

## SP 8.1 CERTIFICIRANJE

Vsebina:

1. Namen
2. Zakonske osnove
3. Odgovornosti in pooblastila
4. Osnovne zahteve za pridobitev certifikata o nespremenljivosti lastnosti oziroma certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje
5. Prijava za certificiranje
  - 5.1 Postopek certificiranja
  - 5.2 Seznanitev proizvajalca s postopkom certificiranja
  - 5.3 Prijava za certificiranje
  - 5.4 Pregled zahtevka za certificiranje
  - 5.5 Potrditev naročila za certificiranje
  - 5.6 Imenovanje pooblaščenih oseb - izvajalca postopka certificiranja
6. Opis postopka certificiranja betonskih varnostnih ograj po sistemu za ocenjevanje in preverjanje nespremenljivosti lastnosti (AVCP 1)
  - 6.1 Proizvajalec izdelava projekte in delovne načrte, navodila za montažo ter razvije tehnologijo izdelave za BVO in izdelava poskusno serijo
  - 6.2 Proizvajalec, ki že ima pridobljen certifikat o nespremenljivosti lastnosti za različne tipe BVO pri nekem certifikacijskem organu, želi preiti k drugemu certifikacijskemu organu
  - 6.3 Proizvajalec, ki že ima pridobljen certifikat o nespremenljivosti lastnosti za različne tipe BVO pri nekem certifikacijskem organu, prodaja licenco za nekatere tipe BVO drugemu proizvajalcu in mora ta zanje pridobiti certifikat.
7. Opis postopka certificiranja skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje po sistemu za ocenjevanje in preverjanje nespremenljivosti lastnosti 2+ (AVCP 2+)
  - 7.1 Pregled sistemske dokumentacije proizvajalca
  - 7.2 Začetni preskus in določitev deklaracije proizvoda (velja samo za sistem ocenjevanja in preverjanja nespremenljivosti lastnosti 2+)
  - 7.3 Vspostavitev evidence o proizvodih vložnikov
  - 7.4 Izvedba začetnega pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje
  - 7.5 Kontrolno preskušanje
  - 7.6 Ukrepi v primeru ugotovljenih neskladnosti pri začetnem pregledu proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje
  - 7.7 Predpregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje
  - 7.8 Poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje (ocnitveno poročilo)
8. Odločitev o certifikaciji
  - 8.1 Izvrednotenje pregleda
  - 8.2 Odločitev o izdaji ali zavrnitvi certifikata
9. Certifikacijska dokumentacija
  - 9.1 Sklenitev pogodbe za uporabo in vzdrževanje izdanega certifikata
  - 9.2 Izdaja certifikata
  - 9.3 Registra veljavnih in preklicanih certifikatov na harmoniziranem in neharmoniziranem področju
10. Nadzor – vzdrževanje certifikata

- 10.1 Splošno
- 10.2 Redni kontrolni pregled ter ocena in potrditev delovanja tovarniške kontrole proizvodnje
- 10.3 Prijava rednega kontrolnega pregleda delovanja tovarniške kontrole proizvodnje
- 10.4 Izvajanje rednega kontrolnega pregleda delovanja tovarniške kontrole proizvodnje
- 10.5 Obravnavanje neskladnosti ugotovljenih pri kontrolnem pregledu
- 10.6 Izvajanje vrednotenja skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje v izrednih razmerah
11. Spremembe, ki vplivajo na certificiranje
  - 11.1 Spremembe v zahtevah za certificiranje
  - 11.2 Razširitev certifikata
  - 11.3 Sprememba imena, naslova, tehnologije proizvodnje ali lastništva družbe ali proizvodnega obrata
  - 11.4 Certifikat o skladnosti kontrole proizvodnje za druge proizvode iz istega obrata (tovarne) ali istega proizvoda iz drugega obrata
12. Sankcije v primeru ugotovljenih odstopanj
13. Pritožbe in prizivi vložnika
14. Uporaba certifikatov o nespremenljivosti lastnosti ali o skladnosti delovanja tovarniške kontrole proizvodnje in znakov skladnosti
15. Referenčni dokumenti

## 1. NAMEN

Namen systemskega postopka je določiti vse aktivnosti priglašene organa in vložnika v postopku ocenjevanja in preverjanja nespremenljivosti lastnosti gradbenih proizvodov po sistemih ocenjevanja in preverjanja nespremenljivosti lastnosti (AVCP) 1 in 2+ na harmoniziranem področju in vse aktivnosti certifikacijskega organa in vložnika v postopku certificiranja skladnega delovanja tovarniške kontrole proizvodnje betona na neharmoniziranem področju.

## 2. ZAKONSKE OSNOVE

Postopek certificiranja priglašeni organ IRMA izvaja na harmoniziranem področju na osnovi:

- Uredbe (EU) št. 305/2011 in
- harmoniziranih evropskih produktnih standardov.

Postopek certificiranja skladnega delovanja tovarniške kontrole proizvodnje betona izvaja certifikacijski organ IRMA na neharmoniziranem področju na osnovi:

- 5.člena Zakona o gradbenih proizvodih (ZGPro1), Ur.l.RS 82/13,
- neharmoniziranega evropskega produktnega standard za beton EN 206:2013+A1:2016 in
- slovenskega nacionalnega standarda z dopolnilnimi zahtevami za beton SIST 1026:2016.

## 3. ODGOVORNOSTI IN POOBLASTILA

Za izvedbo certificiranja je odgovoren in pooblaščen vodja službe za certificiranje CO IRMA in v njegovi odsotnosti njegov namestnik.

#### 4. OSNOVNE ZAHTEVE ZA PRIDOBITEV CERTIFIKATA O NESPREMENLJIVOSTI LASTNOSTI OZIROMA CERTIFIKATA O SKLADNOSTI TOVARNIŠKE KONTROLE PROIZVODNJE

Osnova za izdajo certifikata na harmoniziranem področju je izpolnjevanje pogojev, ki jih za gradbeni proizvod ali za delovanje tovarniške kontrole proizvodnje predpisujejo Uredba (EU) št. 305/2011 in evropski harmonizirani produktni standardi, na neharmoniziranem področju pa izpolnjevanje pogojev, ki jih predpisujejo slovenski Zakon o gradbenih proizvodih (ZGPro-1), neharmonizirani evropski standard za beton SIST EN 206:2013+ A1:2016 in slovenski nacionalni standard SIST 1026:2016. Te zahteve so podane v ustreznih certifikacijskih shemah za gradbene proizvode na harmoniziranem področju in za beton kot gradbeni proizvod na neharmoniziranem področju.

Odločitev, da bo IRMA izdal proizvajalcu gradbenega proizvoda certifikat o nespremenljivosti lastnosti po sistemu za ocenjevanje in preverjanje nespremenljivosti 1 (AVCP 1) oziroma certifikat o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje po sistemu za ocenjevanje in preverjanje nespremenljivosti 2+ (AVCP 2+), sprejme vodja službe za certificiranje na osnovi ocene, da je za gradbeni proizvod, ki je predmet preverjanja, zagotovljena nespremenljivost njegovih lastnosti zaradi vodenja vseh postopkov, ki zagotavljajo, da so lastnosti končnih proizvodov identične načrtovanim in v začetnih preskusih dokazanim lastnostim pri sistemu za ocenjevanje in preverjanje nespremenljivosti lastnosti 1 in ustreznega vodenja tovarniške kontrole proizvodnje, ki je izpolnjuje vse zahteve ustreznega harmoniziranega produktnega standarda pri sistemu za ocenjevanje in preverjanje nespremenljivosti lastnosti 2+, oziroma pri betonu vse zahteve neharmoniziranega evropskega in slovenskega nacionalnega standarda za beton.

#### 5. PRIJAVA ZA CERTIFICIRANJE

##### 5.1 Postopek certificiranja

Celoten postopek za certificiranje nespremenljivosti lastnosti gradbenega proizvoda po sistemu 1 ali za certificiranje tovarniške kontrole proizvodnje gradbenih proizvodov po sistemu 2+ je sestavljen iz naslednjih faz:

1. seznanitev proizvajalca s postopkom certificiranja
2. prijava,
3. ugotovitev ustreznosti proizvodne dokumentacije, navodil za vgradnjo in sistemske dokumentacije pri sistemu 1 in sistemske dokumentacije pri sistemu 2+,
4. določitev tipa proizvoda na podlagi preskušanja tipa (vključno z vzorčenjem) pri sistemu 1,
5. preveritev ustreznosti rezultatov poročil o začetnih preskusih za posamezne vrste proizvoda pri sistemu 1 in 2+,
6. začetni pregled proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje,
7. izdaja certifikata, ko so za to izpolnjene zahteve,

##### 5.2 Seznanitev proizvajalca s postopkom certificiranja

Potencialni vložniki lahko pridobijo vse potrebne informacije o postopku certificiranja na

spletni strani IRMA, po telefonu, faxu, elektronski pošti in/ali z informativnim pogovorom. Vse potrebne informacije daje vodja službe za certificiranje, ki potencialnega vložnika seznani:

- s postopkom certificiranja po sistemu za ocenjevanje in preverjanje nespremenljivosti (AVCP), 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 sistemskih postopkih SP 8.1 Certificiranje in SP 8.2 Pravila o podeljevanju certifikatov in označevanje gradbenih proizvodov, ki so dostopni na spletni strani IRMA [www.irma.si](http://www.irma.si) ali pa jih vodja službe za certificiranje na zahtevo vložnika preda vložniku v papirnati obliki, ko se ta dokončno odloči, da ga bo certificiral 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).

### 5.3 Prijava za certificiranje

Prijavo za certificiranje vloži pooblaščen predstavnik proizvajalca na obrazcu Zahtevke za certificiranje (OB 8.1-1) za določen proizvod ali grupo proizvodov iz harmoniziranega področja, za katerega obstaja harmoniziran produktni standard, ali za beton iz neharmoniziranega področja, za katerega obstojata neharmonizirani evropski standard za beton in slovenski nacionalni standard, ki predpisuje bistvene značilnosti tega proizvoda. V prijavi navede tudi predstavnika vodstva za kontrolo proizvodnje, ki praviloma ni povezan z vodstvom proizvodnje in je tehnično kvalificiran, da lahko vzdržuje kontakte s CO IRMA. Praviloma velja prijava samo za eno vrsto ali eno skupino gradbenih proizvodov in eno ali več proizvodnih enot (naprav ali linij), če so vključene v isti sistem tovarniške 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 proizvoda narejeno za gradbeni proizvod, ki je predmet certificiranja. Če proizvajalec proizvaja več vrst (tipov) istega gradbenega proizvoda, morajo biti v prilogi navedene vse vrste tega gradbenega proizvoda in ustrezna poročila o začetnem preskusu tega proizvoda.

Izvedbo začetnega preskusa proizvoda izvede pri AVCP 1 certifikacijski organ sam ali od njega izbran akreditiran priglašeni preskusni laboratorij, pri AVCP 2+ pa proizvajalec.

Vložnik vloži na CO IRMA zahtevke 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 produktni 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 9001:2015 in o morebitnem drugem veljavnem certifikatu kontrole proizvodnje, ki ga je proizvodnja že pridobila,
- e. podatke o laboratoriju in o morebitnem podizvajalcu preskušanja ter
- f. izjave:
  - da imajo vspostavljen in vzdrževan dokumentiran sistem kontrole proizvodnje,
  - za gradbene proizvode, za katere velja AVCP 2+, 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 postopka za pridobitev certifikata o nespremenljivosti lastnosti (pri AVCP 1) oziroma začetnega pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje (pri AVCP 2+),
  - 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 tovarniške kontrole proizvodnje do izdaje certifikata o nespremenljivosti lastnosti ali certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje. S podpisom zahtevka vložnik potrdi, da je seznanjen s postopkom in pogoji pridobitve certifikata in da je v ta namen seznanjen s certifikacijsko shemo in informativnima izdajama sistemskih postopkov SP 8.1 Certificiranje in SP 8.2 Pravila o podeljevanju certifikatov in označevanje gradbenih proizvodov.

