pri predpregledu uporabi ustreznega izmed vprašalnikov Zapisnik pregleda proizvodnje ..... in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5- ), v katerega vpisuje svoje ugotovitve. Po končanem predpregledu najprej ustno seznaniti vložnika z ugotovljenimi neskladnostmi, nato pa napiše poročilo o predpregledu, v katerem navede samo ugotovljene neskladnosti. Poročilo o predpregledu napiše v dveh izvodih, ki jih odda vodji službe za certificiranje. Vodja službe za certificiranje eno poročilo pošlje vložniku, drugo pa shrani v redniku vložnika ter predpregled obračuna po ceni, ki je v ceniku CO IRMA za predpregled predvidena.

#### 5.10 Poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje (ocenitveno poročilo)

Ko so vsi korektivni ukrepi za odpravo neskladnosti uspešno opravljeni, izvajalec pregleda napiše ocenitveno Poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-10). Poročilo mora poleg splošnih podatkov o ocenjevanem obratu in poteku začetnega pregleda, vsebovati:

- ugotovitev, da ima proizvajalec dokumentiran in vzdrževan sistem kontrole proizvodnje,
- ugotovitev, da so bili začetni preskusi ustrezno izvedeni za posamezne vrste gradbenega proizvoda in namen uporabe,
- ugotovitve pregleda in izpolnitve zahtev produktnega standarda o izvajanju kontrole proizvodnje,
- oceno ustreznosti uporabljenih postopkov za kontrolo skladnosti,
- informacijo o ugotovljenih neskladnostih in oceno o uspešnosti izvedenih korektivnih ukrepov,
- priporočilo certifikacijskemu organu IRMA, da odobri ali zavrne izdajo certifikata kontrole proizvodnje.

Če sta bila začetni pregled in odprava neskladnosti opravljena v zadovoljstvo izvajalca pregleda, ta predlaga, da se certifikat izda. To lahko stori tudi, če se neodpravljene neskladnosti nanašajo izključno na določeno vrsto (tip) gradbenega proizvoda, če jo izključi iz svojega priporočila. V tem primeru proizvajalec za to vrsto (tip) gradbenega proizvoda ne sme izdati izjave o skladnosti.

Če neskladnosti v postavljenem roku niso bile odpravljene in ne more ugotoviti skladnosti izvajanja kontrole proizvodnje z zahtevami certifikacijske sheme, kontrolni organ predlaga, da se postopek prekine in certifikat ne izda.

Ocenitveno poročilo je zaupne narave in ga izvajalec pregleda naredi v dveh izvodih, ki jih odda vodji službe za certificiranje. Vodja službe za certificiranje eno poročilo pošlje vložniku, drugo pa uporabi pri izrednotenju izvedenega pregleda.

#### 5.11 Izrednotenje pregleda

Izvajalec pregleda izpolni prvi del obrazca Dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-11) in priloži naslednje zapise:

1. imenovanje izvajalca pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje,
2. plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje,
3. zapisnik pregleda proizvodnje ..... in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5-),
4. poročila o neskladnostih (OB 8.1-9),
5. poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje.

Vodja službe za certificiranje CO IRMA zbere še vse druge dokumente o certifikacijskem postopku in jih priloži izpolnjenemu obrazcu (OB 8.1-11). Nato pregleda in presodi zlasti naslednje zapise: zapisnik pregleda proizvodnje aktualnega gradbenega proizvoda in delovanja kontrole proizvodnje, vsa poročila o neskladnostih in opravljenih korektivnih

ukrepov ter poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje.

Vodja službe za certificiranje CO IRMA ugotovi:

- ali so prisotni vsi dokumenti certifikacijskega postopka,
- ali je certifikacijski postopek vpisan v evidenco postopkov certificiranja kontrole proizvodnje,
- ali je bil postopek presoje izveden skladno s produktnim standardom, standardom SIST EN 45011 in s tem postopkom,
- ali so bili izvedeni vsi korektivni ukrepi in odpravljene vse neskladnosti pri proizvajalcu in s tem izpolnjene vse zahteve produktnega standarda, po katerem deluje kontrola proizvodnje,
- ali je izvajalec pregleda dal priporočilo za podelitev certifikata.

Svoje ugotovitve vpisuje v drugi del zapisa Dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole (OB 8.1-11), ki ga izpolnjuje samo služba za certificiranje CO IRMA.

V kolikor dokumentacija o izvedbi začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje ali kontrolnega pregleda proizvodnje ni popolna ali vodja službe za certificiranje ugotovi v njej neskladnosti, jo vrne k izvajalcu pregleda s pismeno zahtevo, da izvajalec pregleda neskladnosti v roku 30 dni odpravi. Ko so vse neskladnosti odpravljene, vodja certifikacijske službe CO IRMA ugotovi v zapisu Dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole (OB 8.1-11), da lahko zaključi postopek.

#### 5.12 Odločitev o izdaji ali zavrnitvi certifikata

Na osnovi vseh zbranih zapisov izvedenega začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje vodja službe za certificiranje poda zaključno ugotovitev, da so izpolnjene vse zahteve, ki so podane v certifikacijski shemi za gradbeni proizvod, ki je predmet certifikacijskega postopka, in odloči, da se certifikat o proizvodu ali certifikat o

izvajanju kontrole proizvodnje podeli. V kolikor je certifikacijski postopek akreditiran pri Slovenski akreditaciji skladno s standardom SIST EN 45011:1999, odločitev vodje službe za certificiranje pomeni, da se poleg certifikata po direktivi o gradbenih proizvodih (CPD-certifikat) podeli tudi certifikat z znakom Slovenske akreditacije (SA-certifikat).

V kolikor proizvajalec ni odpravil vseh neskladnosti pri izvajanju kontrole proizvodnje v rokih, kot so navedeni v točki 5.8 Ukrepi v primeru ugotovljenih neskladnosti, ali ni v dveh popravljanjih odpravil vseh neskladnosti in je bil zaradi tega prekinjen postopek certificiranja, vodja službe za certificiranje v zaključni ugotovitvi ugotovi, da niso izpolnjene vse zahteve, ki so podane v certifikacijski shemi tistega gradbenega proizvoda, za vodenje kontrole proizvodnje, in odloči, da se certifikat ne podeli.

V takem primeru vodja službe za certificiranje pisno obvesti vložnika o svoji odločitvi, ki jo napiše v obrazec Odločitev o prekinitvi postopka certificiranja zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje (OB 8.1-12), na katero se vložnik lahko pritoži. Priziv

vložnika vodja službe za certificiranje obravnava v zadnjem delu obrazca Dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole (OB 8.1-11).  
V primeru zavrnitve izdaje certifikata se mora postopek certificiranja v celoti ponoviti.

#### 5.13 Sklenitev pogodbe za uporabo in vzdrževanje izdanega certifikata

Pogodbo za uporabo in vzdrževanje izdanega certifikata (OB 8.1-13) podpiše proizvajalec s CO IRMA pred podelitvijo certifikata o skladnosti delovanja kontrole proizvodnje. Pogodbo podpišeta direktor proizvajalca ali od njega pooblaščen oseba in direktor IRMA (CO IRMA). V pogodbi, ki jo skleneta vložnik in direktor IRMA, se določijo pogoji za uporabo izdanega certifikata in aktivnosti certifikacijskega organa, ki so predpisane v certifikacijski shemi.

