

Rejestr zmian

Wersja	Data	Zmodyfikowany rozdział lub strona/ krótki opis	Przyczyna modyfikacji
1	18.08.2021	Wersja oryginalna	-
2	22.11.2023	Wydzielono poszczególne grupy produktów (pkt.3,4,5 i 6)	Rozszerzenie certyfikację o nowe typy wyrobu Zmiana parametrów weryfikacji wyrobów
3	14.12.2023	Zmiana właściciela certyfikatów	Zmiany strukturalne firmy

1. Nazwa producenta i miejsce produkcji

Zlecający ocenę certyfikacyjną produktu:

ALPHA Construction SE

702-00 Ostrava

Hlubinská 1378/36

Czechy

Miejsce prowadzenia działalności produkcyjnej:

Farby Kabe Polska Sp. z o.o.

32-007 Zabierzów Bocheński

Wola Batorska 457

Polska

2. Zakres działań dla usługi certyfikacji „PRODUKT SPRAWDZONY”

Weryfikacja (analiza porównawcza) wybranych parametrów danego produktu w oparciu o przeprowadzone badania laboratoryjne wraz z oceną procesu produkcyjnego i warunków techniczno – organizacyjnych zakładu produkcyjnego.

3. Produkty poddane ocenie certyfikacyjnej

Wyroby termoizolacyjne PSC – 250T:

1. Wieloskładnikowy materiał powłokowy HP, HP+, Build
2. Farba akrylowa EC, ECR, ECO, ECE, ECF
3. Farba akrylowa ECI
4. Farba silikatowa ECO+
5. Farba silikatowa ECI+

Lista przekazanych i związanych dokumentów:

1. Karty techniczne wyrobów termoizolacyjnych PSC-250T
2. Deklaracje właściwości użytkowych wyrobów termoizolacyjnych PSC-250T
3. Plan kontroli i badań wyrobów PSC 250T z dnia 01.03.2022
4. Atest higieniczny B-BK-60211-0727/21 z dnia 18.01.2022 wydany przez Narodowy instytut zdrowia publicznego PZH
5. Wypis z rejestru handlowego z dnia 11.08.2021
6. Raport badawczy opracowany przez Park Innowacji i Przemysłu (posiadający uprawnienia CBR) z dnia 30.07.2018
7. Raport badawczy opracowany przez Park Innowacji i Przemysłu (posiadający uprawnienia CBR) z dnia 30.06.2018
8. Raport badawczy opracowany przez Park Innowacji i Przemysłu (posiadający uprawnienia CBR) z dnia 30.06.2018 – wersja draft polskojęzyczna

9. Raport badawczy opracowany przez Park Innowacji i Przemysłu (posiadający uprawnienia CBR) z dnia 30.06.2018 – wersja draft anglojęzyczna
10. Pełnomocnictwo z dnia 15.01.2018
11. Raport klasyfikacyjny nr SG-21/18/N w zakresie reakcji na ogień, wydany przez Instytut Ceramiki i Materiałów Budowlanych z dnia 16.02.2018.
12. Sprawozdanie z badań nr SB/463/15 z dnia 18.12.2015, 49/18/SG/N z dnia 16.02.2018, wydany przez Instytut Ceramiki i Materiałów Budowlanych.
13. Sprawozdanie z badań wydane przez Laboratorium chemii budowlanej Efekt Sp. z o.o. nr:
 - a. EKW/3/10/412/2018 z dnia 26.11.2018,
 - b. EKW/16/05/241/2019 z dnia 17.06.2019,
 - c. EKW/16/05/240/2019 z dnia 17.06.2019,
 - d. EKW/10/03/110/2019 z dnia 23.04.2019,
 - e. EKW/8/3/96÷97/2022 z dnia 16.05.2022,
 - f. EKW/1/8/371/2023_1/A z 20.09.2023,
 - g. EKW/1/8/371/2023_1/NA z 20.09.2023,
 - h. EKW/6/3/108/2023_1/A z dnia 26.05.2023,
 - i. EKW/6/3/106÷109/2023_2/NA z dnia 26.05.2023,
 - j. EKW/5/8/381÷383/2022 z dnia 16.08.2022,

Właścicielem produktu: Wyroby termoizolacyjne PSC – 250T, jest ALPHA Construction AG Switzerland. Produkcja farby termoizolacyjnej, zlecana jest przez firmę RIVER POWER s.r.o, której 100% właścicielem jest firma ALPHA, do polskiego producenta firmy KABE THERM Sp. z o.o.