#### 5.4 Pregled zahtevka za certificiranje

Zahtevek za certificiranje sprejme vodja službe za certificiranje CO IRMA, ki celoten postopek certificiranja vodi, in ga pregleda. Pri tem preveri:

- če so informacije o naročniku in proizvodu zadostne za izvedbo procesa certificiranja,
- da so rešena vsa razhajanja v razumevanju in med vložnikom in CO,
- da je določen obseg zahtevane certifikacije,
- da so na voljo vsa sredstva za izvedbo vseh aktivnosti vrednotenja,
- da je CO kompetenten in pooblaščen izvajati aktivnosti naročenega certificiranja.

## 5.5 Potrditev naročila za certificiranje

Ko vodja službe za certificiranje CO IRMA prejme izpolnjen zahtevek za certificiranje pisмено potrdi vložniku sprejem prijave na obrazcu potrditev naročila za certificiranje (OB 8.1-3).

V potrdilu navede:

- ime pooblaščenih oseb, ki je s strani CO IRMA imenovana za izvedbo postopka certificiranja (izvajalec pregleda),
- vrsto proizvoda in odgovarjajoči produktni standard,
- 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.

Vodja službe za certificiranje odkloni izvajanje določenega certificiranja, če za izvedbo CO IRMA ni kompetenten ali ga ni sposoben izvesti.

## 5.6 Imenovanje pooblaščenih oseb - izvajalca postopka certificiranja

Vodja službe za certificiranje imenuje izvajalca postopka certificiranja, ki je usposobljen za izvajanje naročenega postopka certificiranja. Za imenovanje uporabi obrazca Imenovanje izvajalca postopka certificiranja BVO (OB 8.1-4-SVZ) za AVCP 1 in Imenovanje izvajalca pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje (OB 8.1-4) za AVCP 2+. Izvajalec pregleda vodi in izvaja naloge, določene v certifikacijski shemi. Izvajalec pregleda ni vključen v proces vrednotenja.

V slučaju potrebe, ki jo predstavlja prezasedenost lastnih izvajalcev postopka certificiranja ali daljša odsotnost edinega usposobljenega izvajalca za določen postopek, lahko vodja službe za certificiranje vključi v proces certificiranja ustrezno usposobljenega presojevalca drugega certifikacijskega organa, ki je akreditiran in imenovan za izvedbo postopka certificiranja po naročenem produktnem standardu. Drugi certifikacijski organ se vključi v ta proces certificiranja kot podizvajalec.

Vsak od imenovanih izvajalcev kontrolnih pregledov mora obvezno izpolnjevati pogoj, da v zadnjih dveh letih ni svetoval presojeni družbi, za kar mora podpisati ustrezno izjavo na obrazcu (OB 8.1-4).

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 za preskusni laboratorij in certifikacijski organ, točka 5.3 Vključevanje novega sodelavca v proces certificiranja.

Pooblaščen oseb, ki je imenovana za izvedbo pregleda, je odgovorna za pregled in vrednotenje vseh dokumentov o proizvodih, poročil o začetnih preskusih proizvodov in za izvedbo začetnega pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje.

**6. OPIS POSTOPKA CERTIFICIRANJA BETONSKIH VARNOSTNIH OGRAJ (BVO)  
PO SISTEMU ZA OCENJEVANJE IN PREVERJANJE NESPREMENLJIVOSTI  
LASTNOSTI 1 (AVCP 1)**

Pri certificiranju betonskih varnostnih ograj (BVO) po sistemu AVCP 1 obstajajo tri možnosti nastanka zahteve za pridobitev certifikata o nespremenljivosti lastnosti:

- ko proizvajalec izdelava projekte in delavniške načrte, navodila za montažo ter razvije tehnologijo izdelave za BVO in izdelava poskusno serijo,
- ko proizvajalec, ki že ima pridobljen certifikat o nespremenljivosti lastnosti za različne tipe BVO pri nekem certifikacijskem organu, želi preiti k drugemu certifikacijskemu organu,
- ko proizvajalec, ki že ima pridobljen certifikat o nespremenljivosti lastnosti za različne tipe BVO pri nekem certifikacijskem organu, proda licenco drugemu proizvajalcu za nekatere tipe svojega proizvoda in mora ta zanje pridobiti certifikat.

**6.1 Proizvajalec izdelava projekte in delavniške načrte, navodila za montažo ter razvije tehnologijo izdelave za BVO in izdelava poskusno serijo**

Prvi primer je najbolj splošen in v takem primeru je postopek sestavljen iz naslednjih faz:

1. prijava proizvajalca, ki je izdelal prototip BVO in prijavil certifikacijskemu organu zahtevo za pridobitev certifikata o nespremenljivosti lastnosti,
2. certifikacijski organ pregleda načrte za izdelavo in navodila za vgradnjo BVO ter preveri skladnost med obema dokumentoma. V tej fazi še ni potrebno, da so navodila za vgradnjo dokončna, morajo pa vsebovati zadostne informacije, ki omogočajo postavitve zaščitno ograjo iz izbranega tipa BVO za izvedbo začetnega preskusa. Navodila za vgradnjo izbranega tipa BVO se lahko po končanih preskusih naleto še dopolnijo in dodelajo do končne oblike,
3. certifikacijski organ določi lastnosti vsakega tipa BVO z začetnimi preskusi po standardih EN 1317-1:2010 in EN 1317-2:2010 in za izvedbo teh preskusov izvrši tudi vzorčenje elementov, ki so bili izdelani pri poskusni proizvodnji. Ker certifikacijski organ IRMA sam ni opremljen in usposobljen za izvedbo teh preskusov, naroči izvedbo začetnih preskusov vsakega tipa BVO pri priglašeni in akreditirani preskusni laboratoriji,
4. pred začetkom proizvodnje preskusne serije BVO pregleda certifikacijski organ proizvodno linijo in kalupe ter ugotovi njihovo skladnost s projektom proizvoda,
5. pred začetkom proizvodnje preskusne serije BVO pregleda certifikacijski organ proizvodnjo nateznih vezi ter ugotovi njihovo skladnost s projektom proizvoda,
6. navodila za vgradnjo so v dogovorjenem jeziku in morajo obsegati najmanj naslednje informacije:
  - risbe za postavitve preskušanih elementov BVO, vključno s tolerancami,
  - opis del montaže vključno s potrebno opremo,
  - postopek montaže (postavitve, povezave, temeljenje itd.),
  - zunanjo temperaturo v času vgrajevanja, če je relevantno,
  - podrobnosti napenjanja, če je relevantno,
  - opis pogojev zemljine in / ali primerne temeljenja za sistem,
  - zahteve za popravila, nadzor in vzdrževanje,

- kakršne koli informacije za recikliranje BVO,
7. vzorčenje elementov BVO izbranega tipa izvede certifikacijski organ s pomočjo proizvajalca, ki dobavi tudi ves potreben material za montažo elementov BVO za začetni tipski preskus na preskuševališču izbranega preskusnega laboratorija,
  8. certifikacijski organ pregleda tudi vse dokumente, ki spremljajo materiale, potrebne za postavitve BVO za začetni preskus, in odvzame potrebne vzorce za preskus teh materialov ter ugotavlja njihovo skladnost z načrtom za proizvodnjo in postavitve,
  9. proizvajalec spakira vse dele, ki jih bo dobavil preskusnemu laboratoriju, certifikacijski organ pa zapečati zapakirane dele pošiljke in s tem zagotovi, da preskusni laboratorij dobi prave elemente in sestavne materiale za začetni preskus. Začetni tipski preskus mora biti izveden na reprezentančnih elementih BVO in ostalih delih za montažo v pogledu materialov, dimenzij in drugih lastnosti. Certifikacijski organ mora iz vrednotiti izvor in dokumentiranje materialnih lastnosti skladno s projektom in zahtevami standarda za BVO,
  10. preskusni laboratorij izvede začetne preskuse na BVO, ki so bile postavljene pod nadzorom proizvajalca. Pri tem pazi na:
    - višino glavnih vzdolžnih komponent glede na tla,
    - višino vseh drugih elementov,
    - vrtilni moment vsakega vijaka in nanešen nateg,
    - oddaljenost med elementi modularnega sistema,
    - tipe sider,
    - položaje posameznih komponent.

V poročilu o začetnem preskusu mora laboratorij navesti, da je preveril, da je postavitve BVO skladna z navodili za vgradnjo. Enako mora biti v poročilo vključen tudi opis in stanje tal. Certifikacijski organ mora to preveriti in potrditi skladnost z navodili za vgradnjo,

11. v kolikor je potrebno, se odvzeti vzorci materialov pred ali po preskusu preskusijo v laboratoriju certifikacijskega organa ali v drugem priglašnem laboratoriju.
12. poročilo o začetnem preskusu pošlje preskusni laboratorij proizvajalcu in certifikacijskem organu in ta se odloči, ali bo izdelek certificiral na podlagi rezultatov začetnih preskusov, preizkušanja materiala in pregleda FPC. V primeru, da rezultati začetnega preskusa niso potrdili lastnosti izbranega tipa BVO, BVO pregrada ne sme biti ponovno preskušena, dokler proizvajalec ne dokaže, da preskus ni uspel zaradi pogojev, ki niso povezani s pregrado kot so na primer pogoji tal, močne vibracije itd.
13. veljavno poročilo o začetnem preskusu iz vrednoti certifikacijski organ. Merila, ki jih upošteva za ugotovitev ustreznosti rezultatov preskusa je ustrezna izvedba preskusa po standardih EN 1317-1:2010 in EN 1317-2:2010 in meritev deformacij ter ugotavljanja poškodb z upoštevanjem zahtev, ki so podane v standardih EN 1317-2:2010 (poglavja 3 in 4) in EN 1317-5:2007+A1:2012 (točki 4.3 in 5.2). O tem naredi zapis v obrazec OB 8.1-5-ZP-SVZ Poročilo o ustreznosti začetnih preskusov BVO,
14. postopek izvedbe začetnega tipskega preskusa za BVO, ki so izdelane na mestu vgradnje z drsnimi opaži, je enak zgoraj opisanemu postopku za BVO, ki so izdelane v tovarni kot montažni betonski izdelki,
15. na osnovi potrditve ustreznosti začetnih preskusov izvajalec certifikacijskega postopka izvede začetni pregled proizvodnje in skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje v tovarni za elemente BVO, ki so izdelani v tovarni, ali na gradbišču za BVO, ki so izdelane na mestu vgradnje. Izvesti mora tudi kontrolni pregled skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje za vse sestavne dele BVO (beton, armatura, natezne vezi, spojnice itd) ali



pridobiti poročila o pregledu skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje vseh sestavnih elementov BVO, ki so jih izvedli drugi certifikacijski organi kot je to opisano v točki 7 sistemskega postopka SP 8.1. Pri tem je potrebno ugotoviti, da so vsi elementi BVO identični načrtovanim v projektu in da je celotna BVO narejena in sestavljena enako kot bila narejena za začetni preskus,

16. ko so odpravljene vse ugotovljene neskladnosti pri začetnem pregledu proizvodnje in tovarniške kontrole proizvodnje, izda certifikacijski organ certifikat o nespremenljivosti lastnosti.