Pogodba za certificiranje vsebuje naslednja določila:

- splošna pravila o certificiranju, ki jih morata spoštovati proizvajalec in CO,
- stroške vzdrževanja certifikata,
- datum začetka in čas veljavnosti pogodbe in način prekinitve pogodbe,
- izjavo o varovanju poslovne tajne in zaupnosti podatkov,
- postopek pritožb,
- zahtevo, da proizvajalec vodi register reklamacij in hrani vso dokumentacijo o relamacijah.

Na reguliranem področju, sme vložnik samo za tehnične predpise o gradbenih proizvodih iz 35. člena ZGPro brez posebnega dovoljenja ali določbe v pogodbi poleg certifikacijskega znaka, predpisanega z Odredbo o videzu in uporabi certifikacijskega znaka za označevanje proizvodov, ki jih je treba certificirati (Ur. l. Št. 55/99), dodati še logo IRMA.

V kolikor je certifikacijski postopek akreditiran pri Slovenski akreditaciji skladno s standardom SIST EN 45011:1999 in je podeljen proizvajalcu tudi certifikat z znakom Slovenske akreditacije, pogodba avtomatično velja tudi za vzdrževanje tega certifikata..

#### 5.14 Izdaja certifikata

Na podlagi podpisane pogodbe izda CO IRMA certifikat o proizvodu ali certifikat o skladnosti izvajanja kontrole proizvodnje.

Certifikacijsko listino se izda za proizvodnjo vseh navedenih tipov enega gradbenega proizvoda po enem harmoniziranim standardu za eno proizvodnjo (tovarno). V kolikor je več obratov, ki proizvajajo isti gradbeni proizvod, v istem sistemu kontrole proizvodnje, se izda certifikat za vse obrate in tedaj morajo biti obrati, za katere certifikat velja, v certifikatu jasno navedeni. Certifikat je izdan za tiste tipe gradbenega proizvoda, ki jih je proizvajalec v naročilu za certificiranje navedel, in velja toliko časa, dokler proizvaja proizvajalec te tipe gradbenega proizvoda pod istimi pogoji. Tipi gradbenega proizvoda so napisani na certifikatu pri vseh gradbenih proizvodih razen pri betonu, kjer so navedeni v prilogi k certifikatu notranje kontrole proizvodnje (OB 8.1-16-P). Certifikacijsko listino (OB 8.1-15-A, OB 8.1-15-AB, OB 8.1-15-M, OB 8.1-15-OZ, OB 8.1-15-BZ, OB 8.1-15-LKE, OB 8.1-15-SSE, OB 8.1-15-REP, OB 8.1-15-SE, OB 8.1-15-G, OB 8.1-15-ET, , OB 8.1-15-

SVZ in OB 8.1-16 ter OB 8.1-16-P) podpiše vodja službe za certificiranje CO IRMA kot pooblaščen oseb.

Certifikacijska listina (certifikat o skladnosti proizvoda ali certifikat o skladnem delovanju kontrole proizvodnje) vsebuje naslednje podatke:

- a. naziv in naslov proizvajalca, katerega kontrola proizvodnje je predmet certificiranja,
- b. naslov tovarne, ki proizvaja gradbeni proizvod, ki je predmet certificiranja,
- c. obseg podeljenega certifikata, ki vsebuje:
  - naziv proizvajanega gradbenega proizvoda,
  - produktni standard, po katerem je certificirana kontrola proizvodnje,
- d. točen datum certificiranja in obdobje veljavnosti certifikacijske listine.

Certifikat o skladnosti proizvoda ali kontrole proizvodnje ima enovito številko, sestavljeno iz treh delov, ki je razdeljena s črticami. Posamezni deli številke so:

1. notificirana oznaka CO IRMA, ki je za agregate, malte za zidanje, zidake, montažne betonske izdelke in elemente za dimnike 1374, za beton pa REG2-0008-01,
2. akronim CPD,
3. številka CO vsakega posameznega certifikata. Ta številčna oznaka je sestavljena iz števil in črke, ki je oznaka postopka CO.

Certifikacijsko listino CO IRMA izda v dveh verzijah: brez (CPD-certifikat) in z znakom Slovenske akreditacije (SA-certifikat), če je certifikacijski postopek akreditiran pri Slovenski akreditaciji skladno s standardom SIST EN 45011:1999. Certifikati z znakom Slovenske akreditacije so izdane na obrazcih OB 8.1-17-B, OB 8.1-17-A, OB 8.1-17-AB, OB 8.1-17-M, OB 8.1-17-OZ, OB 8.1-17-BZ, OB 8.1-17-LKE, OB 8.1-17-SSE, OB 8.1-17-REP, OB 8.1-17-SE, OB 8.1-17-G, OB 8.1-17-ET in OB 8.1-17 SZV in vsebujejo iste podatke kot certifikacijske listine brez znaka Slovenske akreditacije s tem, da so številke teh certifikatov enake oznakam CO za certifikate (dve številki in črka). Kot dokaz skladnosti delovanja svoje kontrole uporablja proizvajalec v javnem prometu le certifikacijsko listino brez znaka SA.

Proizvajalec lahko fotokopira pridobljen certifikat samo v črno beli tehniki, barvne kopije lahko naroči pri službi za certificiranje IRMA, ki mu jih izdela proti plačilu stroškov in jih označi z Kopija številke...

V kolikor proizvajalec ne plača vseh stroškov v zvezi izvedbo začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje v roku 3 mesecev od izpolnitve pogojev za izdajo, CO prekine postopek certificiranja in certifikacijske listine ne izda. V kolikor ima proizvajalec še vedno interes za izdajo listine, mora ponoviti celoten proces certificiranja.

#### 5.15 Lista izdanih certifikatov kontrole proizvodnje

Služba za certificiranje CO IRMA vodi aktualiziran Seznam izdanih certifikatov (OB 8.1-14) kontrole proizvodnje v slovenščini in angleščini (OB 8.1-14-S in OB 8.1-14-E), ki je javna listina in ki jo vodi na svoji domači strani z naslovom [www.irma.si](http://www.irma.si).

## 6. VZDRŽEVANJE CERTIFIKATA

Certifikat proizvoda (sistem ugotavljanja skladnosti 1) ali certifikat delovanja kontrole proizvodnje (sistem ugotavljanja skladnosti 2+) je izdan za nedoločen čas, je pa potrebno vzdrževati njegovo veljavnost. V ta namen certifikacijski organ izvaja nadzor delovanja kontrole proizvodnje, jo ocenjuje in potrjuje.

Nadzor delovanja kontrole proizvodnje vodja službe za certificiranje CO IRMA izvaja z rednim medsebojnim obveščanjem ter izvajanjem rednih in izrednih kontrolnih pregledov delovanja kontrole proizvodnje. Vodja službe za certificiranje CO IRMA dokumentira vse aktivnosti v zvezi z vzdrževanjem izdanih certifikatov.

### 6.1 Redni kontrolni pregled ter ocena in potrditev delovanja kontrole proizvodnje

Nadzor nad delovanjem kontrole proizvodnje izvaja služba za certificiranje CO IRMA skladno z zahtevami produktnega standarda in relevantne certifikacijske sheme ob upoštevanju dodatnih navodil skupine organov za ugotavljanje skladnosti.

CO IRMA izvaja redne kontrolne preglede delovanja kontrole proizvodnje dvakrat na leto, razen če je v certifikacijski shemi predpisano drugače.

CO IRMA lahko zmanjša obseg rednih kontrolnih pregledov na najmanj enkrat letno, če deluje kontrola proizvodnje zelo zanesljivo ali če je obseg proizvodnje določenega gradbenega proizvoda majhen.

Pogoje, ki jih mora proizvajalec izpolnjevati za zmanjšan obseg kontrolnih pregledov, CO IRMA predpiše v ustrezni certifikacijski shemi, ki mora biti sprejeta in potrjena s strani Upravnega odbora CO IRMA.