W przypadku zakończenia auditu wynikiem pozytywnym, certyfikat zostanie wystawiony na firmę ALPHA Construction AG Switzerland z zaznaczeniem, że produkcja zlecana przez RIVER POWER realizowana jest na terenie Polski w firmie KABE THERM Sp. z o.o.

4. Parametry poddane weryfikacji

Parametry badanego produktu, podlegające weryfikacji na podstawie raportu z przeprowadzonych badań:

- Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień
- Gęstość objętościowa
- pH
- Przenikanie pary wodnej- współczynnik przenikalności pary wodnej V
- Absorbacja wody
- Zawartość lotnych związków organicznych VOC
- Przyczepność do podłoża betonowego
- Przyczepność do podłoża stalowego
- Trwałość termiczna - po 20 cyklach zamrażania i odmrażania
- Atest higieniczny
- Połysk $85^\circ \leq 10$
- Grubość powłoki $> 50 \leq 100$
- Wielkość ziarna
- Obciążenie przy zniszczeniu
- Przyczepność
- Typ zniszczenia
- Odporność na uderzenie
- Odporność na ścieranie (obciążenie 1000g/ilość cykli 1000) – ubytek masy
- Poprawa odporności na ścieranie (obciążenie 1000g/ilość cykli 1000)
- Współczynnik kontrastu (zdolność krycia)

5. Kryteria oceny dla weryfikowanych parametrów

Dla wyznaczonych parametrów poddawanych weryfikacji, przyjęto następujące kryteria oceny:

I. Wieloskładnikowy materiał powłokowy HP, HP+, Build

Lp.	Parametr	Kryterium / Punkt odniesienia	Wymaganie
1.	Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień	PN-EN 13501-1+A1:2010 - „Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków - Część 1: Klasyfikacja na podstawie badań reakcji na ogień”	Wymagania dla klasy B-s1,d0: • $F_s \leq 150$ mm w ciągu 60 s • brak płonących kropli/opadów stałych powodujących zapalenie materiału filtracyjnego
2.	Gęstość objętościowa [g/cm ³]	Badania w toku produkcji metodyką PN-B-04500:1985	0,5-0,55
3.	pH	Badania w toku produkcji metodyką ZN-KT/11:2016	8,5-9,5
4.	Przenikanie pary wodnej- współczynnik przenikalności pary wodnej V [g/m ² d]	PN-EN ISO 7783:2018-11 – „Farby i lakiery - Oznaczanie właściwości przenikania pary wodnej - Metoda z zastosowaniem naczynka”	V ₁
5.	Absorpcja wody [m ² *h ^{0,5}]	PN-EN 1062-3:2008 – „Farby i lakiery - Wyroby lakierowe i systemy powłokowe stosowane na zewnątrz na mury i beton - Część 3: Oznaczanie przepuszczalności wody”	W ₃
6.	Zawartość lotnych związków organicznych VOC [g/l]	PN-EN ISO 11890-1: 2008 – „Farby i lakiery. Oznaczanie zawartości lotnych związków organicznych (VOC). Część 1: Metoda różnicowa”	Określenie wartości lotnych związków organicznych VOC
7.	Przyczepność do podłoża betonowego [MPa]	PN-EN 1542-3:2000 – „Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Pomiar przyczepności przez odrywanie”	≥0,3
8.	Przyczepność do podłoża stalowego [MPa]	PN-EN 1542-3:2000 – „Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Pomiar przyczepności przez odrywanie”	≥0,3
9.	Trwałość termiczna - po 20 cyklach zamrażania i odmrażania [MPa]	PN-EN 13687-3:2002 – „Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Oznaczanie kompatybilności termicznej - Część 3: Cykle termiczne bez soli odladzającej”	≥0,3