6.2 Proizvajalec, ki že ima pridobljen certifikat o nespremenljivosti lastnosti za različne tipe BVO pri nekem certifikacijskem organu, želi preiti k drugemu certifikacijskemu organu

V takem primeru je postopek pri certifikacijskem organu naslednji:

1. prijava proizvajalca, ki ima izdan certifikat o nespremenljivosti lastnosti za več tipov BVO od drugega certifikacijskega organa in ki želi certifikacijski organ zamenjati,
2. certifikacijski organ zahteva, da mu proizvajalec predloži za vse tipe BVO, ki jih je prejšnji certifikacijski organ certificiral in zanje izdal certifikat o nespremenljivosti lastnosti projekte za izdelavo in navodila za vgradnjo, originalna poročila priglašenega in akreditiranega preskusnega laboratorija o začetnih preskusih za različne tipe BVO z videoposnetki, vsa poročila o za proizvodnjo in montažo potrebnih materialih, originalna poročila o pregledu proizvodnje nateznih vezi in betonskih elementov BVO ter originalna poročila o redni kontroli delovanja tovarniške kontrole proizvodnje elementov BVO v obdobju vzdrževanja certifikata,
3. certifikacijski organ izvrednoti vsa poročila o začetnih preskusih za različne tipe BVO ter preveri skladnost projektov za njihovo izdelavo in navodila za montažo. O tem naredi zapise v obrazec OB 8.1-5-ZP-SZV Poročilo o ustreznosti začetnih preskusov BVO,
4. če vsi ti pregledi potrjujejo, da so bila poročila o začetnih preskusih posameznih tipov BVO pravilno izvrednotena in je bila potrjena skladnost z zahtevami standardov za varnostne ograje, se certifikacijski organ odloči, da bo izvedel pregled delovanja tovarniške kontrole proizvodnje nateznih vezi ali spojnic in betonskih elementov BVO, kot je to opisano v točki 7. Pri tem mora ugotoviti, da so vsi elementi BVO identični načrtovanim v projektu in da je celotna betonska pregrada narejena in sestavljena enako kot za začetni preskus,
5. ko so odpravljene vse ugotovljene neskladnosti pri začetnem pregledu proizvodnje in kontrole proizvodnje, izda certifikacijski organ certifikat o nespremenljivosti lastnosti.

6.3 Proizvajalec, ki že ima pridobljen certifikat o nespremenljivosti lastnosti za različne tipe BVO pri nekem certifikacijskem organu, proda licenco za nekatere tipe BVO drugemu proizvajalcu in mora ta zanje pridobiti certifikat.

V takem primeru je postopek pri certifikacijskem organu naslednji:

1. prijava proizvajalca, ki je kupil licenco za proizvodnjo nekaterih tipov BVO od proizvajalca, ki proizvaja BVO in ima zanje izdan certifikat o nespremenljivosti lastnosti,
2. certifikacijski organ zahteva, da mu proizvajalec predloži za vse tipe BVO, za katere je kupil licenco, pogodbo o nakupu licence, kopije projektov za izdelavo in navodila za vgradnjo, kopije poročil in videoposnetke priglašenega in akreditiranega preskusnega laboratorija o začetnih preskusih teh BVO, kopije originalnih poročil o za proizvodnjo in

montažo potrebnih materialih in kopije poročil o pregledu proizvodnje nateznih vezi, ki jih je izvršil certifikacijski organ prodajalca licence. Te dokumente prizna na osnovi 36. člena Uredbe EU 305/2011.

3. certifikacijski organ izvednosti vsa poročila o začetnih preskusih BVO elementov ter preveri skladnost projektov za njihovo izdelavo in navodil za montažo. O tem naredi zapise v obrazec OB 8.1-5-ZP-SZV Poročilo o ustreznosti začetnih preskusov BVO,
  4. če vsi ti pregledi potrjujejo, da so bila poročila o začetnih preskusih posameznih tipov BVO pravilno izvedena in je bila potrjena skladnost z zahtevami standardov za varnostne ograje, se certifikacijski organ odloči, da bo izvedel pregled delovanja tovarniške kontrole proizvodnje BVO v proizvodnji družbe, ki je licenco kupila, kot je to opisano v točki 7. Enako izvede kontrolne preglede skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje vseh sestavnih delov BVO (natezne vezi, spojnice itd). V kolikor kontrolira delovanje tovarniške kontrole proizvodnje teh sestavnih delov certifikacijski organ dajalca licence, lahko namesto pregleda pri proizvajalcih ustreznost sestavnih delov potrdi s kopijo originalnega poročila certifikacijskega organa dajalca licence, da je bila izvedena kontrola tovarniške kontrole proizvodnje teh sestavnih delov. Pri tem mora biti zagotovljeno, da so vsi elementi BVO identični načrtovanim v projektu in da je celotna varnostna ograja narejena in sestavljena enako kot za začetni preskus,
  5. ko so odpravljene vse ugotovljene neskladnosti pri začetnem pregledu proizvodnje in tovarniške kontrole proizvodnje BVO pri kupcu licence, mu izda certifikacijski organ certifikat o nespremenljivosti lastnosti.
7. OPIS POSTOPKA CERTIFICIRANJA SKLADNOSTI TOVARNIŠKE KONTROLE PROIZVODNJE PO SISTEMU ZA OCENJEVANJE IN PREVERJANJE NESPREMENLJIVOSTI LASTNOSTI 2+ (AVCP 2+)

#### 7.1 Pregled systemske dokumentacije proizvajalca

Začetni pregled proizvodnje in tovarniške kontrole proizvodnje se lahko izvede, ko je sistem tovarniške kontrole proizvodnje vpeljan. Na zahtevo izvajalca začetnega pregleda pošlje proizvajalec vso systemsko dokumentacijo ter pri sistemu 2+ tudi poročila o začetnih preskusih proizvodov. Po potrebi vodja službe za certificiranje zahteva še kakšno dodatno dokumentacijo.

Pred samim začetnim pregledom proizvodnje in tovarniške kontrole proizvodnje izvajalec pregleda preveri, če so vse zahteve za izvajanje tovarniške kontrole proizvodnje, ki so podane v certifikacijski shemi, zajete v poslovniku kontrole proizvodnje in dokumentih nižjega ranga. Poslovník kontrole proizvodnje in systemski postopki naj predpisujejo najmanj naslednje:

- organizacijo
- odgovornosti in pooblastila osebja
- usposabljanje osebja
- imenovanje predstavnika vodstva za kontrolo proizvodnje
- pregled delovanja sistema kontrole proizvodnje s strani vodstva
- vodenje proizvodnje
- vodenje tovarniške kontrole proizvodnje
- vzdrževanje proizvodne opreme
- skladiščenje surovin

- skladiščenje, pakiranje in transport in označevanje gotovih izdelkov
- obvladovanje neskladnih proizvodov
- obvladovanje merilne in preskusne opreme
- obvladovanje dokumentacije
- obvladovanje zapisov.

V kolikor izvajalec pregleda ugotovi v sistemski dokumentaciji odstopanja ali pomanjklivosti, ki vplivajo na zanesljivo in korektno izvajanje tovarniške kontrole proizvodnje, obvesti proizvajalca o ugotovljenih neskladnostih in zahteva korektivne ukrepe za dopolnitev sistema pred izvedbo pregleda.

Manjše neskladnosti, ki na delovanje sistema tovarniške kontrole proizvodnje bistveno ne vplivajo, obravnava med začetnim pregledom proizvodnje in tovarniške kontrole.

O pregledu dokumentacije vnese izvajalec pregleda svoje ugotovitve v zapisnik o pregledu prejete systemske dokumentacije (OB 8.1-5-ZPD) in v zapisnik pregleda delovanja tovarniške kontrole proizvodnje (OB 8.1-5- ).

#### 7.2 Začetni preskus in določitev deklaracije proizvoda (velja samo za sistem ocenjevanja in preverjanja nespremenljivosti lastnosti 2+)

Pri AVCP 2+ izvede začetni preskus proizvajalec sam ali od njega izbran preskusni laboratorij v celoti ali samo del potrebnih preskusov. Rezultate zunanjega laboratorija CO IRMA prizna, če je ta laboratorij akreditiran. V kolikor ni, naroči CO IRMA preskusnemu laboratoriju IRMA, da zunanji laboratorij preveri in ugotovi njegovo kompetentnost za izvedbo preskusov, ki jih proizvajalec potrebuje. V kolikor se izkaže, da zunanji laboratorij za izvajanje tovrstnih preskusov ni usposobljen, poročila o začetnem preskusu CO IRMA zavrne.

Začetni preskus proizvoda 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 in mora biti skladen s proizvajalčevo deklaracijo proizvoda. Rezultati začetnih preskusov morajo ustrezati zahtevam ustreznih produktnih standardov in specifikacijam vsakega tipa proizvoda za nameravano uporabo. Zato morajo biti proizvajalčeve deklarirane vrednosti in načini evaluacije rezultatov preskusov podane v dokumentaciji sistema tovarniške kontrole proizvodnje.

Pri AVCP 2+ mora izvajalec začetnega pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje preveriti pravilnost izvedbe preskusov in preveriti skladnost ugotovljenih lastnosti z deklaracijo proizvajalca ob upoštevanju zahtev harmoniziranih produktnih standardov. To velja za vse gradbene proizvode razen za beton.

Pri betonu mora izvajalec začetnega pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje preveriti:

1. ali je bil začetni preskus za tlačno trdnost izveden po zahtevah standarda SIST EN 206: 2013+A1:2016, dodatek A, in ali rezultati izpolnjujejo merila skladnosti iz točke 8.2.1 istega standarda,

2. ali so bili začetni preskusi ostalih lastnosti svežega betona (v/c vrednost, konsistenca, stopnja aeriranja in gostota sveže betonske mešanice) izvedeni po zahtevah standarda SIST EN 206:2013+A1:2016, točka 8.2.3 Kontrola lastnosti za druge lastnosti razen trdnosti,
3. ali so bile za betone z zahtevnejšimi stopnjami obstojnosti opravljeni preskusi posebnih lastnosti, ki so predpisani v preglednici N.3. standarda SIST 1026:2016,
4. ali so bile posebne lastnosti strjenega betona izvedene skladno s preglednico A-N.1 standarda SIST 1026:2016.

Poleg poročil o začetnih preskusih betonov mora izvajalec kontrolnega pregleda dobiti od proizvajalca betona še Oceno delovanja betonarne skladno s točko 9.9 standarda SIST 1026:2016, ki mora biti izvedena po Navodilu o kontroli proizvodne sposobnosti betonarn, Dopolnila splošnih in tehničnih pogojev – III. knjiga, Ljubljana, DDC – Družba za državne ceste, 2000, str. 47-53.

Izvajalec pregleda naredi o svojih ugotovitvah ustrezen zapis v Zapisnik pregleda.

### 7.3 Vzpostavitev evidence o proizvodih vložnikov

Vodja službe za certificiranje vnese vse vrste betona oziroma tipe proizvajanega gradbenega proizvoda in poročila o izvedenih začetnih preskusih 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 o začetnem preskusu. Vodja službe za certificiranje ta zapis po vsaki spremembi v proizvodnem programu proizvajalca aktualizira.

