

## **PROCEDURA ZA POČETNI I REDOVNI PREGLED TVORNICE I TVORNIČKE KONTROLE PROIZVODNJE**

**VRSTA DOKUMENTA: Procedura**  
**OZNAKA DOKUMENTA: OP 7.9-01**

**ODOBRIO**

**MENADŽER SISTEMA UPRAVLJANJA**

**Datum izdavanja:** 13.4.2021. godine

dr.sci. Amir Džananović, dipl.inž.grad.

## S A D R Ž A J

|  | <b>Strana</b> |
|--|---------------|
| 1. <b>SVRHA I CILJ</b> .....   | 3             |
| 2. <b>PODRUČJE PRIMJENE</b> .....  | 3             |
| 3. <b>DEFINICIJE I SKRAĆENICE</b> .....  | 3             |
| 4. <b>TOK POSTUPKA</b> .....   | 3             |
| 4.1. Izrada i ovjera godišnjeg plana pregleda tvornica i tvorničkih kontrola proizvodnje .....   | 3             |
| 4.2. Inicijativa za provođenje početnog pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje. .... | 3             |
| 4.2.1. Tim za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje .....                            | 3             |
| 4.3. Izdavanje naloga za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje .....                 | 4             |
| 4.4. Izrada i ovjera programa pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje .....           | 4             |
| 4.5. Priprema pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje .....                           | 4             |
| 4.6. Provođenje pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje .....                         | 5             |
| 4.6.1. <i>Početni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje</i> .....                    | 5             |
| 4.6.2. <i>Redovni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje</i> .....                    | 5             |
| 4.6.3. Izrada izvještaja o pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje .....              | 7             |
| 4.7. Završni sastanak .....  | 7             |
| 4.8. Izrada izvještaja o pregledu/nadzoru tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.....         | 7             |
| 4.9. <i>Preispitivanje i odluka o izdavanju certifikata</i> .....                                | 8             |
| 4.10. Arhiviranje zapisa o pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje. ....              | 8             |
| 5. <b>REFERENTNI DOKUMENTI</b> .....   | 8             |
| 6. <b>OBR KOJI SASTAVNI DIO OP</b> .....   | 8             |

## 1. SVRHA I CILJ

Procedura definiše postupak planiranja i provođenja početnog pregleda i redovnih nadzora u sistemima ocjenjivanja usklađenosti građevinskih materijala sa ciljem provjere da li se ispunjavaju i da li se i dalje ispunjavaju zahtjevi standarda za određeni građevinski proizvod i da li se propisane aktivnosti za osiguranje kvaliteta provode u skladu sa usvojenim dokumentima sistema upravljanja da bi se ocijenila efikasnost sistema.

## 2. PODRUČJE PRIMJENE

Procedura se primjenjuje u Tijelu za certificiranje prilikom početnog pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje i prilikom redovnog pregleda tvornice i tvorničke proizvodnje u sistemima ocjenjivanja usklađenosti građevinskih materijala čiji sistemi ocjenjivanja zahtijevaju ovaj postupak.

## 3. DEFINICIJE I SKRAĆENICE

Audit sistema upravljanja - sistemsko i nezavisno ispitivanje sa ciljem da se utvrdi da li su aktivnosti i rezultati koji se odnose na kvalitet u skladu sa utvrđenim odredbama, da li su te odredbe prikladne za postizanje postavljenih ciljeva, te da li se one stvarno provode

auditor - osoba koja je osposobljena da provede audit upravljanja u tvornici

neusklađenost - nezadovoljenje jednog od postavljenih zahtjeva

pregled - početni/redovni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje

DSQ - dokumenti sistema upravljanja

Institut GIT - Institut za građevinarstvo, građevinske materijale i nemetale d.o.o. Tuzla

menadžer - menadžer sistema upravljanja kvalitetom

OBR - obrazac

OP - procedura

PQ - poslovnik kvaliteta

SQ - sistem upravljanja

TC - Tijelo za certificiranje građevinskih proizvoda

## 4. TOK POSTUPKA

### 4.1. Izrada i ovjera godišnjeg plana pregleda tvornica i tvorničkih kontrola proizvodnje

Rukovodilac TC je odgovoran za planiranje i organiziranje početnog (i redovnog) pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje kako zahtijevaju standardi za ocjenjivanje usklađenosti građevinskih proizvoda.