10.	Atest higieniczny	Wykonany dla produktu zawierającego dyspersję akrylową, szkło wodne potasowe, wodorotlenek glinu, mikrosfery szklane, biocydy i inne składniki wg dokumentacji producenta	Atest potwierdzający spełnienie wymagań higienicznych, w tym wymagania rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 26 marca 2019 r. (Dz. U. 2019 r. poz. 595)
-----	-------------------	---	--

II. Farba akrylowa EC, ECR, ECO, ECE, ECF

Lp.	Parametr	Kryterium / Punkt odniesienia	Wymaganie
1.	Gęstość objętościowa [g/cm ³]	Badania w toku produkcji metodyką PN-B-04500:1985	0,9-0,95
2.	pH	Badania w toku produkcji metodyką ZN-KT/11:2016	8,5-9,5
3.	Przenikanie pary wodnej- współczynnik przenikalności pary wodnej V [g/m ² d]	PN-EN ISO 7783:2018-11 – „Farby i lakiery - Oznaczanie właściwości przenikania pary wodnej - Metoda z zastosowaniem naczynka”	V ₂
4.	Absorbcja wody [m ² *h ^{0,5}]	PN-EN 1062-3:2008 – „Farby i lakiery - Wyroby lakierowe i systemy powłokowe stosowane na zewnątrz na mury i beton - Część 3: Oznaczanie przepuszczalności wody”	W ₃
5.	Połysk 85° ≤ 10 [Mat]	PN-EN ISO 2813:2014 – „Farby i lakiery - Oznaczanie wartości połysku pod kątem 20 stopni, 60 stopni i 85 stopni”	G ₃
6.	Grubość powłoki > 50 ≤ 100 [µm]	PN-EN 1062-1:2005 – „Farby i lakiery - Wyroby lakierowe i systemy powłokowe stosowane na zewnątrz na mury i beton - Część 1: Klasyfikacja”	E ₂
7.	Wielkość ziarna	PN-EN ISO 1524:2002 – „Farby, lakiery i farby graficzne -- Oznaczanie stopnia roztarcia”	S ₁
8.	Obciążenie przy zniszczeniu, [N]	PN-EN 1542:2000 – „Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Pomiar przyczepności przez odrywanie”	1400
9.	Przyczepność [n/mm ²]	PN-EN 1542:2000 – „Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Pomiar przyczepności przez odrywanie”	0,8
10.	Typ zniszczenia	PN-EN 1542:2000 – „Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych - Metody badań - Pomiar przyczepności przez odrywanie”	A
11.	Zawartość lotnych związków organicznych VOC [g/l]	PN-EN ISO 11890-1: 2008 – „Farby i lakiery. Oznaczanie zawartości lotnych związków organicznych (VOC). Część 1: Metoda różnicowa”	Określenie wartości lotnych związków organicznych VOC
12.	Odporność na uderzenie [Nm]	PN-EN ISO 6272-2:2011 – „Farby i lakiery - Badania nagłego odkształcenia (odporność na uderzenie) - Część 2: Badanie za pomocą spadającego ciężarka, wglębniak o małej powierzchni”	Klasa II

13.	Odporność na ścieranie (obciążenie 1000g/ilość cykli 1000) - ubytek masy w [mg]	PN-EN ISO 5470-1:2017-02 – „Płaskie wyroby tekstylne powleczone gumą lub tworzywami sztucznymi -- Wyznaczanie odporności na ścieranie - - Część 1: Urządzenie ścierające Tabera”	Okolo 0,27* *- z wyłączeniem wyrobu ECF
14.	Poprawa odporności na ścieranie (obciążenie 1000 g/ilość cykli 1000) [%]	PN-EN ISO 5470-1:2017-02 – „Płaskie wyroby tekstylne powleczone gumą lub tworzywami sztucznymi -- Wyznaczanie odporności na ścieranie - - Część 1: Urządzenie ścierające Tabera”	≥30
15.	Atest higieniczny	Wykonany dla produktu zawierającego dyspersję akrylową, szkło wodne potasowe, wodorotlenek glinu, mikrosfery szklane, biocydy i inne składniki wg dokumentacji producenta	Atest potwierdzający spełnienie wymagań higienicznych, w tym wymagania rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 26 marca 2019 r. (Dz. U. 2019 r. poz. 595)