Vodja službe za certificiranje 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)

### 7.4 Izvedba začetnega pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške 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 izdela v sodelovanju s proizvajalcem na obrazcu Plan pregleda delovanja kontrole proizvodnje OB 8.1-8, ki je prirejen za posamezne gradbene proizvode OB 8.1-8-B, OB 8.1-8-A, OB 8.1-8-M, OB 8.1-8-Z, OB 8.1-8-L, OB 8.1-8-SZV, OB 8.1-8-KP, ki mu ga pošlje vsaj teden dni pred terminom pregleda. V načrtu izvedbe začetnega pregleda je treba navesti:

- odgovorno osebo certifikacijskega organa (izvajalec pregleda),
- odgovorne predstavnike proizvajalca, ki so odgovorni za predstavitev proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje za posamezne dele pregleda in na posameznih proizvodnih mestih,
- datum in čas začetka pregleda (uvodni sestanek) in časovni potek posameznih aktivnosti ter pregledov na prvem in na morebitnih naslednjih proizvodnih mestih,

- predvideni termin zaključnega sestanka.

V uvodnem sestanku seznaniti izvajalec pregleda predstavnike proizvajalca s postopkom presoje in točno določi obseg tipov gradbenega proizvoda, ki je predmet certificiranja. V kolikor je želeni obseg drugačen od prijavljenega, mora narediti o tem zapis v zapisnik pregleda delovanja kontrole proizvodnje ustreznega gradbenega proizvoda (OB 8.1-5- ).

Med začetnim pregledom proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje izvajalec pregleda ugotavlja, ali je tovarniška kontrola proizvodnje implementirana skladno z zahtevami ustreznega produktnega standarda, pregleda plane kontrole, iz primerjave planov kontrole, obsega proizvodnje in zapisov o kontroli ugotavlja ali se kontrola izvaja v zahtevanem obsegu, pregleda zapise o ugotovljenih neskladnostih in izvajanih korektivnih ukrepih, pregleda vzdrževanje proizvodne ter kontrolne opreme, metrološko obvladovanje preskusne in kontrolne opreme, usposobljenost 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 redno 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 delovanja kontrole proizvodnje ustreznega gradbenega proizvoda (OB 8.1-5- ). V zapis o pregledu vnaša svoje ugotovitve. Če za posamezna vprašanja v sklopu vprašanj ugotovi izvajalec pregleda, da so odgovori in dokazila skladni z zahtevami, oceni sklop z oceno DA - ugotovljena skladnost, če pa niso v skladu z zahtevami standarda, ga označi kot odstopanje z oceno NE - neskladnost. 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 tovarniške 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 vse proizvodne enote isti zapisnik s tem, da v zapisnik vpiše vse pregledane proizvodne enote in v kateri enoti je ugotovil posamezno neskladnost.

## 7.5 Kontrolno preskušanje

Kontrolno preskušanje tlačne trdnosti je predpisano samo pri začetnem pregledu in pri kontrolnih pregledih tovarniške kontrole proizvodnje betona.

Pri začetnem pregledu je potrebno opraviti preskušanje tlačne trdnosti za najmanj eno vrsto betona, ki jo obrat proizvaja v večjih količinah. Pri pripravi preskušancev za kontrolno preskušanje je potrebno izvršiti še preskuse konsistence, volumnske mase, v/c vrednosti in vsebnosti zraka, če je beton aeriran. Priprava preskušancev in preskusi svežega betona, ki jih izvede osebje laboratorija proizvajalca, 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 laboratorij proizvajalca. Tri kocke preišče osebje v svojem laboratoriju ali v podizvajalskem laboratoriju, katerega usposobljenost je CO IRMA predhodno preveril, tri pa dostavi v primerni starosti v preskusni laboratorij IRMA, kjer se izvrši preskus tlačne trdnosti. 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.

Tudi v primeru, da za proizvajalca preskuse tlačnih trdnosti izvaja laboratorij IRMA, se mora izvesti primerjalni preskus na enak način.

Primerjavo rezultatov vsakega kontrolnega preskusa tlačne trdnosti oceni izvajalec kontrolnega pregleda z merili istovetnosti, ki so predpisana v SIST EN 206:2013+A1:2016 in v SIST 1026:2016, Dodatek B, tč. B.3.1. V smislu SIST EN 206:2013+A1:2016, tč. 8.2.1.2 razpon rezultatov preskusov iz istega vzorca ne sme biti večji od 15% povprečne vrednosti.

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. Podrobneje določa način izvajanja primerjalnega preskušanja tlačnih trdnosti betona navodilo NICP 8.4 Navodilo za primerjalno preskušanje tlačnih trdnosti betona pri začetnem in kontrolnih pregledih delovanja kontrole proizvodnje betona, izdaja 1, velja od 22.12.2012.

#### 7.6 Ukrepi v primeru ugotovljenih neskladnosti pri začetnem pregledu proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje

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.

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 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 določitvi tipa proizvoda niso odpravljene v 3 mesecih, se postopek začetnega pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje prekine. Izvajalec pregleda, ki začetni pregled prekine, izdela negativno ocenitveno poročilo in ga pošlje vložniku ter vodi službe za certificiranje.

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 systemske dokumentacije ali nepravilnosti v poročilih o določitvi tipa proizvoda ni možna izvedba pregleda, ker pa je prekorachil 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 tovarniške kontrole proizvodnje. Izvajalec pregleda zabeleži v zapisnik pregleda vsa ugotovljena odstopanja, ki jih oceni z NE (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 tovarniške kontrole proizvodnje prekine. Izvajalec pregleda, ki začetni pregled prekine, izdela negativno ocenitveno poročilo in ga pošlje vložniku in vodi 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 poroči 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.

#### 7.7 Predpregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje

V kolikor vložnik želi, 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 tovarniške 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 začetnih preskusih proizvodov. Izvajalec izvede predpregled na isti način kot začetni pregled. Najprej oceni sistemsko dokumentacijo in poročila o začetnih preskusih proizvodov in nato opravi obisk pri vložniku. Obisk pri naročniku opravi ne glede na neskladnosti v dokumentaciji in poročilih naročnika. Pri predpregledu uporabi ustrezni vprašalnik Zapisnik pregleda proizvodnje ..... in delovanja kontrole proizvodnje (OB 8.1-5- ), v katerega vpisuje svoje ugotovitve. Po končanem predpregledu najprej ustno seznanj 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 IRMA za to predvidena.

#### 7.8 Poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja tovarniške 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 tovarniške 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 ta vrsta gradbenega proizvoda ni vključena v certifikat.

Če neskladnosti v postavljenem roku niso bile odpravljene in ne more ugotoviti skladnosti izvajanja tovarniške kontrole proizvodnje z zahtevami certifikacijske sheme, izvajalec pregleda 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 dokumentiranju izvedenega pregleda.

## 8. ODLOČITEV O CERTIFIKACIJI

### 8.1 Izvrednotenje pregleda

Izvajalec pregleda izpolni pri certificiranju po sistemu 1 prvi del obrazca. Dokumenti in odločitev za izdajo ali podaljšanje veljavnosti certifikata o stalnosti lastnosti proizvoda (OB 8.1-11-SVZ) in priloži naslednje zapise:

- imenovanje izvajalca postopka certificiranja BVO
- poročilo o ustreznosti začetnih preskusov
- plan pregleda delovanja tovarniške kontrole proizvodnje nateznih vezi
- plan pregleda delovanja tovarniške kontrole proizvodnje betonskih elementov
- zapisnik pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje nateznih vezi
- zapisnik pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje BVO
- poročila o neskladnostih
- poročilo pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje nateznih vezi
- poročilo pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje BVO

Izvajalec pregleda izpolni pri certificiranju po sistemu 2+ prvi del obrazca Dokumenti in odločitev za izdajo ali podaljšanje veljavnosti certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje (OB 8.1-11) in priloži naslednje zapise:

- imenovanje izvajalca pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje,
- plan pregleda delovanja tovarniške kontrole proizvodnje,
- zapisnik pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje,
- poročila o neskladnostih,

- poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in tovarniške kontrole proizvodnje (OB 8.1-10).

Vodja službe za certificiranje CO IRMA, ki ni bil vključen v pregled, zbere še vse druge dokumente o certifikacijskem postopku in jih priloži k izpolnjenemu obrazcu. Nato pregleda in presodi vse zbrane zapise zlasti pa vsa poročila o neskladnostih in opravljenih korektivnih ukrepih ter poročilo izvajalca pregleda o izvedenem pregledu proizvodnje in tovarniške kontrole proizvodnje in pri sistemu 1 še poročilo o ustreznosti začetnih preskusov.

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 certifikacijsko shemo za dotični proizvod, standardom SIST EN ISO/IEC 17065, Uredbo (EU) št. 305/2011 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 podal ugotovitev, da so proizvajani elementi identični elementom, preskušanim pri začetnem preskusu,
- ali je izvajalec pregleda dal priporočilo za podelitev certifikata.

Svoje ugotovitve vpisuje v drugi del zapisa Dokumenti in odločitev za izdajo ali podaljšanje veljavnosti certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje (OB 8.1-11) oziroma Dokumenti in odločitev za izdajo ali podaljšanje veljavnosti certifikata o stalnosti lastnosti proizvoda (OB 8.1-11-SVZ), ki ga izpolnjuje samo služba za certificiranje CO IRMA.

V kolikor dokumentacija o izvedbi začetnega pregleda proizvodnje in kontrole proizvodnje ni popolna ali vodja službe za certificiranje ugotovi v njej neskladnosti, jo vrne izvajalcu pregleda s pismeno zahtevo, da izvajalec pregleda neskladnosti v roku 30 dni odpravi. Ko so vse neskladnosti odpravljene, vodja certifikacijske službe ugotovi v zapisih Dokumenti in odločitev za izdajo ali podaljšanje veljavnosti certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje (OB 8.1-11) oziroma Dokumenti in odločitev za izdajo ali podaljšanje veljavnosti certifikata o stalnosti lastnosti proizvoda (OB 8.1-11-SZV), da lahko zaključi postopek.

## 8.2 Odločitev o izdaji ali zavrnitvi certifikata

Na osnovi vseh zbranih zapisov izvedenega certifikacijskega postopka pri AVCP 1 in začetnega pregleda proizvodnje in tovarniške kontrole proizvodnje pri AVCP 2+ in njihove ponovne preveritve, s katero se vodja službe za certificiranje prepriča, da so zapisi povsem usklajeni s predpisanim postopkom v SP 8.1 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 nespremenljivosti lastnosti ali certifikat o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje podeli.

Vodja službe za certificiranje pisno obvesti vložnika o izdaji certifikata ali o zavrnitvi izdaje certifikata.

V kolikor proizvajalec ni odpravil vseh neskladnosti pri izvajanju kontrole proizvodnje v rokih, kot so navedeni v točki 7.6 Ukrepi v primeru ugotovljenih neskladnosti pri obeh certifikacijskih postopkih, ali ni v dveh popravljanih 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, 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 obrazcu Priziv – pritožba (OB 8.1-35). V primeru zavrnitve izdaje certifikata se mora postopek certificiranja v celoti ponoviti.

## 9. CERTIFIKACIJSKA DOKUMENTACIJA

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

Pogodbo za uporabo in vzdrževanje izdanega certifikata podpiše proizvajalec z IRMA pred podelitvijo certifikata, ko je zanesljivo, da bodo za njegovo izdajo izpolnjeni pogoji. Pogodbo podpišeta direktor proizvajalca ali od njega pooblaščen oseba in direktor 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,
- zahtevo, da proizvajalec o prispelih pritožbah in reklamacijah obvešča CO IRMA,
- zahtevo, da proizvajalec omogoči udeležbo opazovalcev SA med izvajanjem kontrolnega obiska v njegovi proizvodnji, če se SA tako odloči,
- da ob začasnem in / ali trajnem preklicu certifikata preneha izdajati izjave o lastnostih ter se preneha sklicevati na akreditacijo in
- da posreduje svojim strankam, če te zahtevajo določena poročila o preskusih ali izvedbi kontrolnega obiska ali pa kakšen drug dokument, le kompletna poročila ali dokumente in ne samo njihov del.