Pregled se provodi iz sljedećih razloga:

- redovni planirani pregled - nadzor radi uvida u stanje ostvarivanja i efikasnosti sistema upravljanja tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, koji se provodi u skladu sa godišnjim planom i standardima za ocjenu usklađenosti građevinskih materijala
- vanredni/dodatni pregled - nadzor tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje kao posljedica ustanovljenih neusklađenosti u fabričkoj kontroli proizvodnje ili sumnje u ispunjavanje politika i procedura ili kvaliteta proizvoda
- pregled sa ciljem provjere realizacije korekcionih mjera i utvrđenih neusklađenosti
- prigovora od strane kupaca proizvoda.

Redovni planirani pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje u tvornicama gdje se odvija proizvodnja, provodi se najmanje jednom godišnje u skladu sa godišnjim planom pregleda (OBR 7.9-01).

Godišnji plan redovnih planiranih nadzornih pregleda za narednu godinu pravi rukovodilac TC, najkasnije do 31. decembra tekuće godine. Ovjeru godišnjeg plana vrši menadžer sistema upravljanja u TC.

### 4.2. Inicijativa za provođenje početnog pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje

Inicijativu za početni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje pokreće rukovodilac TC, izdavanjem naloga za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje (OBR-7.9-02), nakon što su ispunjeni svi uslovi iz OP 7.1-01 - Posutupak certificiranja. Isti postupak je i u slučaju redovnog nadzora tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.

#### 4.2.1. Tim za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje

Pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje provodi jedan auditor ili tim. Ukoliko se imenuje tim za pregled, tada se on sastoji od:

- voditelja tima i
- jednog auditora

Pregledu tvornice mogu prisustvovati: osoba za monitoring osoblja za izvođenje pregleda i osoba u

svojestvu posmatrača - obuka uposlenika.

Pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje obavljaju isključivo stručne osobe, osposobljene za poslove auditiranja, koje se nalaze na spisku eksternih auditora (OBR 7.9-06 - Lista eksternih auditora). Tim (ili samo jednog auditora) za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje imenuje rukovodilac TC.

Svi članovi tima za pregled moraju biti nezavisni - neutralni u odnosu na mjesto auditiranja /tvornicu u kojoj se provodi pregled, što potvrđuju potpisivanjem OBR 7.9-07 - Izjava eksternog auditora, prije stavljanja na listu. Auditori takođe potpisuju i OBR-7.9-09 – Izjava eksternog auditora o poznavanju standarda za ocjenu usklađenosti i metoda ispitivanja za pojedine građevinske proizvode.

U OBR 6.1-05 – Karton uposlenika/eksternih auditora mora biti navedeno da li je osposobljen za audite, kao i dokazi o osposobljenosti. Karton uposlenika/eksternih auditora ažurira referent za kadrove, a kontroliše menadžer.

Minimalni kriteriji za obavljanje pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje i stavljanje na Listu eksternih auditora (OBR 7.9-06), koje je postavilo TC su :

- diploma o završenom studiju: dip.inž. tehničkih nauka
- minimalno tri godine radnog iskustva u području ispitivanja građevinskih materijala, konstrukcija i/ili ocjenjivanja usklađenosti građevinskih materijala
- poznavanje zakonskih propisa u području djelovanja TC
- poznavanje operativnih procedura i sistema za ocjenjivanje usklađenosti građevinskih materijala
- poznavanje tehnologije proizvodnje i upotrebe građevinskih materijala koji se ocjenjuju
- poznavanje ispitnih metoda za te građevinske proizvode
- u posljednje dvije godine, najmanje četiri obavljena početna ili redovna pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje građevinskih proizvoda

Listu eksternih auditora pravi i ažurira rukovodilac TC. Preispitivanje liste se obavlja jednom u dvije godine.