III. Farba akrylowa ECI

Lp.	Parametr	Kryterium / Punkt odniesienia	Wymaganie
1.	Gęstość objętościowa [g/cm ³]	Badania w toku produkcji metodyką PN-B-04500:1985	0,9-0,95
2.	pH	Badania w toku produkcji metodyką ZN-KT/11:2016	8,5-9,5
3.	Przenikanie pary wodnej- współczynnik przenikalności pary wodnej V [g/m ² d]	PN-EN ISO 7783:2018-11 – „Farby i lakiery - Oznaczenie właściwości przenikania pary wodnej - Metoda z zastosowaniem naczynka”	V ₂
4.	Absorbcja wody [m ² *h ^{0,5}]	PN-EN 1062-3:2008 – „Farby i lakiery - Wroby lakierowe i systemy powłokowe stosowane na zewnątrz na mury i beton - Część 3: Oznaczenie przepuszczalności wody”	W ₃
5.	Połysk 85° ≤ 10 [Mat]	PN-EN ISO 2813:2014 – „Farby i lakiery - Oznaczenie wartości połysku pod kątem 20 stopni, 60 stopni i 85 stopni”	G ₃
6.	Grubość powłoki > 50 ≤ 100 [μm]	PN-EN 1062-1:2005 – „Farby i lakiery - Wroby lakierowe i systemy powłokowe stosowane na zewnątrz na mury i beton - Część 1: Klasyfikacja”	E ₁
7.	Wielkość ziarna	PN-EN ISO 1524:2002 – „Farby, lakiery i farby graficzne -- Oznaczenie stopnia roztarcia”	S ₁
8.	Zawartość lotnych związków organicznych VOC [g/l]	PN-EN ISO 11890-1: 2008 – „Farby i lakiery. Oznaczenie zawartości lotnych związków organicznych (VOC). Część 1: Metoda różnicowa”	Określenie wartości lotnych związków organicznych VOC
9.	Odporność na ścieranie (obciążenie 1000g/ilość cykli 1000) - ubytek masy w [mg]	PN-EN ISO 5470-1:2017-02 – „Płaskie wyroby tekstylne powleczone gumą lub tworzywami sztucznymi -- Wyznaczanie odporności na ścieranie - - Część 1: Urządzenie ścierające Tabera”	Okolo 0,9

10.	Poprawa odporności na ścieranie (obciążenie 1000 g/ilość cykli 1000) [%]	PN-EN ISO 5470-1:2017-02 – „Płaskie wyroby tekstylne powleczone gumą lub tworzywami sztucznymi -- Wyznaczanie odporności na ścieranie - Część 1: Urządzenie ścierające Tabera”	≥30
11.	Atest higieniczny	Wykonany dla produktu zawierającego dyspersję akrylową, szkło wodne potasowe, wodorotlenek glinu, mikrosfery szklane, biocydy i inne składniki wg dokumentacji producenta	Atest potwierdzający spełnienie wymagań higienicznych, w tym wymagania rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 26 marca 2019 r. (Dz. U. 2019 r. poz. 595)