Redni kontrolni pregled vodi in izvaja pooblaščen oseb, ki jo imenuje vodja službe za certificiranje, po potrebi pa pri pregledu sodelujejo tudi drugi strokovnjaki. Pooblaščen oseb odgovarja za pravilno izvedbo pregleda in presojo delovanja kontrole proizvodnje vodji službe za certificiranje CO IRMA.

Izvedbo vsakega rednega pregleda organizira vodja službe za certificiranje. Vodja službe za certificiranje vodi za vsak kontrolni pregled poseben zapis v obrazcu Evidenca certificiranja kontrole proizvodnje - kontrolni pregled (OB 8.1-18), v katerega vpiše: vsakega proizvajalca, s katerim sklene pogodbo o vzdrževanju certifikata, njegov naslov, številko certifikata kontrole proizvodnje, datum izdaje certifikata, planirane datume kontrolnih pregledov, to je datume, ko poteče vsakokratno 6 ali 12 mesečno obdobje od datuma izdaje certifikacijske listine, datum obvestitve stranke, da je treba prijaviti naslednji kontrolni pregled, datum prijave in datum izvedbe kontrolnega pregleda in datum izdaje ocenitvenega poročila.

#### 6.1.1 Prijava rednega kontrolnega pregleda delovanja kontrole proizvodnje

Vodja službe za certificiranje imetnika certifikata pisno obvesti z Dopisom za najavo kontrolnega pregleda (OB 8.1-19) o datumu, ko naj bi bil redni kontrolni pregled izvršen, in mu istočasno pošlje obrazec za Prijavo kontrolnega pregleda (OB 8.1-20). V tega imetnik certifikata vpiše vse spremembe v zadnjem 6 ali 12 mesečnem obdobju in željeni termin izvedbe kontrolnega pregleda pri njem.

Redni kontrolni pregled mora biti izvršen v časovnem intervalu  $\pm 1$  mesec od poteka vsakega 6 ali 12 mesečnega obdobja. Ne glede na časovni zamik same izvedbe kontrolnega pregleda, se naslednji kontrolni pregled odredi po preteku naslednjih 6 ali 12 mesecev od termina, ko bi prejšnji pregled moral biti izveden.

Redni kontrolni pregledi delovanja notranjih kontrol vseh proizvedenih gradbenih proizvodov razen betona in agregatov se izvedejo samo, če proizvodnja poteka. V kolikor proizvodnja ne poteka, se kontrolni pregled po dogovoru s proizvajalcem prestavi na najbližji možni termin. Pri proizvajalcih betona in agregatov se v zimskem času in v času remontov (ta dva navadno sovpadeta) lahko izvede kontrolni pregled tudi, če proizvodnja ne teče zaradi pomembnosti pregleda skladnosti v preteklem obdobju proizvajanih proizvodov. Zato se v takem primeru pregleda vse razen same proizvodnje, v betonarni pa se ne odvzamejo preskušanci za primerjalne preskuse tlačne trdnosti (glej delovno navodilo NICP 8.1)

V kolikor proizvajalec ne prijavi vsakokratnega rednega kontrolnega pregleda v roku 1 mesec od poteka vsakega 6 mesečnega obdobja od izdaje certifikata, ga vodja službe za certificiranje pisмено opozori in če ta v 14 dneh po pisnem opozorilu še vedno kontrolni pregled ne prijavi, mu s sklepom na obrazcu OB 8.1-22 Odločitev o uvedbi sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje izreče sankcijo začasno razveljavitev izdanega certifikata. Izrečeno sankcijo prekliče šele, ko je tisti kontrolni pregled opravljen.

V kolikor ima proizvajalec utemeljen razlog, lahko pisмено zaprosi za prestavitev termina kontrolnega pregleda. Vodja službe za certificiranje lahko prestavitev termina kontrolnega pregleda odobri do odstranitve vzroka za podaljšanje, vendar največ do 6 mesecev.

#### 6.1.2 Izvajanje rednega kontrolnega pregleda delovanja kontrole proizvodnje

Redni kontrolni pregled se izvaja na isti način kot začetni pregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje, kar je opisano v točkah 5.6 in 5.7. Izvajalec pregleda uporablja iste obrazce za plan pregleda (OB 8.1-8-...), za obravnavanje neskladnosti (OB 8.1-9) in za poročilo izvajalca o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-10), za zapisnik pregleda pa uporablja modificirane obrazce zapisnikov za začetni pregled (OB 8.1-5-...-K), v katerih je predviden samo zapis sprememb systemske dokumentacije. Celotno dokumentacijo presoje zaključijo z zapisom dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole (OB 8.1-11).

Pri rednem pregledu mora izvajalec pregleda kot dokazila delovanja kontrole proizvodnje praviloma upoštevati dokumente s kasnejšimi datumi od termina predhodnega pregleda, posebej pa mora preveriti frekvenco in pregledati rezultate preskusov, poročila o skladnosti proizvedenih proizvodov in izdane izjave o skladnosti proizvodov, obvladovanje neskladnih

proizvodov ter reševanje reklamacij in s tem verificirati, da kontrola proizvodnje dela skladno z zahtevami, ki so podane v certifikacijski shemi za predmetni gradbeni proizvod.

V okviru kontrolnih pregledov se izvaja kontrolno preskušanje samo tlačne trdnosti betona na enak način kot je to navedeno v točki 5.7. Kontrolno preskušanje se izvede vsaj za eno vrsto betona pri vseh kontrolnih pregledih, rezultati kontrolnega preskusa pa se obravnavajo enako kot je navedeno v točki 5.7.

Proizvajalec mora biti na koncu pregleda na zaključnem sestanku seznanjen z ugotovljenimi neskladnostmi in za vsako napiše izvajalec kontrolnega pregleda Poročilo o neskladnosti (OB 8.1-8).

### 6.1.3 Obravnavanje neskladnosti ugotovljenih pri kontrolni presoji

Pri kontrolni presoji ugotovljene neskladnosti delimo na:

- neskladnosti, ki ne ogrožajo varne uporabe proizvajanega gradbenega proizvoda in
- neskladnosti, ki ogrožajo varno uporabo proizvajanega gradbenega proizvoda.

#### 6.1.3.1 Obravnavanje ugotovljenih neskladnosti, ki ne ogrožajo varne uporabe proizvajanega gradbenega proizvoda.

Za vsako neskladnost ugotovljeno pri začetnem ali kontrolnem pregledu, ki ne ogroža varne uporabe proizvajanega gradbenega proizvoda, izpolni presojevalec na zaključnem sestanku obrazec OB 8.1-9 Poročilo o neskladnosti. Predstavniki proizvajalca svoje strinjanje z ugotovljeno neskladnostjo potrdi s podpisom, ukrep za odpravo neskladnosti mora predlagati predstavnik vodstva za kontrolo proizvajalca, s predlaganim ukrepom pa se mora strinjati presojevalec. Rok za odpravo neskladnosti določi predstavnik vodstva za kontrolo proizvajalca, vendar ne sme biti pri kontrolnih pregledih daljši kot 2 meseca.

V poročilo o neskladnosti presojevalec navede način preverjanja odprave neskladnosti. To v večini primerov proizvajalec dokaže z dokazili, ki jih v dogovorjenem roku pošlje presojevalcu. V določenih primerih je potrebno odpravo neskladnosti preveriti z delnim ali celotnim izrednim pregledom. Ko presojevalec preveri odpravo neskladnosti in ugotovi pozitiven učinek korektivnega ukrepa, poročilo o neskladnosti dopolni s svojo ugotovitvijo in ga zaključi.

