**Утвърдил**

**Управител:........................................**

**/Асен Христов/**

**02.09.2019г.**

**SC.PR.CPR[SYS1,1+]**

ОБЩА ПРОЦЕДУРА

За сертифициране на строителни продукти по системи за оценяване и проверка на постоянството на експлоатационни показатели ”1+” и ”1”

**Съдържание страница**

1. Цел и обхват на процедурата 2

1. Отговорности 2
2. Термини, определения и съкращения 2-3
3. Описание на процедурата 3-11

5. Документиране и архивиране 11

6. Позоваване 11

7. Съпътстващи документи -Приложения 12

Вид на екземпляра: Оригинал

# Версия 5, вс.стр.12

Контролиран екземпляр

Оригинал

Настоящата процедура е разработена и приета от членовете на АЛОССП и е

валидна до промяна на приложимите стандарти и изисквания за сертификационната схема.

**1.Цел и обхват на процедурата**

1.1.Тази процедура е разработена в съответствие с РЕГЛАМЕНТ (ЕС) № 305/2011 НА ЕВРОПЕЙСКИЯ ПАРЛАМЕНТ И НА СЪВЕТА от 9 март 2011 година за определяне на хармонизирани условия за предлагането на пазара на строителни продукти и за отмяна на Директива 89/106/ЕИО на Съвета.[1], НАРЕДБА № РД-02-20-1 от 5 февруари 2015г.за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България[2], националните приложения към хармонизираните стандарти от Приложение 1 на заповед № РД-02-14-1329/03.12.2015г., на министъра на РРБ[3].

1.2.Процедурата регламентира реда и правилата за сертифициране на строителни продукти, предназначени за трайно влагане в строежите, попадащи в система за оценяване и проверка на постоянството на експлоатационните показатели „1+” и „1”, съгласно Регламент 305/11, мандатите на ЕК и приложение № 1 на заповедта [3] и приложимите технически спецификации.

1.3.За оценяване и проверка на постоянството на експлоатационните показатели на строителен продукт с изискванията на техническите спецификации са разработени и утвърдени работни процедури, съгласно ръководствата на групата на нотифицираните лица (GNB) и изискванията на приложимия стандарт. Настоящата процедура се прилага неразделно с работната процедура за съответния строителен продукт или група строителни продукти.

2.Отговорности

2.1.Органът за сертификация на продукти (ОСП) носи отговорност за всички действия при прилагане на сертификационната схема и издаване на сертификат за постоянство на експлоатационните показатели съгласно правилата, определени в настоящата процедура.

2.3.Участниците в процеса на оценяване и проверка на експлоатационни показатели, включително и тези на граждански договор, отговарят за спазване на професионалната тайна относно информацията, която получават по време на извършване на дейността си.

3.Термини, определения и съкращения

3.1. НУРВСПСРБ - НАРЕДБА № РД-02-20-1 от 5 февруари 2015 г.за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България;

3.2.Орган по сертификация на продукти (ОСП) - правителствен или неправителствен нотифициран орган, притежаващ необходимата компетентност и отговорност за провеждане на сертификация на продукти съгласно дадени правила за процедура и управление;

3.3.NB – Notified Body (нотифицирано лице). ОСП по смисъла на т.3.2, получило разрешение за сертифициране на строителни продукти и производствен контрол с хармонизирани европейски технически спецификации и обявено пред Европейската комисия;

3.4.GNB – Group of Notified Bodies – Група на нотифицираните лица;

3.5.Икономически оператор - производител, вносител, дистрибутор или упълномощен представител;

3.6.Производител - всяко физическо или юридическо лице, което произвежда строителен продукт или което възлага проектирането или производството на такъв продукт и предлага този продукт на пазара със своето име или търговска марка;

3.7.Вносител - всяко физическо или юридическо лице, установено в Съюза, което пуска на пазара на Съюза строителен продукт от трета държава;

3.8.Мандат - документ, изработен от ЕК, който представлявава задание за изработване на хармонизиран стандарт или европейско техническо одобрение;

3.9.Предоставяне на пазара - означава всяка доставка на строителен продукт за дистрибуция или използване на пазара на Съюза в процеса на търговска дейност срещу заплащане или безплатно;

3.10.Пускане на пазара - означава предоставянето на строителен продукт на пазара на Съюз за първи път;

3.11.Технически спецификации - технически документи, съгласно чл. 8. (1) от Наредбата;

3.12.Определяне на типа продукт -система от дейности за определяне на експлоатационните показатели на представителни за типа на продукта пробни образци, въз основа на изпитването на типа (включително подбор на образец), изчисляване на типа, таблични стойности или описателна документация на продукта;