IV. Farba silikatowa ECO+

Lp.	Parametr	Kryterium / Punkt odniesienia	Wymaganie
1.	Przenikanie pary wodnej- współczynnik przenikalności pary wodnej V [g/m ² d]	PN-EN ISO 7783:2018-11 – „Farby i lakiery - Oznaczanie właściwości przenikania pary wodnej - Metoda z zastosowaniem naczynka”	V ₁
2.	Absorbcja wody [m ² *h ^{0,5}]	PN-EN 1062-3:2008 – „Farby i lakiery - Wyroby lakierowe i systemy powłokowe stosowane na zewnątrz na mury i beton - Część 3: Oznaczanie przepuszczalności wody”	W ₃
3.	Połysk 85° ≤ 10 [Mat]	PN-EN ISO 2813:2014 – „Farby i lakiery - Oznaczanie wartości połysku pod kątem 20 stopni, 60 stopni i 85 stopni”	G ₃
4.	Grubość powłoki > 50 ≤ 100 [µm]	PN-EN 1062-1:2005 – „Farby i lakiery - Wyroby lakierowe i systemy powłokowe stosowane na zewnątrz na mury i beton - Część 1: Klasyfikacja”	E ₃
5.	Wielkość ziarna	PN-EN ISO 1524:2002 – „Farby, lakiery i farby graficzne -- Oznaczanie stopnia roztarcia”	S ₁

V. Farba silikatowa ECI+

Lp.	Parametr	Kryterium / Punkt odniesienia	Wymaganie
1.	Przenikanie pary wodnej- współczynnik przenikalności pary wodnej V [g/m ² d]	PN-EN ISO 7783:2018-11 – „Farby i lakiery - Oznaczanie właściwości przenikania pary wodnej - Metoda z zastosowaniem naczynka”	V ₁
2.	Współczynnik kontrastu (zdolność krycia)	PN-EN ISO 6504-3: 2020 – „Farby i lakiery -- Oznaczanie krycia -- Część 3: Oznaczanie krycia farb na mury, beton i zastosowania wewnętrzne”	Klasa H ₁₀₃
3.	Połysk 85° ≤ 10 [Mat]	PN-EN ISO 2813:2014 – „Farby i lakiery - Oznaczanie wartości połysku pod kątem 20 stopni, 60 stopni i 85 stopni”	G ₄
4.	Wielkość ziarna	PN-EN ISO 1524:2002 – „Farby, lakiery i farby graficzne -- Oznaczanie stopnia roztarcia”	S ₁

5.	Zawartość lotnych związków organicznych VOC [g/l]	PN-EN ISO 11890-1: 2008 – „Farby i lakiery. Oznaczanie zawartości lotnych związków organicznych (VOC). Część 1: Metoda różnicowa”	Określenie wartości lotnych związków organicznych VOC
----	---	---	---

6. Przebieg oceny certyfikacyjnej

6.1 Badania laboratoryjne

Ocena certyfikacyjna w zakresie przeprowadzonych badań laboratoryjnych zostanie przeprowadzona w oparciu o nw. Sprawozdanie:

1. Raport klasyfikacyjny nr SG-21/18/N w zakresie reakcji na ogień, wydany przez Instytut Ceramiki i Materiałów Budowlanych z dnia 16.02.2018.
2. Sprawozdanie z badań nr SB/463/15 z dnia 18.12.2015, 49/18/SG/N z dnia 16.02.2018, wydany przez Instytut Ceramiki i Materiałów Budowlanych.
3. Sprawozdanie z badań wydane przez Laboratorium chemii budowlanej Efekt Sp. z o.o. nr:
 - a. EKW/3/10/412/2018 z dnia 26.11.2018,
 - b. EKW/16/05/241/2019 z dnia 17.06.2019,
 - c. EKW/16/05/240/2019 z dnia 17.06.2019,
 - d. EKW/10/03/110/2019 z dnia 23.04.2019,
 - e. EKW/8/3/96÷97/2022 z dnia 16.05.2022,
 - f. EKW/1/8/371/2023_1/A z 20.09.2023,
 - g. EKW/1/8/371/2023_1/NA z 20.09.2023,
 - h. EKW/6/3/108/2023_1/A z dnia 26.05.2023,
 - i. EKW/6/3/106÷109/2023_2/NA z dnia 26.05.2023,
 - j. EKW/5/8/381÷383/2022 z dnia 16.08.2022,

6.2 Wizyta na miejscu – ocena sposobu planowania, realizacji i kontroli procesu produkcyjnego na podstawie dokumentacji producenta dotyczącej danego produktu w oparciu o próbkę losową wraz z oceną warunków techniczno – organizacyjnych miejsca produkcji.