V kolikor proizvajalec ne izvede dogovorjene odprave neskladnosti v roku največ do 2 mesecev in ne zaprosi v primeru tehtnega razloga pisno za podaljšanje roka, mu presojevalec pošlje pisni opomin na obrazcu OB 8.1-23 Zahtevek za izvedbo korektivnega ukrepa. Če tudi tedaj ne pošlje v 14 dneh poročila o odpravi neskladnosti, sproži presojevalec postopek za začasni odvzem certifikata. Izpolni obrazec OB 8.1-24 Zahtevek za uvedbo sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje in ga pošlje vodji službe za certificiranje.

#### 6.1.3.2 Obravnavanje ugotovljenih neskladnosti, ki ogrožajo varno uporabo proizvajanega gradbenega proizvoda.

Če presojevalec pri kontrolnem pregledu ugotovi, da je gradbeni proizvod ali eden od vrst

(tipov) določenega gradbenega proizvoda neskladen z deklaracijo proizvoda in da njegova uporaba ni varna ali pa bo povzročila večjo škodo, neskladnost sicer obravnava na isti način, kot je to navedeno v točki 6.2.1.1 za druge neskladnosti, istočasno pa proizvajalcu takoj prepove izdajo izjave o skladnosti za dotični proizvod ali vrsto proizvoda in sproži postopek začasnega odvzema certifikata ali začasne izločitve tistega tipa proizvoda iz certifikata. Ravno tako zahteva od proizvajalca, da takoj pisмено obvesti vse kupce neskladnega in za varnost objektov nevarnega gradbenega proizvoda, da so prejeli proizvod, ki lahko ogrozi varnost objektov, v katere je vgrajen.

Izpolni obrazec OB 8.1-24 Zahtevke za uvedbo sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje, ki vključuje tudi zahtevo o obvestilu kupcev neskladnih proizvodov. Obrazec podpiše predstavnik izvajalca, ki prejme eno kopijo, drugo kopijo zadrži presojevalec, original pa pošlje vodji službe za certificiranje.

Vodja službe za certificiranje mora takoj izvršiti začasen odzem certifikata ali izločitve tistega tipa proizvoda iz certifikata. Proizvajalcu pošlje Odločitev o uvedbi sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje na obrazcu OB 8.1-22 in razveljavi izdani certifikat, v primeru izločitve samo enega tipa proizvoda iz certifikata pa izda nov certifikat brez izločenega tipa proizvoda. V odločitvi o uvedbi sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje proizvajalcu prepove izdajanje izjav o skladnosti za dotični proizvod in uporabo certifikata o skladnosti, na katerem je tisti proizvod napisan. Vodja službe za certificiranje takoj tudi označi izrečen ukrep na spletni strani.

Začasni odzem certifikata ali izločitev enega tipa proizvoda traja toliko časa, dokler proizvajalec za neskladen proizvod ne dostavi poročilo o vzroku neskladnosti in dokazilo, da je vzrok odpravil in da je proizvod skladen z deklaracijo in varen za uporabo.

Ko presojevalec dobi poročilo in dokazila o ustreznosti proizvoda, predlaga vodji službe za certificiranje odpravo začasnega odvzema certifikata ali začasne izločitve neskladnega tipa proizvoda iz certifikata. Izpolni obrazec OB 8.1-25 Zahtevke za preklic sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje in ga pošlje vodji službe za certificiranje, ki vse dokumente pregleda in odredi preklic začasnega odvzema certifikata. Proizvajalcu izstavi nov certifikat notranje kontrole proizvodnje, v katerega je sporni proizvod ponovno vključen.

#### 6.1.4 Poročilo izvajalca pregleda o izvedenem kontrolnem pregledu delovanja kontrole proizvodnje in izrednotenje pregleda

Ko izvajalec kontrolnega pregleda dobi od kontrole proizvajalca dokazila o odpravi neskladnosti ali pa je njihovo odpravo preveril s pregledom, napiše Poročilo o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole (OB 8.1-10).

Pomemben del poročila je njegovo priporočilo o podaljšanju ali razširitvi veljavnosti certifikata. Priporočilo o podaljšanju veljavnosti certifikata lahko poda samo v primeru, če je prepričan, da notranja kontrola pri proizvajalcu gradbenega proizvoda deluje tako, da ni možnosti, da pride na trg neskladen proizvod. Do te ugotovitve pride na osnovi svojega poznavanja delovanja notranje kontrole v dotični proizvodnji in iz pregleda neskladnosti, ki

jih je ugotovil pri prejšnjih kontrolnih pregledih in so dokumentirane v poročilih o preteklih pregledih.

V kolikor oceni, da je bilo število ugotovljenih neskladnosti pri prejšnjih pregledih veliko in so se ponavljale in jih je večina takega značaja, da lastnosti gradbenega proizvoda niso obvladovane in je zato varnost objektov, v katere je ta gradbeni proizvod vgrajen, lahko vprašljiva, je dolžan pred prejemom odločitve glede podaljšanja veljavnosti certifikata izdelati oceno vpliva teh neskladnosti na varno uporabo gradbenih proizvodov iz te proizvodnje za gradnjo objektov skladno z navodilom NICP 8.2. Navodilo za izvedbo ocene vpliva neskladnosti, ugotovljenih pri kontrolnih pregledih delovanja notranje kontrole, na varno uporabo gradbenih proizvodov iz te proizvodnje.

V kolikor oceni, da ugotovljene neskladnosti pri vseh dotodaj opravljenih kontrolnih pregledih ne vplivajo pomembno na kakovost proizvajanega gradbenega proizvoda in je zaradi tega uporaba tega proizvoda za gradnjo objektov varna, priporoči podaljšanje veljavnosti certifikata, v nasprotnem primeru pa priporoči izvedbo izrednega kontrolnega pregleda ali uvedbo sankcij.

V kolikor je certifikacijski postopek akreditiran pri Slovenski akreditaciji skladno s standardom SIST EN 45011:1999 in je proizvajalcu podeljen tudi certifikat z znakom Slovenske akreditacije, priporočilo avtomatično velja tudi za podaljšanje tega certifikata..

Poročilo o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje pošlje izvajalec pregleda vodji službe za certificiranje v dveh izvodih.

Za predajo zapisov o izvedenem pregledu vodji službe za certificiranje uporabi obrazec dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole (OB 8.1-11).

Vodja službe za certificiranje po prejemu poročila izvajalca in vseh dokumentov o izvedbi rednega kontrolnega pregleda vključno s poročili o neskladnostih, v katerih mora izvajalec pregleda potrditi, da so z izvedenimi korektivnimi ukrepi neskladnosti uspešno odpravljene, pregleda vso dokumentacijo, presodi pravilnost izvršitve kontrolnega pregleda in popolnost zapisov. V kolikor so zapisi nepopolni, zahteva vodja službe za certificiranje, da izvajalec pregleda naredi potrebne dopolnitve.

Vodja službe za certificiranje preveri tudi priporočilo o podaljšanju veljavnosti certifikata. To preveri iz zapisov o ugotovljenih neskladnostih pri prejšnjih kontrolnih pregledih. Če podvomi v pravilnost priporočila o podaljšanju certifikata zaradi svoje ocene, da notranja kontrola proizvodnje ne dela skladno z zahtevami produktnega standarda, poročilo izvajalca pregleda zavrne z zahtevo, da se naredi ocena vpliva na varno uporabo proizvajanega gradbenega proizvoda in na osnovi te izda priporočilo.