Pri gradbenih proizvodih, ki spadajo v harmonizirano področje in ki so bili certificirani po postopku, za katerega je CO IRMA akreditiran pri SA po Uredbi (EU) 305/2011, CO IRMA uporabi za sklenitev pogodbe obrazec OB 8.1-13-cpr in v tem primeru sme nosilec certifikata poleg oznake CE, katere namestitev predpisuje 9. člen Uredbe 305/2011/EU, brez posebnega dovoljenja ali določbe v pogodbi, dodati še znak IRMA.

**CERTIFIKACIJSKI ORGAN IRMA Inštitut za raziskavo materialov in aplikacije,**  
**Špruha 18, 1236 Trzin**

**SP 8.1 Certificiranje**

**29. INFORMATIVNA IZDAJA**

velja od 16.09.2020

Pri betonu CO IRMA uporabi za sklenitev pogodbe o vzdrževanju certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje obrazec OB 8.1-13-b. Ker je IRMA akreditiran pri SA za certificiranje tovarniške kontrole proizvodnje betona, velja pogodba za vzdrževanje certifikatov po ZGPro-1 in z oznako SA. Pri betonu, ki ne pripada harmoniziranemu področju, se oznaka CE ne uporablja.

## 9.2 Izdaja certifikata

Za gradbene proizvode, za katere veljajo harmonizirani produktni standardi in za katere je CO IRMA akreditiranih pri Slovenski akreditaciji po Uredbi (EU) 305/2011, podeli vodja službe za certificiranje certifikat po Uredbi (EU) št. 305/2011 (CPR certifikat) z znakom Slovenske akreditacije na obrazcu OB 8.1-15-cpr.

V primeru, da CO IRMA postopka certificiranja po harmoniziranem standardu še ni akreditiral pri Slovenski akreditaciji, je pa imenovan za certifikacijski organ s strani pristojnega ministrstva, izda vodja službe za certificiranje enak certifikat brez znaka Slovenske akreditacije na obrazcu OB 8.1-15.

Za sisteme za zadrževanje vozil (betonske varnostne ograje), za katere velja AVCP 1 in je postopek certificiranja o nespremenljivosti lastnosti akreditiran pri SA, vodja službe za certificiranje podeli certifikat o nespremenljivosti lastnosti z znakom SA na obrazcu OB 8.1-15-SVZ-cpr.

Pri betonu, za katerega veljata neharmoniziran produktni standard in slovenski dopolnilni standard, in se tovarniška kontrola proizvodnje certificira po ZGPro-1, podeli vodja službe za certificiranje certifikat po ZGPro-1 (ZGPro certifikat) na obrazcih OB 8.1-16 in OB 8.1-16-P (priloga k certifikatu) in certifikat z znakom Slovenske akreditacije (SA-certifikat) na obrazcih OB 8.1-17-B in OB 8.1-17-B-P (priloga k certifikatu).

Certifikacijsko listino izda za vse tipe istega gradbenega proizvoda, ki se proizvajajo po istem harmoniziranem produktnemu standardu na enem ali več proizvodnih mestih, ki so v istem sistemu kontrole proizvodnje. V kolikor je več obratov, izda en certifikat za vse obrate, ki morajo biti v certifikatu jasno navedeni, razen če imetnik certifikata želi, da je certifikat izdan za vsako proizvodno mesto posebej. 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 navedeni v certifikatu ali v prilogi k certifikatu.

Certifikacijsko listino se lahko izda tudi za različne vrste proizvodov, za katere velja ista skupina harmoniziranih produktnih standardov in se proizvajajo v istem sistemu tovarniške kontrole proizvodnje.

Certifikacijsko listino podpiše vodja službe za certificiranje priglašene organa IRMA kot pooblaščen oseba.

Certifikacijska listina (certifikat o nespremenljivosti lastnosti ali certifikat o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje) na harmoniziranem področju vsebuje naslednje podatke:

- a. naziv in naslov priglašene organa,
- b. datum podelitve certifikata,
- c. naziv in naslov proizvajalca,
- d. naslov obrata, ki proizvaja gradbeni proizvod, ki je predmet certificiranja,
- e. obseg podeljenega certifikata, ki vsebuje:
  - naziv proizvajane gradbenega proizvoda,
  - harmoniziran produktni standard, ki je osnova za izdajo certifikata,
- f. obdobje veljavnosti certifikacijske listine,
- g. datum prve izdaje certifikata v trenutno veljavni obliki.

Certifikacijska listina za ima enovito številko, sestavljena iz treh delov, ki so razdeljeni s črticami. Posamezni deli številke so:

- identifikacijska številka priglašene organa IRMA, ki je na certifikatih, izdanih na osnovi Uredbe 305/2011/EU, 1374,
- akronim CPR za certifikate, izdanih na osnovi harmoniziranih produktnih standardov,
- številka vsakega posameznega certifikata v CO. Ta številčna oznaka je sestavljena iz dveh števil in črke, ki je oznaka postopka v priglašenem organu.

Certifikacijska listina (certifikat o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje betona) na neharmoniziranem področju, se od listine za gradbene proizvode na harmoniziranem področju razlikuje v oznaki. Tudi ta je sestavljena iz treh delov, ki so:

- številka odločbe pristojnega ministrstva o imenovanju IRMA za OUS za beton,
- akronim ZGPro-1 za certifikate, izdanih na osnovi 5. člena ZGPro-1,
- številka vsakega posameznega certifikata v CO. Ta številčna oznaka je sestavljena iz števil in črke B, ki je oznaka postopka v certifikacijskem organu.

Certifikacijsko listino za skladnost delovanja tovarniške kontrole proizvodnje betona IRMA izda v dveh verzijah: brez znaka Slovenske akreditacije (ZGPro-certifikat) in z znakom Slovenske akreditacije (SA-certifikat), ker je certifikacijski postopek akreditiran pri Slovenski akreditaciji skladno s standardom SIST EN ISO/IEC 17065:2012. Certifikat z znakom Slovenske akreditacije je izdan na obrazcih OB 8.1-17-B in OB 8.1-17-B-P in vsebuje iste podatke kot certifikacijska listina za beton brez znaka Slovenske akreditacije s tem, da je oznaka takega certifikata enaka številki CO za ta certifikat (dve številki in črka).

Kot dokaz skladnosti delovanja svoje tovarniške kontrole uporablja proizvajalec betona v javnem prometu le certifikacijsko listino brez znaka SA.

V kolikor proizvajalec ne plača vseh stroškov v zvezi izvedbo certificiranja po AVCP 1 ali začetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje po AVCP 2+ 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.

### 9.3 Registra veljavnih in preklicanih certifikatov na harmoniziranem in neharmoniziranem področju

Služba za certificiranje IRMA vodi ločeno registra veljavnih in preklicanih certifikatov

izdanih na harmoniziranem in neharmoniziranem področju v slovenščini in angleščini. Ker sta oba registra javni listini, ju vodi na svoji domači strani z naslovom [www.irma.si](http://www.irma.si).

V registru veljavnih certifikatov, izdanih po Uredbi (EU) 305/2011, so navedeni naziv in naslov proizvajalca, identifikacija proizvoda in produktni standard, po katerem je certificirana skladnost delovanja tovarniške kontrole proizvodnje ali nespremenljivost lastnosti proizvoda, ter povezava na prilogo, v kateri so navedeni posamezni tipi certificiranih proizvodov.

Preklicani certifikati so navedeni v registru preklicanih certifikatov z vsemi istimi navedbami in z datumom preklica certifikata.

Na isti način vodi služba za certificiranje register veljavnih in preklicanih certifikatov, izdanih na neharmoniziranem področju za beton.

## 10. NADZOR - VZDRŽEVANJE CERTIFIKATA

### 10.1 Splošno

Certifikat o nespremenljivosti lastnosti (AVCP 1) velja za čas proizvodnje nespremenjenega proizvoda, certifikat o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje (AVCP 2+) pa za nedoločen čas do preklica s strani certifikacijskega organa. V obeh primerih je potrebno vzdrževati veljavnost izdanega certifikata z nadzorom delovanja tovarniške kontrole proizvodnje.

V proizvodnjah gradbenih proizvodov, za katere veljajo harmonizirani produktni standardi in za katere je predpisan AVCP 2+, izvaja priglašeni organ pri vsakem proizvajalcu pregled delovanja tovarniške kontrole proizvodnje najmanj 1x letno.

V proizvodnjah betonskih varnostnih ograj (BVO), za katere velja harmonizirani produktni standard SIST EN 1317-5:2007+A2:2012/AC:2012, ki predpisuje AVCP 1, izvaja priglašeni organ pri vsakem proizvajalcu pregled delovanja sistema kakovosti in tovarniške kontrole proizvodnje najmanj 1x letno, pri čemer pa se lahko dogodi, da proizvajalec BVO v tistem letu nima naročil in proizvodnje. V takem primeru se pregleda samo sistem kakovosti, tovarniško kontrolo kakovosti proizvodnje pa, ko proizvodnja zopet teče. Pregledi tovarniške kontrole proizvodnje se zato lahko izvajajo redkejše kot pregledi sistema kakovosti, vendar pa je pregled delovanja tovarniške kontrole proizvodnje potrebno izvesti najmanj enkrat na tri leta. Če v tem času proizvajalec nima nobenega naročila, se certifikat o nespremenljivosti lastnosti prekliče.

Pri pregledu tovarniške kontrole proizvodnje BVO je potrebno izvesti pregled skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje vseh sestavnih elementov BVO, v kolikor zanje niso izdani certifikati o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje ali niso bile pregledane s strani drugih certifikacijskih organov. V tem slučaju mora proizvajalec predložiti kopije poročil o opravljenem pregledu skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje vseh sestavnih delov in ustrezne certifikate za varilce, če je v BVO vgrajena varjena armatura.

Če imetnik certifikata proizvaja BVO samo na enem mestu, kjer je tudi njegov sedež, se pregled izvaja na tem mestu. Če pa imetnik certifikata naroča proizvodnjo BVO pri enem ali

večih drugih podizvajalcih, se izvede pregled dokumentacije in zapisov na sedežu nosilca certifikata, pregled skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje pa pri enem od podizvajalcev, pri katerem je proizvodnja naročena. Ker na vseh proizvodnih mestih vodi tovarniško kontrolo proizvodnje predstavnik vodstva za kakovost imetnika certifikata, je izvajanje te kontrole na vseh proizvodnih mestih enako in se zato kontrolni pregled tovarniške kontrole proizvodnje izvede na proizvodnem mestu, ki ga predlaga nosilec certifikata.

Če imetnik certifikata proizvaja BVO z drsnimi opaži, se pregled skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje izvede na gradbišču ceste.

Če imetnik certifikata želi vključiti v certifikat o nespremenljivosti lastnosti še dodatno proizvodno mesto ali za to proizvodno mesto pridobiti poseben certifikat, mora to ob prijavi kontrolnega pregleda v prijavi zahtevati. V takem primeru se izvede kontrola delovanja tovarniške kontrole proizvodnje obvezno v tem proizvodnem obratu.