6.2.1 Kryteria oceny procesu produkcyjnego oraz warunków techniczno – organizacyjnych w zakładzie produkcyjnym

Zakres oceny procesu produkcyjnego oraz warunków techniczno – organizacyjnych będzie obejmował następujące zagadnienia:

- sprawdzenie kwalifikacji osób uczestniczących w procesie produkcji i kontroli jakości; wgląd w dokumentację na miejscu)
- sprawdzenie sprawności zaplecza technicznego – nadzór nad infrastrukturą do wytwarzania wyrobu; wgląd w dokumentację na miejscu)
- sprawdzenie nadzoru nad urządzeniami kontrolno – pomiarowymi; wgląd w dokumentację na miejscu
- sprawdzenie przebiegu procesu produkcyjnego na próbce – nadzór nad poszczególnymi etapami produkcji, dostępność do dokumentacji dot. procedur postępowania lub instrukcji stanowiskowych, kontrola na wejściu i badania końcowe; wgląd w dokumentację na miejscu
- sprawdzenie postępowania z wyrobem niezgodnym, w tym z reklamacjami klienta i wycofaniem wyrobu z rynku

6.2.2 Wizyta zakładzie produkcyjnym przebiegać będzie wg poniższego planu w terminie uzgodnionym z klientem

Lokalizacja zakładu produkującego wyrób:

KABE THERM Sp. z o.o.
32-007 Zabierzów Bocheński
Wola Batorska 457

Lp.	Godziny	Oceniane zagadnienia	Obszar /Komórka organizacyjna
1	09.00-09.15	Spotkanie otwierające	Kierownictwo, przedstawiciele działów
2	09.15-09.45	Kadry Zarządzanie zasobami ludzkimi	Sprawdzenie kwalifikacji osób uczestniczących w procesie produkcji i kontroli jakości
4	10.15-11.00	Obchód zakładu Utrzymanie ruchu Środowisko pracy	Sprawdzenie sprawności zaplecza technicznego – nadzór nad infrastrukturą do wytwarzania wyrobu; Sprawdzenie nadzoru nad urządzeniami kontrolno – pomiarowymi;
4	11.00-12.40	Proces produkcji i magazynowania. Kontrola jakości	Sprawdzenie przebiegu procesu produkcyjnego na próbce – nadzór nad poszczególnymi etapami produkcji, dostępność do dokumentacji dot. procedur postępowania lub instrukcji stanowiskowych, kontrola na wejściu i badania końcowe; Zabezpieczenie wyrobu gotowego, magazynowanie; Znakowanie oraz identyfikacja
5	12.40-13.00	Spotkanie zamykające Podsumowanie oceny certyfikacyjnej	Kierownictwo, przedstawiciele działów

6.2.3 Dokumentacja z przeprowadzonej oceny certyfikacyjnej:

- Protokół z oceny certyfikacyjnej
- Raport z oceny certyfikacyjnej „PRODUKT SPRAWDZONY”

Pozytywny wynik oceny certyfikacyjnej stanowi podstawę do wydania certyfikatu oraz przyznania prawa do używania znaku „PRODUKT SPRAWDZONY”.
Okres ważności obowiązywania certyfikatu wynosi 5 lata pod warunkiem corocznych ocen nadzorczych.

7. Informacje na temat podzlecenia działań związanych z oceną

Nie dotyczy.

8. Wymagania dla oceny nadzorczej

8.1 Ocena nadzorcza

W okresie ważności certyfikatu ocenę nadzorczą wykonuje się raz w roku.

Data corocznej oceny nadzorczej (data referencyjna) powinna wynosić około 12 miesięcy od każdej poprzedniej oceny certyfikacyjnej/nadzorczej.