Na osnovi zaključkov izvedenega kontrolnega pregleda vodja službe za certificiranje odloči, ali proizvajalec ohrani veljavnost certifikata, ali se veljavnost certifikata razširi in ali se v slučaju slabega delovanja notranje kontrole proizvodnje odredi izredni deln ali celotni izredni ukrep ali izreče sankcija. Zapis o tem naredi v drugem delu obrazca Dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole (OB 8.1-11).

V kolikor je certifikacijski postopek akreditiran pri Slovenski akreditaciji skladno s standardom SIST EN 45011:1999 in je podeljen tudi tudi certifikat z znakom Slovenske akreditacije, priporočilo avtomatično velja tudi za podaljšanje tega certifikata..

En izvod poročila o izvedenem pregledu delovanja kontrole proizvodnje pošlje proizvajalcu.

## 6.2 Izredni kontrolni pregled

Izredni kontrolni pregled v obsegu, ki ga določi vodja službe za certificiranje na osnovi predloga izvajalca pregledov ali na osnovi drugih informacij, je treba opraviti v naslednjih primerih:

- pri vsaki spremembi v tehnološkem procesu, ki bi imela za posledico spremembo pomembnih lastnosti proizvoda,
- pri spremembi produktnega standarda, na osnovi katerega je bilo izvedeno certificiranje,
- pri spremembah v sistemu vodenja kakovosti, če so takšne, da lahko vplivajo na pomembne lastnosti proizvoda,
- pri spremembah v vodenju podjetja ali lastništva, če so takšne, da lahko vplivajo na pomembne lastnosti proizvoda,
- pri vseh spremembah, ki bi lahko povzročile, da ne bi bil proizvod več skladen z zahtevami produktnega standarda.
- po opravljenih korektivnih ukrepih, če je tako zahtevano v zapisniku pregleda,
- pri ugotovitvi ocene vpliva neskladnosti iz prejšnjih kontrolnih pregledov na varno uporabo gradbenih proizvodov iz te proizvodnje za gradnjo objektov, da notranja kontrola proizvodnje ne deluje skladno z zahtevami produktnega standarda.

Izredni pregledi se izvajajo na isti način, kot je to podano v točki 6.1, s tem da pri izrednih pregledih vodja službe za certificiranje CO IRMA ali izvajalec pregleda odloči potreben obseg nadzora.

## 7. SANKCIJE V PRIMERU UGOTOVLJENIH Odstopanj

V kolikor izvajalec pregleda ali vodja službe za certificiranje ugotovi v delovanju kontrole proizvodnje proizvajalca neskladnosti, ki niso v postopku odpravljanja kot je navedeno v točkah 5.6 in 6.1.3 tega systemskega postopka, vodja službe za certificiranje CO IRMA ukrepa in izreče eno od naslednjih sankcij:

1. opozorilo, če so neskladnosti manj pomembne in manj številčne. Opozorilo je pisno, napiše ga vodja službe za certificiranje, njegovo upoštevanje pri imetniku certifikata pa preveri izvajalec pregleda pri naslednjem kontrolnem pregledu,
2. svarilo, če ugotovljene neskladnosti zahtevajo izvedbo manjših korektivnih ukrepov. Tudi svarilo napiše vodja službe za certificiranje in v njem zahteva od imetnika certifikata, da v roku največ do 90 dni odpravi ugotovljeno odstopanje s korektivnim ukrepom, katerega izvedbo dokaže z dokazili ali z izvedbo izrednega pregleda v odrejenem obsegu,

3. začasno razveljavitev izdanega certifikata (odvzem dovoljenja za uporabo certifikata), če neskladnosti pri imetniku certifikata lahko vplivajo na varnost objektov, za katere je proizvod namenjen, in so potrebni večji korektivni ukrepi ali pa v primeru, če imetnik certifikata ni izvršil korektivnega ukrepa na osnovi izrečenega svarila. Začasno razveljavitev izreče vodja službe za certificiranje pisмено z dopisom, v katerem navede neskladnost pri proizvajalcu, zaradi katere se je odločil za tako sankcijo, in v katerem tudi zahteva, da se neskladnost odpravi z ustreznim korektivnim ukrepom, ki ga mora imetnik certifikata izvršiti v roku do 90 dni. Začasna razveljavitev certifikata traja toliko časa, dokler neskladnost ni odpravljena in odprava neskladnosti preverjena na osnovi dokazil ali z izvedbo izrednega pregleda.
4. preklic certifikata, če so neskladnosti bistvene in/ali če se ponavljajo in bi lahko ogrozile varnost objektov, za katere je gradbeni proizvod namenjen, in so potrebni večji in zahtevni korektivni ukrepi ali pa če imetnik certifikata ni odpravil neskladnosti, ki je bila vzrok začasne razveljavitve certifikata. Sankcijo preklic certifikata izreče pisмено vodja službe za certificiranje.

Ko CO IRMA odloči, da odvzame proizvajalcu certifikat, takoj obvesti proizvajalca z dokumentom Odločitev o uvedbi sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje (OB 8.1-22). Proti taki odločitvi se lahko proizvajalec v roku 15 dni od datuma prejema sklepa pisno pritoži na CO IRMA, ki pritožbo reši skladno s postopkom za reševanje pritožb.

Na podlagi pisne zahteve imetnika certifikata izvede CO IRMA tudi umik certifikata, ki je lahko začasen, delni ali trajen. Odločitev o umiku certifikata notranje kontrole sprejme na obrazcu OB 8.1-27.

Sankciji opozorilo in svarilo sta zaupne narave in ju CO IRMA pisno posreduje samo imetniku certifikata. Preklic, začasno razveljavitev ali umik certifikata pa CO IRMA poleg pisnega posredovanja imetniku certifikata takoj objavi tudi na spletni strani IRMA (naslov spletne strani: [www.irma.si](http://www.irma.si)), kjer v rubriko status izdanega certifikata vpiše NEVELJAVEN in datum spremembe, zeleno senčenje polja pa spremeni v rdeče.

V primeru začasne razveljavitve certifikata imetnik certifikata ne sme več izdajati izjav o skladnosti, mora prenehati dajati na trg dotični gradbeni proizvod in obvestiti kupce že dobavljenega gradbenega proizvoda o njegovi neskladnosti. V primeru preklica certifikata pa mora proizvajalec prenehati dajati na trg dotični gradbeni proizvod in izjave o skladnosti za njega.

Certifikacijski organ začasno razveljavitev prekliče tako, da proizvajalcu izda dovoljenje za ponovno uporabo certifikata potem, ko se je z izrednim pregledom prepričal, da so bile neskladnosti ustrezno odpravljene v predpisanem roku. Služba za certificiranje izda v tem slučaju novo certifikacijsko listino z isto številko, kot je bila na odvzetem certifikatu, z novim datumom izdaje. Na podlagi ponovno izdane certifikacijske listine sme proizvajalec svoje kupce oziroma uporabnike obvestiti o ponovni veljavnosti izjav o skladnosti.

V kolikor je certifikacijski postopek akreditiran pri Slovenski akreditaciji skladno s standardom SIST EN 45011:1999 in je podeljen tudi certifikat z znakom Slovenske akreditacije, izrečena sankcija velja tudi za certifikat z znakom Slovenske akreditacije.

V primeru preklica certifikata lahko proizvajalec spet pridobi certifikat kontrole proizvodnje le na podlagi novega zahtevka za certificiranje, vloženega v skladu s tem SP.