Potvrđivanje kompetentnosti eksternog auditora:

- da je u periodu od četiri godine prisustvovao najmanje jednom jednodnevnom seminaru na temu sistema upravljanja - refrešing (dokaz: kopija certifikata, potvrda sa seminara)

ili

- da je u vremenu od dvije godine proveo najmanje jedan pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje u nekoj organizaciji ili matičnoj organizaciji za svaki prijavljeni građevinski proizvod (dokaz nalog ili program za provođenje audita sa minimalnim podacima: vrsta audita, mjesto i vrijeme, funkcija auditora i naziv auditirane organizacije).
- ocjena osobe za monitoring o sposobnosti za izvršavanje pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje. U toku pet godina se mora ocijeniti sposobnost za obavljanje pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje (OBR-7.9-08- Izvještaj o ocjeni osoblja/auditora).

#### 4.3. Izdavanje naloga za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje

Aktivnosti na pripremi i provođenju pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje počinju izdavanjem naloga (OBR 7.9-02). Nalog za pregled, u skladu sa tačkom 4.2. izdaje rukovodilac TC, najmanje 15 dana prije početka pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, gdje imenuje pojedinog auditora ili tim za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.

Distribuciju naloga: voditelju tima za pregled, auditoru, rukovodiocu TC i tehničaru DSQ, vrši tehničar DSQ.

Uz nalog za početni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje rukovodilac TC auditoru ili voditelju tima, ako je imenovan tim, predaje i dokumentaciju koju je podnošenjem Aplikacije za certificiranje dostavio klijent. Neophodno je da auditor (ili vođa tima, ako je imenovan tim) ocijeni da li je dostavljena dokumentacija dovoljna za početni pregled proizvodnje i tvorničke kontrole proizvodnje. Ukoliko je dostavljena dokumentacija dovoljna za početni pregled proizvodnje i tvorničke kontrole proizvodnje auditor (ili vođa tima, ako je imenovan tim) pravi program pregleda - OBR 7.9-03. Ukoliko dostavljena dokumentacija nije dovoljna za početni pregled proizvodnje i tvorničke kontrole proizvodnje tada auditor (ili vođa tima, ako je imenovan tim) vraća nalog za pregled OBR 7.9-02 rukovodiocu TC uz obrazloženje zašto dokumentacija nije zadovoljila zahtjeve za početni pregled proizvodnje i tvorničke kontrole proizvodnje.

Auditor (ili vođa tima, ako je imenovan tim), prije vraćanja naloga za pregled rukovodiocu TC, može tražiti dodatne dokumente ukoliko dokumentacija nije potpuna ili zahtijevati korekcije ukoliko sadržaj dokumentacije nije u skladu sa zahtjevima standarda. Na osnovu ocjene dokumentacije auditor može predložiti odbacivanje prijave ili eventualno predpregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.

Postupak izdavanja i distribucije naloga je isti za redovni - planirani i vanredni pregled sistema upravljanja. Uz nalog za redovni ili vanredni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, rukovodilac TC voditelju tima predaje i OBR 7.9-04 – *Zapisnik pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje* (ukoliko auditor nije bio učesnik), kako bi se tokom pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje provjerila realizacija prethodnim auditom zadatih korektivnih mjera, odnosno, ustanovilo da li su otklonjene konstatovane neusklađenosti ili zahtjevi za poboljšanje.

#### 4.4. Izrada i ovjera programa pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje

Na osnovu dobijenog naloga i OBR 7.9-04 - *Zapisnik pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje*, voditelj tima za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje pravi program pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje (OBR 7.9-03) i isti dostavlja odgovornoj osobi proizvođača, najkasnije sedam dana prije početka audita.

Ovjereni program pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje voditelj tima distribuira:

- auditorima (ako je imenovan tim)
- odgovornim osobama čija je organizacija predmet pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje
- tehničaru DSQ.

#### 4.5. Priprema pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje

U okviru pripreme za provođenje pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, voditelj tima i/ili auditor se obavezno dodatno upoznaju sa odredbama zahtijevanih standarda i dokumentima sistema upravljanja prema kojima će provoditi pregled (interni dokumenti OBR 7.9-04 - izvještaj sa prethodnog audita i dokumenti dostavljeni od organizacije koja je predmet audita).