W przypadkach szczególnych możliwe są inne uzasadnione decyzje Product Managera Działu Techniki Budowlanej (PMDTB), w których uwzględnia się również prowadzenie oceny nadzoru częściej niż raz w roku (np. w przypadku dużej produkcji, wyniki poprzedniego audytu, reklamacji).

Na bieżąco w trakcie obowiązywania certyfikatu oraz przed przeprowadzeniem oceny nadzorczej klient zgodnie z zawartą umową jest zobligowany do poinformowania Działu Techniki Budowlanej tb@tuv-nord.pl o ewentualnych zmianach dotyczących produktu. W zależności od zakresu zgłoszonych zmian zachodzi możliwość modyfikacji Programu Oceny a tym samym renegocjacji oferowanych uprzednio warunków realizacji usługi. Wszystkie ustalenia w tym zakresie wymagają zachowania formy pisemnej.

Zmiana Programu Oceny dla danego produktu **wymaga wymiany certyfikatu** w celu zachowania spójności danych.

8.2 Dokumentacja z przeprowadzonej oceny nadzorczej:

- Raport z oceny nadzorczej „PRODUKT SPRAWDZONY”
- Oświadczenie producenta o niewprowadzaniu zmian do produktu w ostatnim roku tj. od czasu przeprowadzonej oceny certyfikacyjnej/nadzorczej

9. Zawieszenie i cofnięcie certyfikatu

Zawieszenie certyfikatu następuje w przypadku, gdy ocena nadzorcza lub badania laboratoryjne nie zostaną wykonane w wymaganym terminie lub wyniki badań wskazują na brak zgodności wyrobu. Decyzję o zawieszeniu certyfikatu i odebraniu praw do stosowania znaku podejmuje PMDTB i powiadamia o tym fakcie klienta na piśmie. W ciągu kolejnych 3 miesięcy można ponownie wykonać ocenę nadzorczą w celu cofnięcia zawieszenia Certyfikatu „PRODUKT SPRAWDZONY”. W wyniku decyzji PMDTB ocena ta może wymagać zwiększonego nakładu czasu. Jeśli taka ocena nie zostanie wykonana, certyfikat zostaje decyzją PMDTB cofnięty.

Cofnięcie certyfikatu jest trwałym wygaśnięciem prawa do używania certyfikatu i stosowaniu Znaku „PRODUKT SPRAWDZONY”. W sytuacji, gdy certyfikat i znak zostaną cofnięte, zleceniodawca ma obowiązek niezwłocznie zwrócić Certyfikat do DTB, wycofać i zniszczyć posiadane kopie oraz zaprzestać używania Certyfikatu „PRODUKT SPRAWDZONY”.

Ponadto produkty opatrzone znakiem „PRODUKT SPRAWDZONY” należy wycofać z rynku bez niezbędnej zwłoki – max. do 3 miesięcy lub spowodować usunięcie znaku z tych produktów.

Odpowiedzialność za wprowadzanie na rynek produktu ze znakiem „PRODUKT SPRAWDZONY” dla którego Certyfikat został cofnięty lub stracił ważność – ponosi producent.

10. Ocena recertyfikacyjna (ponowna certyfikacja)

Ocena recertyfikacyjna - przedłużenie ważności certyfikatu na kolejne pięć lat. Ocena recertyfikacyjna poprzedzona jest nową Ofertą wraz z Programem Oceny na kolejne 5 lat. Metodologia oceny recertyfikacyjnej jest zgodna z metodologią oceny certyfikacyjnej.