V proizvodnjah betona, za katere velja neharmoniziran produktni standard in za katere je predpisan AVCP 2+, izvaja in potrjuje certifikacijski organ pri vsakem proizvajalcu pregled delovanja tovarniške kontrole proizvodnje najmanj 2x letno. CO IRMA lahko zmanjša obseg rednih kontrolnih pregledov delovanja tovarniške kontrole proizvodnje betona na najmanj enkrat letno, če deluje kontrola proizvodnje zelo zanesljivo. Pogoji, ki jih mora proizvajalec izpolnjevati za zmanjšan obseg kontrolnih pregledov, je predpisan v certifikacijski shemi za beton.

Certifikacijski cikel in veljavnost certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje za proizvode, za katere veljajo harmonizirani standardi, je 5 let in za certifikat o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje betona 3 leta. Enako velja, da je certifikacijski cikel za certifikat o nespremenljivosti lastnosti in veljavnost certifikata za BVO 5 let. Certifikat se po tem obdobju, tudi če ni drugih sprememb, obnavlja.

Vodja službe za certificiranje vodi in dokumentira vse aktivnosti v zvezi z vzdrževanjem izdanih certifikatov.

#### 10.2 Redni kontrolni pregled ter ocena in potrditev delovanja tovarniške kontrole proizvodnje

Nadzor nad delovanjem tovarniške kontrole proizvodnje izvaja služba za certificiranje IRMA skladno z zahtevami produktnih standardov in relevantnih certifikacijskih shem ob upoštevanju dodatnih navodil skupine organov za ugotavljanje skladnosti.

Izvedbo vsakega rednega pregleda organizira vodja službe za certificiranje. Vodja službe za certificiranje vodi za vsako leto Plan kontrolnih obiskov v proizvodnjah gradbenih proizvodov po Uredbi (EU) 305/2011 in posebej Plan kontrolnih obiskov v proizvodnjah betona po 5. členu ZGPro-1. V vsakem planu so navedeni proizvajalci gradbenih produktov oziroma betona, številka njihovega certifikata in pogodbe za vzdrževanje certifikata, datum prve izdaje certifikata, planiran datum posameznega kontrolnega pregleda, datum obvestitve stranke, da je treba prijaviti naslednji kontrolni pregled, datum prijave in datum izvedbe kontrolnega pregleda ter datum izdaje poročila o izvršenem pregledu. Vodja službe za certificiranje

obvesti proizvajalca o roku kontrolnega obiska in pridobi od njega prijavo za vsak kontrolni pregled z navedbo vseh sprememb v obdobju od predhodnega obiska pri njem.

Redni kontrolni pregled mora biti izvršen v časovnem intervalu  $\pm 1$  mesec od poteka vsakega 6 ali 12 mesečnega obdobja, razen če se CO IRMA in proizvajalec drugače ne dogovorita.

Redni kontrolni pregledi delovanja tovarniške kontrole proizvodnje 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.

Kontrolni pregledi delovanja tovarniške kontrole proizvodnje betona ali agregatov se lahko izvedejo tudi, če proizvodnja ne teče zaradi pomembnosti pregleda o skladnosti v preteklem obdobju proizvajanih proizvodov. Isto velja tudi za kontrolne preglede tovarniške kontrole proizvodnje BVO, če proizvajalec v tistem letu nima naročil. Pri takem kontrolnem obisku se pregleda vse razen same proizvodnje, v betonarni pa se ne odvzamejo preskušanci za primerjalne preskuse tlačne trdnosti (glej delovno navodilo NICP 8.1).

Redni kontrolni pregled vodi in izvaja izvajalec pregleda, ki ga imenuje vodja službe za certificiranje. Kot imenovana oseba je za pravilno izvedbo pregleda in oceno delovanja tovarniške kontrole proizvodnje odgovoren vodji službe za certificiranje.

#### 10.3 Prijava rednega kontrolnega pregleda delovanja tovarniške kontrole proizvodnje

Vodja službe za certificiranje imetnika certifikata pisno pozove z dopisom, da naj prijavi naslednji kontrolni pregled v datumu, ki ga je za redni kontrolni pregled planiral in je obletnica izdaje certifikata na harmoniziranem področju in pol letnica izdaje certifikata na neharmoniziranem področju. Istočasno mu 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.

V kolikor proizvajalec ne prijavi vsakokratnega rednega kontrolnega pregleda v roku 1 meseca od poteka vsakega 12 mesečnega ali 6 mesečnega obdobja od izdaje certifikata, ga vodja službe za certificiranje pismeno opozori in če ta v 14 dneh po pismenem opozorilu še vedno kontrolni pregled ne prijavi, mu izreče sankcijo začasne razveljavitve izdanega certifikata. Izrečeno sankcijo prekliče šele, ko je kontrolni pregled opravljen.

V kolikor ima proizvajalec utemeljen razlog, lahko pismeno 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.

#### 10.4 Izvajanje rednega kontrolnega pregleda delovanja tovarniške kontrole proizvodnje

Redni kontrolni pregled se izvaja na isti način kot začetni pregled proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje, kar je opisano v točkah 7.4 in 7.5. Izvajalec pregleda uporablja iste obrazce za plan pregleda (OB 8.1-8-...), za zapisnik pregleda (OB 8.1-5-...), za obravnavanje neskladnosti (OB 8.1-9) in za poročilo izvajalca o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole (OB 8.1-10). Celotno dokumentacijo pregleda



zaključni z zapisom dokumenti in presoja izvedenega pregleda proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole (OB 8.1-11).

Pri rednem pregledu mora izvajalec pregleda kot dokazila pravilnega delovanja tovarniške 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 lastnostih 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.

Samo v okviru kontrolnih pregledov delovanja tovarniške kontrole proizvodnje betona se izvaja kontrolno preskušanje tlačne trdnosti betona na enak način kot je to navedeno v točki 7.5. Kontrolno preskušanje obsega primerjalni preskus tlačnih trdnosti betonskih kock in se izvede na isti način pri proizvajalcu, ki preiskuje tlačno trdnost betona v svojem laboratoriju ali pa zanj preskus izvaja podizvajalski laboratorij ali pa laboratorij IRMA. Vedno se izvede primerjalni preskus za eno vrsto betona pri vseh kontrolnih pregledih, rezultati kontrolnega preskusa pa se obravnavajo enako kot je navedeno v točki 7.5.

V okviru rednega kontrolnega pregleda izvajalec pregleda kontrolira tudi način uporabe certifikata o nespremenljivosti lastnosti oziroma certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje, izjav o lastnostih ter CE oznake in znaka IRMA. V kolikor ugotovi pri tem nepravilnosti, jih obravnava kot druge ugotovljene neskladnosti.

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).

#### 10.5 Obravnavanje neskladnosti ugotovljenih pri kontrolnem pregledu

Pri kontrolnem pregledu ugotovljene neskladnosti delimo na:

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

##### 10.5.1 Obravnavanje ugotovljenih neskladnosti, ki ne ogrožajo varne uporabe proizvajane gradbenega proizvoda.

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

V poročilu o neskladnosti presojevalec navede način preverjanja odprave neskladnosti. To v večini primerov proizvajalec dokaže z dokazili, ki jih v dogovorjenem roku pošlje izvajalcu

kontrolnega pregleda. V določenih primerih je potrebno odpravo neskladnosti preveriti z delnim ali celotnim izrednim pregledom. Ko izvajalec pregleda 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 Zahtevke za izvedbo korektivnega ukrepa. Če tudi tedaj ne pošlje v 14 dneh poročila o odpravi neskladnosti, sproži presojevalec postopek začasni odvzem certifikata. Izpolni obrazec OB 8.1-24 Zahtevke za uvedbo sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju tovarniške kontrole proizvodnje in ga pošlje vodji službe za certificiranje.

#### 10.5.2 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 8.5.1 za druge neskladnosti, istočasno pa proizvajalcu takoj prepove izdajo izjave o lastnostih za dotični proizvod 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 rizičnega 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 tovarniške 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 preveriti predlagani ukrep in ga izvršiti, če ugotovi upravičenost predloga izvajalca pregleda. Proizvajalcu pošlje Odločitev o uvedbi sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju kontrole proizvodnje na obrazcu OB 8.1-22 in začasno 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 tovarniške kontrole proizvodnje proizvajalcu prepove izdajanje izjav o lastnostih za dotični proizvod in uporabo certifikata o delovanju kontrole proizvodnje, na katerem je tisti proizvod napisan. Vodja službe za certificiranje označi izrečen ukrep tudi na spletni strani v registru izdanih certifikatov.

Začasni odvzem 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 tovarniške kontrole proizvodnje, v katerega je sporni proizvod ponovno vključen.

Roki za izrek in preklic vseh sankcij so navedeni v poglavju 12. Sankcije v primeru ugotovljenih odstopanj.

#### 10.5.3 Poročilo izvajalca pregleda o izvedenem kontrolnem pregledu tovarniške 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 tovarniške 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 tovarniška 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 tovarniške 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 sprejemom 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 dotedaj opravljenih kontrolnih pregledih ne vplivajo pomembno na kakovost proizvajane 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.

Poročilo za podaljšanje veljavnosti certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje betona (po ZGPro-1) velja avtomatsko tudi za certifikat z znakom Slovenske akreditacije.

Poročilo o izvedenem pregledu proizvodnje in delovanja tovarniške 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 tovarniške 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, ki morajo biti povsem usklajeni s postopkom v SP 8.1 Certificiranje. 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 tovarniška 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 tovarniške kontrole proizvodnje izreče sankcija. Zapis o tem naredi v drugem delu obrazca Dokumenti in odločitev za izdajo ali podaljšanje veljavnosti certifikata o skladnosti tovarniške kontrole (OB 8.1-11).

Podaljšanje veljavnosti certifikata o skladnosti tovarniške kontrole betona pomeni podaljšanje veljavnosti tudi certifikata SA, ker je certifikacijski postopek akreditiran pri SA.

Proizvajalca o sklepu o podaljšanju veljavnosti certifikata obvesti vodja službe za certificiranje s potrdilom o podaljšanju veljavnosti izdanega certifikata (OB 8.1-34-A) za akreditirane postopke in s potrdilom o podaljšanju veljavnosti izdanega certifikata (OB 8.1-34) za še ne akreditirane postopke. Sklep pošlje proizvajalcu skupaj s poročilom izvajalca kontrolnega pregleda.

#### 10.5.4 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 tovarniška kontrola proizvodnje ne deluje skladno z zahtevami produktnega standarda.

Izredni pregledi se izvajajo na isti način, kot je to podano v točki 10.2, s tem da pri izrednih pregledih vodja službe za certificiranje CO IRMA ali izvajalec pregleda odloči potrebni obseg nadzora.

#### 10.6 Izvajanje vrednotenja skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje v izrednih razmerah

Ob pojavu dalj časa trajajočih izrednih razmer, ko je neposreden fizični kontakt s proizvajalci gradbenih proizvodov otežkočen ali onemogočen, je potrebno izvedbo kontrolnega pregleda in vrednotenja delovanja tovarniške kontrole proizvodnje prilagoditi danim možnostim.

Pri vzdrževanju certifikatov o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje betona so lahko razmere drugačne kot pri vzdrževanju certifikatov tovarniške kontrole gradbenih proizvodov, za katere veljajo harmonizirani standardi. Certifikati o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje betona so izdani samo v Sloveniji, ostali pa so izdani v Sloveniji in v nekaterih sosednjih državah.

Proizvodnja betona navadno kljub možnim omejitvam poteka tudi ob izrednih razmerah in se zato izvajajo kontrolni pregledi za ugotavljanje skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje po planu izvajanja teh pregledov s pogostostjo dvakrat letno (vsakih 6 mesecev), ki je sprejet za vsako leto posebej.