Voditelj tima i/ili auditor mora imati na raspolaganju OP za ocjenjivanje usklađenosti građevinskog proizvoda i ostale relevantne dokumente: standard za ocjenu usklađenosti i certifikacione šeme.

Pitanja za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje pravi voditelj i/ili auditor.

#### 4.6. Provođenje pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje

##### 4.6.1. Početni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje

*Početni pregled provodi se u skladu s standardom BAS EN ISO/IEC 17065 i odgovarajućom tehničkom specifikacijom, a sastoji se od tri faze:*

- Uvodni sastanak
- Pregled i ocjenjivanje
- Završni sastanak

Pregled počinje uvodnim sastankom, kojem obavezno prisustvuju:

- voditelj tima za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje (ako je imenovan tim)
- auditor
- odgovorne osobe čija je organizacija predmet pregleda (osobe navedene u programu audita: predstavnik rukovodstva za kontrolu proizvodnje (PRK), voditelj kontrole proizvodnje i rukovodilac proizvodnje)

Na uvodnom sastanku, voditelj tima za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, dužan je obrazložiti:

- svrhu pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje
- zadatke auditora
- postupak provođenja pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.

*Tokom pregleda i ocjenjivanja, proizvođač mora omogućiti auditoru na njegov zahtjev, uvid u sve relevantne dokumente, pristup u sve prostorije u vezi sa zatraženim područjem certifikacije te kontakte s osobljem uključenim u postupke obuhvaćene početnim pregledom tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje. Ako se utvrdi da je pripremljenost nedovoljna, odlukom auditora početni pregled tvornice se može proglasiti predpregledom.*

*Na završnom sastanku auditor obavještava predstavnike proizvođača i/ili podnosiocima prijave o rezultatima provedenog ocjenjivanja, što uključuje utvrđene neusklađenosti, ako ih je bilo, te preporuke.*

*U slučaju da su tokom ocjenjivanja utvrđene neusklađenosti, rok za njihovo otklanjanje je 3 mjeseca. Utvrđeni rok se može pomjerati još maksimalno 15 dana, a odluku o tome donosi rukovodilac TC. Ocjenjivanje se zaključuje uručivanjem kopije zadnje stranice upitnika - OBR 7.9-04. Ukoliko nije moguće napraviti kopiju dokumenta na licu mjesta, isti se šalje sutra skeniran e-mailom.*

##### 4.6.2. Redovni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje

*Redovni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje sastoji se iz istih faza kao i početni pregled.*

Pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje na licu mjesta obavljaju voditelj tima i/ili auditor u skladu sa planom i programom.

Sva zapažanja bitna za ocjenu primjene i efikasnosti SQ i ispunjavanja zahtjeva standarda, tj. odgovore na pitanja, auditori unose u odgovarajuću rubriku u OBR 7.9-04 – *Zapisnik pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje* (za svaki građevinski proizvod).

*Redovnim nadzornim pregledom kod proizvođača, osim zahtjeva standarda i odgovarajuće tehničke specifikacije, mora se svaki put:*

- *ocijeniti djelotvornost provođenja popravnih radnji i/ili drugih radnji za otklanjanje neusklađenosti ustanovljenih tokom prijašnjih ocjenjivanja i/ili nadzornih pregleda,*
- *provjeriti pravni status i vlasničke odnose,*
- *ocijeniti provođenje unutrašnjih audita i preispitivanja od strane rukovodstva*
- *provjeriti sastav i status osoba uključenog u postupak certifikacije,*
- *prema utvrđenom planu, ocijeniti provođenje postupaka za koje je certifikacija dodijeljena,*
- *vertikalnim ocjenjivanjem provesti ocjenu svih aktivnosti kontrole tvorničke proizvodnje,*
- *postupcima horizontalnog ocjenjivanja provesti sveobuhvatnu ocjenu kontrole tvorničke proizvodnje (npr. upravljanje dokumentima, program edukacije osoblja i sl.),*
- *ocijeniti stanje proizvodne, ispitne i/ili mjerne opreme u odnosu na umjerenost, kada je primjenjivo, sljedivost do nacionalnih ili međunarodnih etalona te sudjelovanje u programima međulaboratorijskih usporedbi i ispitivanja sposobnosti,*
- *pregledati dokumente koji su izdani u svrhu stavljanja proizvoda na tržište (izjava o usklađenosti/svojstvima, oznaka usklađenosti).*