## 8. RAZŠIRITEV CERTIFIKATA

Pri certifikatih kontrole proizvodnje po sistemu ugotavljanja skladnosti 2+, proizvajalec lahko prijavi CO razširitev certifikata za dodaten tip istega gradbenega proizvoda z drugimi tehničnimi specifikacijami, ki pa se proizvajata v okviru iste kontrole proizvodnje v istem obratu (tovarni). Proizvajalec mora v tem slučaju poslati CO IRMA poleg pismene zahteve za razširitev certifikata tudi poročilo o začetnem tipskem preskusu.

Vodja službe za certificiranje preda poročilo o začetnem tipskem preskusu presojevalcu, ki je izvedel začetni ali zadnji kontrolni pregled. Ta pregleda poročilo o začetnem tipskem preskusu in ugotovitve zapiše v Odločitev o razširitvi certifikata kontrole proizvodnje (OB 8.1-21-p in OB 8.1-21-b). Če je poročilo ustrezno, predlaga razširitev certifikata. Vodja službe za certificiranje pregleda ugotovitve izvajalca zadnjega pregleda in, če je bil cel postopek pravilno izveden, izda nov certifikat z isto številko in novim datumom, v katerem so navedeni vsi proizvajani tipi istega gradbenega proizvoda. Pri betonu vnese novo vrsto

betona v prilogo k certifikatu notranje kontrole proizvodnje (OB 8.1-16-P) in zamenja samo prilogo. Spremembo vnese tudi v spisek izdanih certifikatov. Iste obrazce uporabi vodja službe za certificiranje pri izključevanju proizvodov iz certifikata (negativna razširitev).

Skladnost proizvajane vrste gradbenega proizvoda, ki je bil predmet razširitve certifikata, se preverja pri naslednjem kontrolnem pregledu.

V kolikor je certifikacijski postopek akreditiran pri Slovenski akreditaciji skladno s standardom SIST EN 45011:1999 in je podeljen tudi certifikat z znakom Slovenske akreditacije, razširitev velja tudi za certifikat z znakom Slovenske akreditacije.

## 9. SPREMEMBE V ZAHTEVAH ZA CERTIFICIRANJE

Spremembe v zahtevah za certificiranje so navadno posledica spremembe produktnega standarda, lahko pa so tudi spremembe na osnovi ugotovitev v CO IRMA. V prvem primeru Ministrstvo za gospodarstvo predpiše novi standard in čas prehoda ter čas njegove obvezne uporabe, v drugem primeru pa morajo spremembo, ki jo namerava CO IRMA izvesti, in čas izvedbe te spremembe najprej odobriti predstavniki vseh strani v upravnem odboru CO IRMA s posebnim sklepom.

V slučaju spremembe zahtev za certificiranje vodja službe za certificiranje izvede naslednje ukrepe:

1. o spremembi in o roku izvedbe neposredno pisno obvesti vse svoje stranke,
2. spremembo objavi na spletni strani CO IRMA [www.irma.si](http://www.irma.si),
3. organizira seznanitev ali usposabljanje za svoje izvajalce kontrolnih pregledov,

4. za izvajalce kontrolnih pregledov izdela pisna navodila,
5. v določenem času po obvestilu strank preveri, če je vsak od proizvajalcev v določenem časovnem roku izvedel vse potrebne prilagoditve.

Preveritev prehoda se lahko izvede na osnovi predloženih dokazil ali pa z izvedbo izrednega kontrolnega pregleda. Preveritev prehoda na novo spremembo izvede izvajalec kontrolnega pregleda in pri tem uporabi obrazec OB 8.1-26.

#### 10. SPREMEMBA IMENA, NASLOVA, TEHNOLOGIJE PROIZVODNJE ALI LASTNIŠTVA DRUŽBE ALI PROIZVODNEGA OBRATA

Če družba za proizvodnjo gradbenega proizvoda spremeni ime, naslov, tehnologijo proizvodnje ali lastništvo mora takoj pisмено obvestiti službo za certificiranje o spremembi in predlagati prilagoditev certifikata notranje kontrole proizvodnje nastali situaciji.

Za spremembo imena ali naslova v certifikatu notranje kontrole proizvodnje, kar je največkrat posledica sprememba lastništva družbe ali proizvodnega obrata, proizvajalec gradbenega proizvoda pisмено zaprosi certifikacijski organ z dopisom, ki mu priloži

ustrezen sklep sodišča. Vodja službe za certificiranje oceni iz dopisa in iz poznavanja razmer, ali je sprememba takšna, da lahko vpliva na pomembne lastnosti proizvoda. V kolikor oceni, da takšnih vplivov ni, spremeni ime in/ali naslov družbe ali proizvodnega obrata v certifikatu notranje kontrole proizvodnje, v kolikor pa oceni, da takšni vplivi so, odredi izredni delni ali celotni kontrolni pregled.

Vodja službe za certificiranje zapiše odločitev o spremembi imena in/ali naslova proizvajalca v obrazec OB 8.1-26, izda nov certifikat z zaprosenimi spremembami in vso dokumentacijo shrani v redniku proizvajalca.

Proizvajalec mora tudi o spremembi tehnologije obvestiti proizvajalca pisмено. Običajno je zamenjava proizvodne opreme povezana z dalj časa trajajočo prekinitvijo proizvodnje in novimi pogoji proizvodnje, ki navadno bistveno vplivajo na lastnosti končnega proizvoda iz nove proizvodnje. V takem slučaju vodja službe za certificiranje ohrani veljavnost obstoječega certifikata za dobo razprodaje zalog, največ za 6 mesecev, in nato začasno razveljavi obstoječi certifikat notranje kontrole proizvodnje. Ko proizvajalec gradbenega proizvoda sporoči, da bo začel proizvodnjo z novo procesno opremo, vodja službe za certificiranje zahteva izvedbo začetnih tipskih preskusov za vse proizvode in dostavo ustreznih poročil ter izvedbo izrednega kontrolnega pregleda. Če izredni kontrolni pregled potrdi, da deluje notranja kontrole proizvodnje v skladu z zahtevami certifikacijske sheme za dotični gradbeni proizvod, vodja službe za certificiranje prekliče začasno razveljavitev certifikata notranje kontrole proizvodnje.

V primeru izvedbe izrednega kontrolnega pregleda, se redni kontrolni pregledi izvajajo nemoteno v šest mesečnih razdobjih.

## 11. CERTIFIKAT KONTROLE PROIZVODNJE ZA DRUGE PROIZVODE IZ ISTEGA OBRATA (TOVARNE)

Če želi proizvajalec pridobiti certifikat kontrole proizvodnje za dodaten tip ali vrsto proizvoda, ki je proizveden v istem obratu (tovarni) po istem ali drugem harmoniziranem standardu, vložil zahtevek za certificiranje na CO. CO se v takem primeru odloči, če naredi delni pregled delovanja kontrole proizvodnje in podeli proizvajalcu odgovarjajoč certifikat.

Če želi proizvajalec, da se izvede postopek certificiranja kontrole proizvodnje za druge vrste proizvodov iz istega obrata, ki so izdelani skladno z drugimi harmoniziranimi standardi, ali pa da se v certificirano kontrolo proizvodnje vključi proizvodni obrat, ki ni bil vključen v prej izdani certifikat, se elemente, ki so bili presojani pri prejšnjem pregledu, prizna.

## 12. PRITOŽBE VLOŽNIKA

CO ima politiko in postopke za reševanje prizivov, pritožb in sporov s strani naročnikov ali drugih strank o izvajanju certificiranja ali katere koli aktivnosti povezane z njim.