Če razmere dopuščajo, izvajalec opravi kontrolni pregled na način, ki je predpisan v tem dokumentu.

Če razmere to ne dopuščajo in je omogočeno samo kontaktiranje po elektronskih medijih, potem izvajalec pregleda preveri delovanje sistema tovarniške kontrole proizvodnje na daljavo po dokumentih in zapisih, ki mu jih predstavnik vodstva za kakovost proizvodnje na zahtevo dostavi. Na osnovi tega pregleda CO IRMA podaljša veljavnost izdanega certifikata s pogojem, da se pregled same proizvodnje in delovanja tovarniške kontrole proizvodnje na licu mesta opravi, ko to razmere dopuščajo.

Pri vzdrževanju veljavnosti certifikatov o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje gradbenih proizvodov, za katere veljajo harmonizirani produktni standardi (AVCP 2+), se kontrolni pregledi delovanja tovarniške kontrole proizvodnje izvedejo, če proizvodnja teče in če je možen dostop do mesta proizvodnje. Če dostop ni mogoč, se izvedba kontrolnega pregleda premakne na kasnejši čas, ko postane proizvodno mesto dostopno. Ker produktni standardi zahtevajo, da je potrebno kontrolo tovarniške kontrole proizvodnje preveriti najmanj enkrat na leto, se v primeru, da je v tem času še vedno onemogočen dostop do proizvodnega mesta, izvede kontrolni pregled na daljavo, lahko tudi samo po dostavljenih zapisih.

Pri vzdrževanju veljavnosti certifikatov o nespremenljivosti lastnosti betonskih varnostnih ograj (BVO) po AVCP 1 se zaradi pravila, da se mora izvesti nadzor delovanja tovarniške kontrole proizvodnje najmanj enkrat na tri leta v slučaju, če proizvajalec BVO nima naročil, v obdobju dalj časa trajajočih izrednih razmer izvajajo kontrolni pregledi sistema kakovosti na daljavo samo po dostavljenih zapisih, nadzor delovanja tovarniške kontrole proizvodnje pa mora biti izveden najmanj po treh letih od zadnjega izvršenega pregleda.

## 11. SPREMEMBE, KI VPLIVAJO NA CERTIFICIRANJE

### 11.1 Spremembe v zahtevah za certificiranje

Spremembe v zahtevah za certificiranje so navadno posledica spremembe produktnega standarda - nova izdaja ali dopolnitev obstoječe izdaje, lahko pa so tudi spremembe na osnovi ugotovitev v CO IRMA. V obeh primerih mora vodja službe za certificiranje izdelati novo ali dopolnjeno certifikacijsko shemo, ki jo morajo odobriti predstavniki vseh strani v upravnem odboru CO IRMA s posebnim sklepom.

V primeru spremembe zahtev za certificiranje na harmoniziranem področju vodja službe za certificiranje izvede naslednje ukrepe:

1. veljavnost vsake spremembe produktnega standarda najprej preveri v Uradnem listu EU,
2. o spremembi in o roku vpeljave spremembe v sistem kontrole kakovosti pismeno obvesti vse svoje stranke. Rok implementacije je pri spremembi harmoniziranih standardov predpisan v Uradnem listu EU,
3. ker je zaradi akreditacije po Uredbi (EU) 305/2011 obseg certifikata CO IRMA nefleksibilen, prijavi SA zahtevo za razširitev akreditacije za spremenjeni produktni standard (širitev ali nova izdaja),
4. na spletni strani CO IRMA [www.irma.si](http://www.irma.si) objavi spremenjeno certifikacijsko shemo,
5. organizira seznanitev ali usposabljanje za svoje izvajalce kontrolnih pregledov,
6. za izvajalce kontrolnih pregledov izdela pisna navodila ter obrazce za izvajanje kontrole,
7. po končanem roku, ki je odobren za uvedbo sprememb pri proizvajalcu, skupaj z izvajalcem kontrolnih pregledov preverita, če je vsak od proizvajalcev v določenem časovnem roku izvedel vse potrebne prilagoditve in
8. šele po pridobljenem dokazu, da je posamezni proizvajalec spremembe uspešno implementiral v svojem sistemu kontrole proizvodnje, vodja službe za certificiranje izda nov CPR certifikat. Ta je brez znaka SA, če CO IRMA še ni pridobila ustrezno razširitev akreditacije, in z znakom SA, če je razširitev že pridobila.

V primeru spremembe zahtev za certificiranje na neharmoniziranem področju vodja službe za certificiranje izvede enake ukrepe z naslednjo razliko:

1. da zahteva obvezno uporabo spremenjenega standarda za beton eno leto od izida,
2. da lahko zaradi fleksibilnega obsega akreditacije za beton stranki izda novo ZGPro-1 in SA certifikacijsko listino, če spremembo produktnega standarda predstavlja dopolnitev že veljavne izdaje produktnega standarda in
3. da mora v slučaju nove izdaje standarda za beton najprej pridobiti razširitev akreditacijske listine in šele potem lahko izda proizvajalcem betona nove certifikate z znakom SA.

Preveritev uvedbe spremenjene zahteve za certificiranje izvede izvajalec kontrolnega pregleda na osnovi predloženih dokazil ali pa z izvedbo izrednega kontrolnega pregleda in pri tem uporabi obrazec OB 8.1-26.

### 11.2 Razširitev certifikata

Pri certifikatih o nespremenljivosti lastnosti po AVCP 1 ali pri certifikatih o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje po AVCP 2+, proizvajalec lahko prijavi CO razširitev

certifikata za dodaten tip istega gradbenega proizvoda z drugimi tehničnimi specifikacijami, ki ga proizvaja v okviru iste kontrole proizvodnje.

Certifikacijski organ postopa pri zahtevi za širitev certifikata o nespremenljivosti lastnosti za BVO po enem izmed postopkov certificiranja, ki je naveden v točki 6. Vodja službe za certificiranje preda zahtevo za razširitev certifikata izvajalcu certificiranja po AVCP 1, ki je izvedel zadnji pregled. Ta po enem od postopkov certificiranja, ki je naveden v točki 6 izpelje certificiranje novega tipa BVO in, če so izpolnjeni vsi pogoji, predlaga razširitev certifikata. Zapis o tem naredi v obrazec Odločitev o razširitvi certifikata o nespremenljivosti lastnosti (OB 8.1-21-SVZ).

Pri širitvi certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje mora proizvajalec poslati CO IRMA poleg pismene zahteve za razširitev certifikata tudi poročilo o začetnem preskusu za tisti proizvod. Vodja službe za certificiranje preda poročilo o začetnem preskusu proizvoda presojevalcu, ki je izvedel zadnji pregled. Ta pregleda poročilo in ugotovitve zapiše v Odločitev o razširitvi certifikata o skladnosti tovarniške 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 certificiranja oziroma 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 o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje (OB 8.1-16-P) in zamenja samo prilogo. Spremembo vnese tudi v register veljavnih certifikatov. Iste obrazce uporabi vodja službe za certificiranje pri izključevanju proizvodov iz certifikata (negativna razširitev).

Ker je postopek certificiranja tovarniške kontrole proizvodnje betona akreditiran pri Slovenski akreditaciji skladno s standardom SIST EN ISO/IEC 17065:2012, razširitev velja tudi za certifikat z znakom Slovenske akreditacije.

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

Če proizvajalec opusti proizvodnjo gradbenega proizvoda ali enega od proizvodov, pismeno zahteva od CO IRMA, da prekliče veljavni certifikat ali proizvod v njem. Vodja službe za certificiranje preklic certifikata izvede na obrazcu Odločitev o preklicu certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje ali proizvoda v njem (OB 8.1-27-2+) ali Odločitev o preklicu certifikata o nespremenljivosti lastnosti ali proizvoda v njem (OB 8.1-27-1). Pri preklicu certifikata, certifikat izbriše iz registra veljavnih certifikatov in ga vnese v register preklicanih certifikatov. Pri preklicu proizvoda v njem pa izda nov certifikat z isto številko brez preklicanega proizvoda, spremembo objavi na spletni strani CO IRMA, odločbo pa pošlje proizvajalcu.

Če proizvajalec določenih proizvodov ne proizvaja več kot 2 leti in ne zahteva preklic veljavnosti certifikata za tisto vrsto proizvoda ali certifikata v celoti, ga izvajalec kontrolnega pregleda na to opozori in zahteva, da da certifikacijskemu organu pismeno zahtevo za preklic certifikata ali tip proizvoda v njem. Če proizvajalec po opozorilu predloga certifikacijskemu

organu ne poda, poda ta predlog izvajalec kontrolnega pregleda, vodja službe za certificiranje pa izvede preklíc na zgoraj opisani naèin. Pri proizvodnji betonskih varnostnih ograj se preklièe certifikat o nespremenljivosti lastnosti, èe proizvajalec BVO ne proizvaja več kot 3 leta.

#### 11.3 Sprememba imena, naslova, tehnologije proizvodnje ali lastništva družbe ali proizvodnega obrata

Èe 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 proizvoda ali kontrole proizvodnje nastali situaciji.

Za spremembo imena ali naslova v certifikatu, kar je najveèkrat posledica sprememba lastništva družbe ali proizvodnega obrata, proizvajalec gradbenega proizvoda pisмено zaprosi certifikacijski organ z dopisom, ki mu priloži ustrezen sklep sodišèa. Èe se lastništvo družbe ni spremenilo, vodja službe za certificiranje spremeni v certifikatu ime in/ali naslov družbe ali proizvodnega obrata. Vodja službe za certificiranje zapiše odloèitev o spremembi imena in/ali naslova proizvajalca v obrazec OB 8.1-26.

Èe se je lastništvo družbe spremenilo in proizvodnja ni bila prekinjena, vodja službe za certificiranje zahteva od novega lastnika pisмено zagotovilo, da se proizvodnja in sistem tovarniške kontrole proizvodnje ne bosta spremenila in v tem sluèaju izda nov certifikat z isto številko a s spremenjenim imenom lastnika. Èe pa je bila proizvodnja prekinjena in je proizvodni obrat kupil lastnik, ko proizvodnja ni več potekala, se pridobitev certifikata izvede po postopku zaèetnega pregleda proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje.

Proizvajalec mora tudi o spremembi tehnologije obvestiti proizvajalca pisмено. Obièajno je zamenjava proizvodne opreme povezana z dalj èasa trajajoèo prekinitvijo proizvodnje in novimi pogoji proizvodnje, ki lahko bistveno vplivajo na lastnosti konènega proizvoda iz nove proizvodnje. V takem sluèaju vodja službe za certificiranje ohrani veljavnost obstojeèega certifikata za dobo razprodaje zalog, najveè za 6 mesecev, in nato zaèasno razveljavi obstojeèi certifikat.

Ko proizvajalec gradbenega proizvoda sporoèi, da bo zaèel proizvodnjo z novo procesno opremo, vodja službe za certificiranje zahteva izvedbo zaèetnih preskusov za vse proizvode in dostavo ustreznih poroèil ter izvedbo izrednega kontrolnega pregleda delovanja tovarniške kontrole proizvodnje. Na osnovi potrditve, da deluje tovarniška kontrola proizvodnje skladno z zahtevami certifikacijske sheme za dotièni gradbeni proizvod, vodja službe za certificiranje preklièe zaèasno razveljavitev certifikata in ga po potrebi dopolni.

V primeru izvedbe izrednega kontrolnega pregleda, se redni kontrolni pregledi izvajajo nemoteno po planu izvajanja kontrolnih obiskov v tistem letu.