Ukoliko se utvrde neusklađenosti i/ili zahtjevi za poboljšanje, iste evidentiraju u OBR 7.9-05 – Zapis o utvrđenim neusklađenostima i/ili zahtjevima za poboljšanje.

Utvrđivanje roka za otklanjanje utvrđenih neusklađenosti i/ili zahtjeva za poboljšanje auditori obavljaju zajedno sa odgovornom osobom čija je organizacija predmet pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.

Rok za otklanjanje neusklađenosti je tri mjeseca u slučaju početnog pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, a *jedan* mjesec u slučaju redovnog pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.

Utvrđeni rok se može pomjerati još maksimalno 15 dana, a odluku o tome donosi rukovodilac TC.

Auditori u zaključku navode da li je organizacija obavezna da ih izvijesti i dostavi dokaze o provedenim korektivnim akcijama.

Odgovorna osoba iz tvornice na OBR 7.9-05 upisuje prijedlog korektivne akcije, a voditelj tima ili auditor svoju saglasnost sa predloženim korektivnim akcijama.

U slučajevima kada je proizvođač obavezan uraditi početno ispitivanje tipa proizvoda, auditor koji obavlja početni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje prihvatit će rezultate ispitivanja samo u slučajevima:

- kada su provedena sva zahtijevana ispitivanja iz odgovarajućeg standarda od strane unutarnje kontrole, čija kompetentnost će se utvrditi i potvrditi pri početnom pregledu (oprema, standard - metode ispitivanja, osoblje i uslovi u kojima se obavlja ispitivanje)
- kada je ispitivanje obavila laboratorija koja je akreditirana u skladu sa zahtjevima standarda EN ISO/IEC 17025 (dokaz akreditacija laboratorije sa skupom) i
- kada se utvrdi da je ta laboratorija koja je izvršila početno ispitivanje tipa kompetentna i potvrđena od strane akreditacionog tijela druge države (dokaz akreditacija laboratorije sa skupom).

Auditor će dokaze o početnim ispitivanjima tipa proizvoda uzeti kao dokaz o izvršenom početnom ispitivanju tipa i dokaze o kompetentnosti laboratorije - u posljednja dva slučaja.

Prihvatanje tvorničke kontrole proizvodnje od strane proizvođača je u slučajevima:

- kada su provedena sva ispitivanja zahtijevana odgovarajućim standardom od strane unutarnje kontrole, čija kompetentnost će se utvrditi i potvrditi pri početnom/redovnom pregledu (oprema, standard - metode ispitivanja, osoblje i uslovi u kojima se obavlja ispitivanje)
- kada je ispitivanje obavila laboratorija koja je akreditovana u skladu sa zahtjevima standarda EN ISO/IEC 17025 (dokaz akreditacija laboratorije sa skupom) i
- kada se utvrdi da je laboratorija koja je izvršila kontrolna ispitivanja kompetentna i potvrđena od strane akreditacionog tijela druge države (dokaz akreditacija laboratorije sa skupom).

Ispitivanja čija je učestalost česta, a to su ispitivanja koja se moraju raditi jednom u toku mjeseca, mogu se prihvatiti samo u slučaju kada to obavlja laboratorija iz fabričke kontrole proizvodnje.

Ispitivanja materijala, koja su zahtjev standarda za ocjenjivanje usklađenosti, koja se moraju obaviti u periodu koji je duži od mjesec dana, prihvataju se od strane prethodno navedenih laboratorija.