Prizivi na odločitve o prekinitvi postopka certificiranja oziroma o uvedbi sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje morajo biti podani na CO IRMA v pisni obliki v 15 dneh po prejemu pismene odločitve. Ravno tako morajo biti pismeno podane tudi pritožbe na izvajanje kontrolnih pregledov v roku 15 dni po izvedbi pregleda.

Vsak priziv ali pritožbo sprejme vodja službe za certificiranje in preskusi upravičenost priziva ali pritožbe.

Preveritev sporne odločitve CO IRMA, ki je vzrok priziva, izvede tako, da iz zapisov posameznega postopka preveri vse aktivnosti, ugotovitve in zaključke v certifikacijskem postopku in ugotovi ali je priziv upravičen ali ne. Če ni, vodja službe za certificiranje svojo ugotovitev sporoči direktorju CO IRMA, ki priziv pismeno zavrne. Če je priziv upravičen, vodja službe za certificiranje pripravi sklep o spremembi odločitve, ki ga podpiše direktor, korigirano odločitev pa izvede vodja službe za certificiranje.

Pritožbo preveri tako, da iz dokumentov in iz razgovora z izvajalcem pregleda ugotovi, ali je pritožba upravičena ali ne. Če ni, vodja službe za certificiranje svojo ugotovitev sporoči direktorju CO IRMA, ki pritožbo pismeno zavrne. Če je pritožba upravičena, obvesti o tem direktorja, ki izda sklep, da se sporne ugotovitve postopka spremenijo ali pa postopek ponovi drug izvajalec pregleda kot prvič.

Zapise o prizivu ali pritožbi za posamezen primer naredi v obrazec Dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje OB 8.1-11. Vse dokumente o prizivu ali pritožbi hrani v fasciklu proizvajalca.

V kolikor pritožitelj z ugotovitvijo oziroma rešitvijo priziva ali pritožbe ni zadovoljen, se lahko ponovno pritoži. V tem slučaju rešuje ponovni priziv ali pritožbo UO CO IRMA. Vodja službe za certificiranje predloži predsedniku UO CO IRMA vso dokumentacijo o

primeru. UO CO IRMA preveri sporno odločitev CO s pregledom zapisov spornega postopka ali izvršitve pregleda in pride do svoje ugotovitve, ki jo predsednik UO CO IRMA pismeno pošlje pritožitelju.

V kolikor pritožitelj z ugotovitvijo oziroma rešitvijo še vedno ni zadovoljen, se lahko ponovno pritoži in zahteva, da certifikacijski postopek sprovede drug CO. V kolikor je ugotovitev drugega CO ista, pritožba ni utemeljena. V takem primeru vse stroške nosi pritožitelj.

Spori se rešujejo na sodišču.

CO IRMA:

- a. hrani vse zapise o prizivih, pritožbah ali sporih in pohvalah glede na certifikacijske postopke pri vodji službe za certificiranje,
- b. izvede za vsako pritožbo, priziv ali spor ustrezne ukrepe in
- c. dokumentira vse izvedene ukrepe in rešitve ter njihov učinek.

Vodja sistema kakovosti analizira ugotovitve iz rešenih prizivov ali pritožb in jih v izogib ponovnih napak vključi v ustrezno navodilo sistema kakovosti.

### 13. REFERENČNI DOKUMENTI

SP 4.1 Potrjevanje skladnosti gradbenih proizvodov

SP 8.2 Pravila o podeljevanju certifikatov in označevanje gradbenih proizvodov.

NICP 8.1 Navodilo za izvedbo presoj pripostopku certificiranja notranje kontrole proizvodnje

NICP 8.2 Navodilo za izvedbo ocene vpliva neskladnosti, ugotovljenih pri kontrolnih pregledih delovanja notranje kontrole, na varno uporabo gradbenih proizvodov iz te proizvodnje

Produktni standardi:

SIST EN 206-1:2003; SIST EN  
206-1:2003/A1:2004; SIST EN  
206-1:2003/A2:2005

SIST 1026:2008

SIST EN 12620:2002+A1:2008

SIST EN 13139:2002; SIST EN  
13139:2002/AC:2004

SIST EN 13055-1:2002; SIST EN  
13055-1:2002/AC: 2004

SIST EN 13043:2002; SIST EN  
13043:2002 AC:2004

SIST EN13242:2003+A1:2008

SIST EN 13450:2003

Beton - 1.del - Specifikacija, lastnosti, proizvodnja in skladnost

Beton - 1.del - Specifikacija, lastnosti, proizvodnja in skladnost - Pravila za uporabo SIST EN 206-1

Agregati za beton

Agregati za malte

Lahki agregati - 1.del: Lahki agregati za beton, malto in injekcijsko malto

Agregati za bitumenske zmesi in površinske pre- vleke za ceste, letališča in druge prometne površine

Agregati za nevezane in hidravlično vezane materiale za uporabo v inženirskih objektih in za gradnjo cest

Agregati za grede železniških prog

SIST EN 13383-1:2002 in SIST EN 13383-1:2002/AC: 2004	Kamen za obloge pri vodnih zgradbah in drugih gradbenih delih - 1.del:Specifikacija
SIST EN 998-2:2010	Specifikacija malt za zidanje - 2.del: Malta za zidanje
SIST EN 771-1:2004; SIST EN 771-1:2004 /A1:2005	Specifikacija za zidake - 1.del: Opečni zidaki
SIST EN 771-3:2004; SIST EN 771-3:2004 /A1:2005	Specifikacija za zidake - 3.del: Betonski zidaki (kompaktni in lahki agregati)
SIST EN 13225:2004; SIST EN 13225:2004/AC:2007	Montažni betonski izdelki - linijski konstrukcijski elementi
SIST EN 13693:2004; SIST EN 13693/kprA1:2009	Montažni betonski izdelki - specialni strešni elementi
SIST EN 13224:2004; SIST EN 13224: 2004/ AC:2005	Montažni betonski izdelki - rebraste etažne plošče
SIST EN 14992:2007	Montažni betonski izdelki - Stenski elementi
SIST EN 12737:2004+A1:2008	Montažni betonski izdelki - Hlevske gredice
SIST EN 14991:2007	Montažni betonski izdelki - Elementi za temeljenje
SIST EN 1317-5:2007+A1:2008	Oprema cest - 5.del: Zahteve za proizvode in ugotavljanje skladnosti za sisteme za zadrževanje vozil

#### Certifikacijske sheme

Certifikacijska shema: Beton / SIST EN 206-1

Certifikacijska shema: Agregati za beton / SIST EN 12620

Certifikacijska shema: Agregati za malte / SIST EN 13139

Certifikacijska shema: Lahki agregati za beton, malto in injekcijsko maso /SIST EN 13055-1

Certifikacijska shema: Agregati za bitumenske zmesi in površinske prevleke za ceste, letališča in druge prometne površine / SIST EN 13043

Certifikacijska shema: Agregati za nevezane in hidravlično vezane materiale za uporabo v inženirskih objektih in za gradnjo cest / SIST EN 13242

Certifikacijska shema: Agregati za grede železniških prog / SIST EN 13450

Certifikacijska shema: Kamen za obloge pri vodnih zgradbah in drugih gradbenih delih / SIST EN 13383-1