11. Postępowanie z niezgodnościami

11.1 Niezgodność – niespełnienie wymagania w odniesieniu do kryteriów oceny certyfikacyjnej

11.2 Kryteria oceny certyfikacyjnej:

- kryteria przyjęte dla parametrów poddawanych weryfikacji na podstawie wyników badań laboratoryjnych
- kryteria przyjęte dla oceny procesu produkcyjnego i warunków techniczno – organizacyjnych miejsca produkcji (zagadnienia wymienione w punkcie 6.2.1 Programu Oceny) w oparciu o dokumentację klienta dot. wyrobu i procesu produkcyjnego

11.2.1 Niezgodność w odniesieniu do kryteriów oceny dla parametrów poddawanych weryfikacji na podstawie wyników badań laboratoryjnych

W przypadku gdy wyniki badań laboratoryjnych mieszczą się w granicach normy, ale oscylują wokół wartości granicznych, może zostać podjęta decyzja o konieczności ich powtórzenia w celu nabrania pewności co do zgodności z określonymi wymaganiami. Ustalenia dotyczące wykonania kolejnych badań stanowią przedmiot dodatkowych uzgodnień z klientem. W przypadku wyników negatywnych zachodzi konieczność powtórzenia badań. Decyzje w zakresie powtórzenia badań lub wstrzymania procesu oceny certyfikacyjnej ze względu na wyniki – negatywne niespełniające wymagań, podejmuje MDTB w porozumieniu z Auditorem/Ekspertem biorącym udział w procesie oceny. Ustalenia związane z dalszym tokiem postępowanie, kontynuacją procesu oceny lub jej zakończeniem prowadzone są w porozumieniu z klientem i wymagają zachowania formy pisemnej.

Gdy ostateczne wyniki badań laboratoryjnych są negatywne lub proces certyfikacji zostanie przerwany ze względu na brak podjęcia działań w stosunku do stwierdzonych niezgodności – Organizacja ponosi koszty adekwatne do etapu, na którym współpraca została wstrzymana.

11.2.2 Niezgodności w stosunku do kryteriów oceny procesu produkcyjnego oraz warunków techniczno – organizacyjnych w zakładzie produkcyjnym

Klient ma obowiązek przedstawienia auditorowi/ekspertowi dowodów wprowadzenia działań korekcyjnych (usunięcia niezgodności) i planu działań korygujących do stwierdzonych niezgodności (działań odnoszących się do przyczyn niezgodności) licząc 30 dni od zakończenia wizyty w zakładzie produkcyjnym, jeżeli deklaruje dalszą chęć uczestnictwa w procesie oceny certyfikacyjnej. Ustalenia dotyczące stwierdzonych niezgodności jak i dalszego postępowania w tym zakresie wymagają zachowania formy pisemnej. Pozytywny wynik przedstawionych dowodów działań stanowi podstawę do wnioskowania o wydanie Certyfikatu „PRODUKT SPRAWDZONY”. Brak podjęcia właściwych działań skutkuje przerwaniem procesu certyfikacji „PRODUKT SPRAWDZONY”.

12. Odwołania i skargi

12.1 Odwołania

Klientowi przysługuje w stosunku do decyzji Managera Działu Techniki Budowlanej prawo odwołania. Odwołania są rozpatrywane wg procedur TÜV NORD Polska Sp. z o. o. O przebiegu i wyniku postępowania odwoławczego Klient jest informowany.

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. jest zobowiązana do przyjmowania

12.2 Skargi i rozpatrywania skarg na własną działalność oraz na działalność certyfikowanych przez nią klientów, u których prowadzone były procesy certyfikacji. Skargi są rozpatrywane wg procedur TÜV NORD Polska Sp. z o. o. O przebiegu i wyniku rozpatrzenia skargi TÜV NORD Polska Sp. z o. o. informuje (jeśli to możliwe) składającego skargę.

Program Oceny stanowi integralną część Oferty, której akceptacja i przesłanie przez klienta Zlecenia na usługę certyfikacji „PRODUKT SPRAWDZONY”, jest równoznaczne z zatwierdzeniem niniejszego Programu Oceny.

W przypadku zaistnienia zmian dotyczących ustaleń zawartych Programie w zakresie produktów oraz weryfikowanych parametrów objętych oceną certyfikacyjną – wymagana jest jego aktualizacja i ponowne zatwierdzenie przez klienta.

Ocena certyfikacyjna oparta jest o próbkowanie i TÜV NORD Polska Sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności za produkcję oraz produkt.