U slučajevima kada je TC obavezno uraditi početno ispitivanje tipa proizvoda, rukovodilac TC će prihvatiti

rezultate ispitivanja samo u slučajevima:

- kada je ispitivanje obavila laboratorija koja je akreditovana u skladu sa zahtjevima standarda EN ISO/IEC 17025 (dokaz akreditacija laboratorije sa skupom) i
- laboratorija koja nije akreditovana, ali je njenu kompetentnost ustanovio rukovodilac TC provjerom putem OP 8.6-01 - Interni audit ili dokumentovanim učešćem u šemama međulaboratorijskog poređenja. Dokaze o tome rukovodilac TC će čuvati u svom registratoru.

*Neophodno je obratiti pažnju na godine izdanja standarda ispitnih metoda. Naime, u standardima za ocjenu usklađenosti pojedinih materijala se navode godine izdanja standarda za ispitne metode, a standardi koje koriste proizvođači ili ispitne laboratorije su često novijeg izdanja. Ukoliko se desi ovakav slučaj obaveza auditora i osobe za vrednovanje rezultata ispitivanja da izvrši usporedbu ova dva standarda i da osvrtno u izvještaju o pregledu tvornice, odnosno izvještaju o vrednovanju.*

*Tokom početnog i redovnog pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje obaveza auditora je da vrši provjeru kalibracije mjerne opreme. Relevantna ispitna oprema se mora redovno kalibrirati (prije puštanja u upotrebu, povremeno - učestalošću koju je definisao proizvođač poštujući zakonsku regulativu i zahtjeve standarda i nakon svake popravke). Učestalost kalibracije mjerne opreme zavisi od zakonske regulative i zahtjeva standarda za ocjenu usklađenosti i mora se definisati u dokumentaciji sistema kvaliteta tvornice.*

*Auditor će prihvatiti izvještaj o kalibraciji:*

- za opremu koja direktno utiče na deklarisanu vrijednost proizvoda, ako je kalibraciju uradio akreditovani kalibracioni laboratorij prema BAS EN ISO/IEC 17025
- za opremu koja indirektno utiče na deklarisanu vrijednost proizvoda, ako je kalibraciju mjerne opreme uradio kalibracioni laboratorij koji nije akreditovan prema BAS EN ISO/IEC 17025

*Tvornica može interno izvršiti umjeravanje mjerne opreme samo ako postoji sljedivost do kalibrirane opreme koja se koristi za interno umjeravanje.*

Obaveza auditora je da pri auditu na licu mjesta provjeri i verifikuje provođenje i djelotvornost primijenjene korektivne mjere propisane prethodnim auditom.

Tokom pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje auditor može izreći neusklađenost ili preporuku za poboljšanje.

Izrečena neusklađenost podrazumijeva da:

postoje opravdane sumnje u rezultate i provedene procedure proizvođača, sistem upravljanja dokumentacijom, proizvodnja ili tvornička kontrola proizvodnje nije u skladu sa zahtjevima standarda, manje greške se sistemski ponavljaju.

Izrečena preporuka za poboljšanje podrazumijeva da:

proizvođač ima manje propuste, ali još uvijek zadovoljava zahtjeve standarda, propusti ne utiču direktno na kvalitet proizvoda ili kontrolu tvorničke proizvodnje.

#### **4.6.3. Izrada izvještaja o pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje**

Nakon završetka aktivnosti iz tačke 4.6.2, voditelj tima organizuje sastanak sa auditorom (ako je imenovan tim).

Na tom sastanku se sumiraju i analiziraju rezultati pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje na licu mjesta i definiše zaključak o provedenom pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje (OBR 7.9-04).

Usaglašavanje stavova voditelja i auditora će se obaviti na završnom sastanku, a za donesenu odluku odgovoran je voditelj tima za pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.

Nakon usaglašavanja utvrđenih neusklađenosti i/ili zahtjeva za poboljšanje, organizuje se završni sastanak sa odgovornim osobama iz organizacije koja je predmet pregleda.

Nakon provođenja korektivne akcije i dostavljanja dokaza od strane klijenta, voditelj tima ili auditor zaključuje pokrenutu korektivnu mjeru.