Certifikacijska shema: Malta za zidanje / SIST EN 998-2

Certifikacijska shema: Opečni zidaki / SIST EN 771-1

Certifikacijska shema: Betonski zidaki / SIST EN 771-3

Certifikacijska shema: Linijski konstrukcijski elementi / SIST EN 13225

Certifikacijska shema: Specialni strešni elementi / SIST EN 13693

Certifikacijska shema: Rebraste etažne plošče / SIST EN 13224

Certifikacijska shema: Stenski elementi / SIST EN 14992

Certifikacijska shema: Hlevske gredice/ SIST EN 12737

Certifikacijska shema: Elementi za temeljenje / SIST EN 14991

Certifikacijska shema: Sistemi za zadrževanje vozil / SIST EN 1317-5

#### 14. OBRAZCI

OB 8.1-1                      Zahtevki za certificiranje

OB 8.1-2                      Izjava o identičnosti proizvoda

OB 8.1-3	Potrditev naročila za certificiranje
OB 8.1-4	Imenovanje izvajalca pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-A	Zapisnik pregleda proizvodnje agregata in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-A-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje agregatov
OB 8.1-5-B	Zapisnik pregleda proizvodnje betona in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-B-P	Podatki o dostavljenih betonskih kockah za preskus tlačne trdnosti betona po SIST EN 12390-3 v procesu certificiranja
OB 8.1-5-B-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje betona
OB 8.1-5-M	Zapisnik pregleda proizvodnje malt in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-M-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje malt
OB 8.1-5-OZ	Zapisnik pregleda proizvodnje opečnih zidakov in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-OZ-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje opečnih zidakov
OB 8.1-5-BZ	Zapisnik pregleda proizvodnje betonskih zidakov in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-BZ-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje betonskih zidakov
OB 8.1-5-LKE	Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - linijskih konstrukcijskih elementov in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-LKE-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - linijskih konstrukcijskih elementov
OB 8.1-5-REP	Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - rebrastih etažnih plošč in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-REP-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - rebrastih etažnih plošč
OB 8.1-5-SSE	Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - specialnih strešnih elementov in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-SSE-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - specialnih strešnih elementov
OB 8.1-5-SE	Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - stenskih elementov in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-SE-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - stenskih elementov
OB 8.1-5-G	Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - hlevskih gredic in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-G-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - hlevskih gredic
OB 8.1-5-TE	Zapisnik pregleda proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - elementov za temelje in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-TE-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - elementov za temelje
OB 8.1-5-SZV	Zapisnik pregleda proizvodnje sistema za zadrževanje vozil in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-5-SZV-K	Zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje sistema za zadrževanje vozil

OB 8.1-6-B	Spisek vrst betonov, ki jih proizvaja proizvajalec v okviru svojega sistema kontrole proizvodnje, in poročila o izvedenih začetnih tipskih preskusih
OB 8.1-6-P	Spisek vrst oziroma tipov gradbenega proizvoda, ki jih proizvaja proizvajalec v okviru svojega sistema kontrole proizvodnje, in poročila o izvedenih začetnih tipskih preskusih (ZP)
OB 8.1-7	Evidenca postopkov certificiranja kontrole proizvodnje - začetni pregled in izdaja certifikata
OB 8.1-8-A	Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje agregatov
OB 8.1-8-B	Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje betona
OB 8.1-8-Z	Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje zidakov
OB 8.1-8-M	Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje malt
OB 8.1-8-LKE	Plan pregleda delovanja kontrole in proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - linijskih konstrukcijskih elementov
OB 8.1-8-REP	Plan pregleda delovanja kontrole in proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - rebrastih etažnih plošč
OB 8.1-8-SSE	Plan pregleda delovanja kontrole in proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - specialnih strešnih elementov
OB 8.1-8-SE	Plan pregleda delovanja kontrole in proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - stenskih elementov
OB 8.1-8-G	Plan pregleda delovanja kontrole in proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - hlevskih gredic
OB 8.1-8-ET	Plan pregleda delovanja kontrole in proizvodnje montažnih betonskih izdelkov - elementov za temeljenje
OB 8.1-8-SZV	Plan pregleda delovanja kontrole in proizvodnje sistema za zadrževanje vozil
OB 8.1-9	Poročilo o neskladnosti
OB 8.1-10	Poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje
OB 8.1-10-A	Poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje (z znakom SA)
OB 8.1-11	Dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole
OB 8.1-12	Odločitev o prekinitvi postopka certificiranja zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje
OB 8.1-13	Pogodba za uporabo in vzdrževanje izdanega certifikata
OB 8.1-14-S	Seznam izdanih certifikatov
OB 8.1-14-E	List of issued certificates
OB 8.1-14-PB	Priloga k seznamu izdanih certifikatov - beton
OB 8.1-14-PP	Priloga k seznamu izdanih certifikatov - proizvod
OB 8.1-15-A	EC-certifikat kontrole proizvodnje - agregati
OB 8.1-15-AB	EC-certifikat kontrole proizvodnje - agregati za beton
OB 8.1-15-M	EC-certifikat kontrole proizvodnje - malte za zidanje
OB 8.1-15-BZ	EC-certifikat listina kontrole proizvodnje - betonski zidak
OB 8.1-15-OZ	EC-certifikat kontrole proizvodnje - opečni zidak
OB 8.1-15-LKE	EC-certifikat kontrole proizvodnje - linijski konstrukcijski elementi
OB 8.1-15-REP	EC-certifikat kontrole proizvodnje - rebraste etažne plošče
OB 8.1-15-SSE	EC-certifikat kontrole proizvodnje - specialni strešni elementi

OB 8.1-15-SE	EC-certifikat kontrole proizvodnje - stenski elementi
OB 8.1-15-G	EC-certifikat kontrole proizvodnje - hlevske gredice
OB 8.1-15-ET	EC-certifikat kontrole proizvodnje - elementi za temeljenje
OB 8.1-15-SZV	EC-Certifikat proizvodov sistema za zadrževanje vozil
OB 8.1-16	Certifikat kontrole proizvodnje - beton
OB 8.1-16-P	Priloga k certifikatu kontrole proizvodnje
OB 8.1-17-A	Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA za agregate
OB 8.1-17-B	Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA za beton
OB 8.1-17-B-P	Priloga k certifikatu kontrole proizvodnje z znakom SA - beton
OB 8.1-17-OZ	Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA - opečni zidaki
OB 8.1-17-BZ	Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA - betonski zidaki
OB 8.1-17-M	Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA - malte za zidanje
OB 8.1-17-LKE	Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA - linijski konstrukcijski elementi
OB 8.1-17-REP	EC-Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA - rebraste etažne plošče
OB 8.1-17-SSE	EC-Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA - specialni strešni elementi
OB 8.1-17-SE	EC-Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA - stenski elementi
OB 8.1-17-G	EC-Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA - hlevske gredice
OB 8.1-17-ET	EC-Certifikat kontrole proizvodnje z znakom SA - elementi za temeljenje
OB 8.1-17-SZV	Certifikat proizvodov sistema za zadrževanje vozil z znakom SA
OB 8.1-18	Evidenca certificiranja kontrole proizvodnje - kontrolni pregled
OB 8.1-18-L	Evidenca certificiranja kontrole proizvodnje - pregledi na eno leto - LETO
OB 8.1-19	Dopis za najavo kontrolnega pregleda
OB 8.1-20	Prijava kontrolnega pregleda
OB 8.1-21-p	Odločitev o razširitvi certifikata kontrole proizvodnje
OB 8.1-21-b	Odločitev o razširitvi certifikata kontrole proizvodnje betona
OB 8.1-22	Odločitev o uvedbi sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje
OB 8.1-23	Zahtevek za izvedbo korektivnega ukrepa
OB 8.1-24	Zahtevek za uvedbo sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje
OB 8.1-25	Zahtevek za preklic sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje
OB 8.1-26	Sprememba v certifikatu kontrole proizvodnje
OB 8.1-27	Odločitev o umiku certifikata notranje kontrole proizvodnje
OB 8.1-28	Zapisnik o prehodu na nov standard