#### 11.4 Certifikat o skladnosti kontrole proizvodnje za druge proizvode iz istega obrata (tovarne) ali istega proizvoda iz drugega obrata

Èe želi proizvajalec pridobiti certifikat o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje za vrsto



proizvoda, ki je proizveden v istem obratu (tovarni) in v istem sistemu tovarniške kontrole proizvodnje vendar pa po drugem harmoniziranem standardu, vloži zahtevek za certificiranje na CO. CO se v takem primeru odloči, da naredi delni pregled delovanja tovarniške kontrole proizvodnje tega novega proizvoda in na osnovi ugotovitve, da so izpolnjene zahteve iz certifikacijske sheme za ta proizvod, podeli proizvajalcu odgovarjajoč certifikat.

Če želi proizvajalec, da se izvede postopek certificiranja kontrole proizvodnje za isto vrsto proizvoda iz drugega obrata, v katerem deluje ista kontrola proizvodnje, CO IRMA vključi novi obrat v izdani certifikat o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje, ko se prepriča, da so izpolnjene vse zahteve iz certifikacijske sheme za dotični proizvod.

## 12. SANKCIJE V PRIMERU UGOTOVLJENIH Odstopanj

V kolikor izvajalec pregleda ugotovi v delovanju tovarniške kontrole proizvodnje proizvajalca na harmoniziranem ali neharmoniziranem področju neskladnosti, ki niso v postopku odpravljanja, predlaga vodji službe za certificiranje CO IRMA z obrazcem OB 8.1-24 Zahtevek za uvedbo sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju tovarniške kontrole proizvodnje izrek ene 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. začasni preklic izdanega certifikata (začasni 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,
4. trajni 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.

Predlog za uvedbo sankcije pošlje vodji službe za certificiranje najkasneje v 14 dneh po ugotovitvi ustreznega stanja z vsemi razpoložljivimi dokazili.

Vodja službe za certificiranje preuči predlog in dokazila ter izreče sankcijo pismeno na obrazcu OB 8.1-22 Odločitev o uvedbi sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju tovarniške kontrole proizvodnje najkasneje v 14 dneh po prejemu predloga. Vedno navede neskladnost pri proizvajalcu, zaradi katere se je odločil za tako sankcijo. Proti vsaki 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.

Sankciji opozorilo in svarilo sta zaupne narave in ju CO IRMA pisno posreduje samo imetniku certifikata. V obeh zahteva, da se neskladnost odpravi z ustreznim korektivnim ukrepom, ki ga mora imetnik certifikata izvršiti v roku do 90 dni.

Začasni preklic ali preklic certifikata pa vodja službe za certificiranje poleg pismenega posredovanja imetniku certifikata takoj objavi tudi v registru veljavnih certifikatov na spletni strani IRMA (naslov spletne strani: [www.irma.si](http://www.irma.si)).

Pri začasni razveljavitvi celotnega certifikata vpiše v rubriko status izdanega certifikata začasno razveljavljen – anleško temporary withdrawn - in datum te spremembe, zeleno senčenje polja pa spremeni v rdeče. Če je začasno preklican samo en tip proizvoda, je ta črtan v prilogi k navedbi certifikata tega proizvajalca v registru veljavnih certifikatov.

Pri trajni razveljavitvi certifikata, vodja službe za certificiranje navedbo preklicanega certifikata v registru veljavnih certifikatov izbriše in preklican certifikat vnese v register preklicanih certifikatov.

V primeru začasnega preklica certifikata se proizvajalec v času veljavnosti sankcije ne sme sklicevati na certifikat in ne sme izdajati izjav o lastnostih za vse tipe proizvoda, mora prenehati z njihovo prodajo in obvestiti kupce že dobavljenih tipov gradbenega proizvoda o njegovi neskladnosti. Če je preklican en ali več tipov proizvodov, za katere velja certifikat, potem to isto velja za preklicane tipe proizvoda. V primeru trajnega preklica certifikata pa mora proizvajalec prenehati dajati na trg vse tipe svojega gradbenega proizvoda, ne sme se sklicevati na certifikat in ne sme izdajati kupcem izjave o lastnostih za vse tipe tega proizvoda.

Pri začasni razveljavitvi certifikata vodja službe za certificiranje zahteva od proizvajalca, da se neskladnost odpravi z ustreznim korektivnim ukrepom v roku do 90 dni. V kolikor se odpravi, služba za certificiranje začasno razveljavitev certifikata prekliče na osnovi preveritve odprave neskladnosti, ki jo pri proizvajalcu izvede izvajalec pregleda na osnovi dokazil ali z izvedbo izrednega pregleda in ki predlaga odpravo začasnega preklica certifikata z obrazcem OB 8.1-25 Zahtevke za preklic sankcij zaradi neskladnosti v izvajanju tovarniške kontrole proizvodnje.

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 lastnostih. V primeru preklica posameznega tipa tega proizvoda, ta tip služba za certificiranje uvrsti nazaj na certifikat, ko dobi dokazila, da je neskladnost, ki je začasni preklic tega tipa proizvoda povzročila, odpravljena.

V kolikor v 3 mesecih niso odpravljene neskladnosti, ki so vzrok sankcije začasnega preklica certifikata, se začasni preklic certifikata pretvori v trajni preklic.

Pri sankciji začasnega ali trajnega preklica certifikata o skladnosti tovarniške kontrole proizvodnje betona sankcija velja za certifikat, ki je izdan po ZGPro1 in za certifikat z znakom Slovenske akreditacije.

V primeru trajnega preklica certifikata lahko proizvajalec spet pridobi certifikat o nespremenljivosti lastnosti ali certifikat o skladnosti delovanja tovarniške kontrole proizvodnje le na podlagi novega zahtevka za certificiranje in novega postopka certificiranja.

### 13. PRITOŽBE IN PRIZIVI VLOŽNIKA

CO ima politiko in postopke za reševanje pritožb in prizivov vložnikov oziroma nosilcev certifikatov ali drugih strank o izvajanju certificiranja ali katere koli aktivnosti povezane z njim. CO vodi dokumentacijo o prejetih pritožbah in prizivih in o ukrepih za njihovo rešitev.

Pritožbe in 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 pisne odločitve CO IRMA.

Vsak priziv ali pritožbo sprejme vodja službe za certificiranje in preveri, ali se nanaša na aktivnosti certificiranja. Če se nanaša, pritožniku pisмено potrdi prejem pismenega priziva ali pritožbe, in priziv ali pritožbo obravnava.

Preveritev sporne odločitve CO IRMA, ki je vzrok priziva ali pritožbe naročnika, 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 predsedniku UO CO IRMA, ki ni vključen v aktivnosti certificiranja, in ta priziv ali pritožbo pisмено zavrne.

Če je priziv upravičen, vodja službe za certificiranje pripravi sklep o spremembi sporne odločitve s tem, da se sporne ugotovitve postopka spremenijo ali pa, da postopek ponovi drug izvajalec pregleda kot prvič. Ta sklep podpiše predsednik UO CO IRMA, korigirano odločitev pa izvede vodja službe za certificiranje.

Zapise o prizivu ali pritožbi vložnika ali nosilca certifikata za posamezen primer naredi v obrazec OB 8.1-35 Priziv - pritožba. Vse dokumente o prizivu ali pritožbi hrani v redniku proizvajalca.

Pritožbo ali priziv zunanje stranke rešuje vodja službe za certificiranje tako, da najprej preveri vzrok za pritožbo ali priziv pri proizvajalcu, katerega produkt je predmet pritožbe. Če je vzrok za pritožbo ali priziv upravičen, pritožniku potrdi prejem pritožbe ali priziva pisмено, pri proizvajalcu pa odredi izredni pregled proizvodnje in delovanja kontrole proizvodnje v potrebnem obsegu, da lahko ugotovi vzrok sporne neskladnosti. O celotnem postopku vodi vse potrebne zapise.

Priziv se rešuje dvostopenjsko, pritožba pa samo enostopenjsko. V kolikor pritožitelj z ugotovitvijo oziroma rešitvijo priziva ni zadovoljen, se lahko ponovno pritoži. V tem slučaju rešuje ponovni priziv 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 pisмено 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.

Vsak postopek reševanja pritožbe ali priziva je zaupne narave in so s postopkom reševanja in ukrepi lahko seznanjene samo stranke v postopku.

CO IRMA:

- a. hrani vse zapise o prizivih ali pritožbah glede certifikacijskih postopkov pri vodji službe za certificiranje,
- b. izvede za vsako pritožbo ali priziv 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.

#### 14. UPORABA CERTIFIKATOV O NESPREMENLJIVOSTI LASTNOSTI ALI O SKLADNOSTI DELOVANJA TOVARNIŠKE KONTROLE PROIZVODNJE IN ZNAKOV SKLADNOSTI

IRMA izvaja stalen nadzor nad uporabo certifikatov o nespremenljivosti lastnosti ali certifikatov o skladnosti delovanja tovarniške kontrole proizvodnje in znakov skladnosti na harmoniziranem področju. Enako izvaja stalen nadzor nad uporabo certifikatov o skladnosti delovanja tovarniške kontrole proizvodnje betona na neharmoniziranem področju. Način nadzora in posledice nekorektne uporabe so podane v sistemskem postopku SP 8.2 Pravila o podeljevanju certifikatov in označevanje gradbenih proizvodov.

Proizvajalec mora zagotoviti, da je gradbeni proizvod iz harmoniziranega področja, za katerega je bil pridobljen certifikat o nespremenljivosti lastnosti ali certifikat o skladnem delovanju tovarniške kontrole proizvodnje, označen z oznako CE. Ta potrjuje, da je bil proizvod izdelan v skladu s produktnim standardom, da je bil izveden predpisan certifikacijski postopek in da je bila podana izjava o lastnostih. Pravila in pogoji za namestitev oznake CE in pravila za pripravo izjave o lastnostih pa so podani poglavju II Uredbe (EU) št. 305/2011 ter v Prilogi III k Uredbi (EU) št. 305/2011. Oznaka CE mora biti oblikovana tako, kot je predpisano v splošnih načelih iz člena 30 Uredbe (ES) št. 765/2008

Proizvajalec betona ne sme certificirane vrste betona, ki so navedeni v certifikatu o skladnosti delovanja tovarniške kontrole proizvodnje betona, označevati s CE znakom, podobno kot za materiale iz harmoniziranega področja pa mora pripraviti izjavo o lastnostih.

Neustrezna uporaba certifikata, znaka CE ali znaka IRMA ali njihova zloraba v reklamah, katalogih itd. se sankcionira tako, da CO IRMA zahteva izvedbo korektivnih ukrepov, odvzem certifikata in, po potrebi, drugih zakonitih ukrepov.

## 15. REFERENČNI DOKUMENTI

SP 4.1 Potrjevanje skladnosti gradbenih proizvodov

SP 8.2 Pravila o podeljevanju certifikatov in označevanje gradbenih proizvodov.

NICP 8.2 Navodilo za izvedbo ocene vpliva neskladnosti, ugotovljenih pri kontrolnih pregledih delovanja notranje kontrole, na varno uporabo gradbenih proizvodov iz te proizvodnje, izdaja 2, velja od 01.07.2009

NICP 8.3 Navodilo za uporabo statističnih metod v kontroli kvalitete gradbenih produktov, izdaja 1, velja od 01.10.2011

NICP 8.4 Navodilo za primerjalno preskušanje tlačnih trdnosti betona pri začetnem in kontrolnih pregledih delovanja kontrole proizvodnje betona, izdaja 1, velja od 22.12.2012.