#### **4.7. Završni sastanak**

Aktivnosti iz poglavlja 4.6. (Pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje), se obavezno završavaju završnim sastankom, sa istim učesnicima kao i na uvodnom sastanku. Na ovom sastanku auditor prezentira rezultate pregleda (podnosi *Zapisnik pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje* - OBR 7.9-04 i OBR 7.9-05 – Zapis o utvrđenim neusklađenostima i / ili zahtjevima za poboljšanje). Zaključak potpisuju voditelj tima i/ili auditor i osoba, koju organizacija koja je predmet audita ovlasti. Ovoj osobi se predaje i jedna kopija zaključka.

#### **4.8. Izrada izvještaja o pregledu/nadzoru tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje.**

Na osnovu OBR 7.9-04 – *Zapisnik pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje*, voditelj tima i/ili auditor pravi izvještaj o početnom/redovnom pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje za svaki

građevinski proizvod posebno.

Kompletnu dokumentaciju:

- OBR 7.9-04 – Zapisnik pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje
- izvještaj o početnom/redovnom pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje
- zapise o utvrđenim neusklađenostima i / ili zahtjevima za poboljšanje (OBR 7.9-05)

voditelj tima dostavlja rukovodiocu TC i arhivi SQ, najkasnije sedam dana od završetka pregleda, ukoliko nije bilo neusklađenosti.

U slučaju kada su utvrđene neusklađenosti, voditelj tima će izvještaj o vrednovanju napraviti sedam dana od dana otklanjanja neusklađenosti.

Izvještaj o početnom/redovnom pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje voditelj tima uz pomoć tehničkog sekretara dostavlja klijentu.

#### **4.9. Preispitivanje i odluka o izdavanju certifikata**

*Preispitivanje svih informacija i rezultata vrednovanja provodi rukovodilac TC kao imenovana osoba od strane Uprave čime se osigurava da preispitivanje provodi osoba koja nije bila uključena u proces vrednovanja. Rukovodilac TC mora imati pristup cijeloj dokumentaciji predmetnog postupka.*

*Nakon preispitivanja, odluku o dodjeli certifikata donosi rukovodilac TC na temelju pozitivnog Izvještaja o pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje, pozitivnog izvještaja o vrednovanju rezultata ispitivanja te na temelju preispitivanja dokumentacije.*

*O odluci, da postoje uslovi za dodjelu ili suprotno, ili se pozitivna odluka odnosi samo na određene, ne sve proizvode, rukovodilac TC obavještava podnositelja prijave.*

#### **4.10. Arhiviranje zapisa o pregledu tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje**

Arhiviranje zapisa provedenog pregleda vrši tehničar DSQ u pripadajući registar prema proceduri OP 8.3-02 - Upravljanje zapisima kvaliteta.

### **5. REFERENTNI DOKUMENTI**

- BAS EN ISO/IEC 17025 i BAS EN ISO/IEC 17065
- PQ 17025 – Poslovnik kvaliteta Laboratorije
- PQ 17065 – Poslovnik kvaliteta Tijela za certificiranje građevinskih proizvoda
- OP 8.3-02 – Upravljanje zapisima kvaliteta
- OP 8.7-02 – Preventivne i korektivne mjere

### **6. OBR KOJI SU SASTAVNI DIO OP**

- OBR 7.9-01 – Godišnji plan pregleda tvornica
- OBR 7.9-02 – Nalog za početni/redovni pregled tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje
- OBR 7.9-03 – Program pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje
- OBR 7.9-04 – *Zapisnik pregleda tvornice i tvorničke kontrole proizvodnje*
- OBR 7.9-05 – Zapis o utvrđenim neusklađenostima i / ili zahtjevima za poboljšanje
- OBR 7.9-06 – Lista eksternih auditora
- OBR 7.9-07 – Izjava eksternog auditora
- OBR-7.9-08 – Izvještaj o ocjeni osoblja/auditora
- OBR-7.9-09 – Izjava eksternog auditora o poznavanju standarda za ocjenu usklađenosti i metoda ispitivanja za pojedine građevinske proizvode
- OBR 6.1-05 – Karton uposlenika