3.13.Производствен контрол в предприятието - означава документираният постоянен вътрешен контрол на производството в производственото предприятие съгласно съответните хармонизирани технически спецификации;

3.14.СПК – система за производствен контрол;

3.15.Документация на системата за производствен контрол - документи, които предоставят информация за контрола на процеса на производство в завода, извършван от производителя, за да се осигури съответствието на строителния продукт с изискванията на съответната техническа спецификация;

3.16.Съответствие - изпълнение на определени изисквания от продукт или процес;

3.17.Несъответствие – неизпълнение на изискване;

3.18.Несъществено несъответствие – несъответствие, което не влияе върху ефективното функциониране на системата за производствен контрол или техническите характеристики на продукта и може да бъде отстранено в кратък срок;

3.19.Съществено несъответствие – несъответствие, което влияе върху ефективното функциониране на системата за производствен контрол или техническите характеристики на продукта и изисква повторен одит на цялата система за производствен контрол или на части от нея;

3.20.Сертификат за постоянство на експлоатационните показатели – документ за оценка, издаден от орган за сертифициране на продукт, който удостоверява постоянството на експлоатационните показателите на произвеждания продукт или група продукти с изискванията на техническа спецификация;

3.21. Ефикасност - степен, до която планираните дейности са изпълнени и планираните резултати постигнати;

3.22. Ефективност - съотношение между получени резултати и използвани ресурси;

3.23. Ребрандиращ производител – производител, който не произвежда физически продукта, който предоставя на пазара под своя търговска марка- NB-CPR/17-743r4, Issued 29 November 2017.;

3.24. Физически производител - по смисъла на NB-CPR/17-743r4, Issued 29 November 2017 – Всяко физическо или юридическо лице, което произвежда продукт с намерението този продукт да бъде пуснат на пазара като ребрандиран строителен продукт под името или търговската марка на ребрандиращия производител. В случай на ребрандиране, физическият производител, не е производителя на продукта по смисъла на CPR.

3.25. Значителни производствени процеси – Процеси, при които контролирането им е вероятно да повлияе значително върху качеството на продукта с декларираната експлоатация; Процеси извършващи се след като продуктът е бил пуснат на пазара, не се считат за значителни.

**4. Описание на процедурата**

Задължение на лицето, получило разрешение за сертифициране на строителни продукти по системи за оценяване и проверка на постоянството на експлоатационни показатели “1+” и “1” е сертификация на строителния продукт въз основа на:

* Определяне на типа продукт ;
* Първоначална проверка на производството и производствения контрол;
* Надзор, оценяване и одобряване на производствения контрол;
* Контролно изпитване (одит) на пробни образци, взети от производството, от склада или от строителната площадка (само за продукти, за които е определена система за оценяване 1+);

**Дейности при сертификация на продукта**

При работа с икономически оператори (ребрандиращи производители), които не произвеждат физически продукта, който предоставят на пазара, но които се считат за производители по смисъла на CPR, СЗУТЕСТ прилага и следното ръководство - NB-CPR/17-743r4, Issued 29 November 2017 [16].

В такива случаи СЗУТЕСТ:

* проверява сключени договорни отношения между ребрандиращ производител и физически производител.
* Оценява съответствието спрямо (системи 1 и 1+, за продукти под хармонизирани стандарти);
* Извършва първоначална инспекция (системи 1, 1+ и 2+);
* Провежда надзори (системи 1, 1+ и 2+);
* Одит изпитания (система 1+);

**4.1.Заявление**

* Получаване на заявление/преглед;
* Потвърждаване на приемането/ отказ на заявлението;
* Сключване на договор за сертификация;   
  Подробният процес е посочен по-долу в процедурата.

**4.2.Първоначална проверка(одит) на производството и производствения контрол**

* Оценка на документацията на СПК-етап I;
* Първоначална проверка на производстото и производствения контрол-етап II;
* Определяне на типа продукт въз основа на изпитването на типа (включително подбиране на образец), изчисляване на типа, таблични стойности или описателна документация на продукта;
* Доклад за резултатите от първоначалната проверка;

**4.3.Сертифициране на продукта,**

* Оценяване на резултатите от определяне на типа на продукта и първоначалната проверка на производстото и производствения контрол;
* Водещият оценител взима решение за сертификация, като компетентен за това персонал, Той следва да попълни доклад от водещ оценител– SC.FR.03-03, който представя на Управителя.
* Вземане на решение и издаване на сертификат за постоянство на експлоатационните показатели на продукта;

**4.4.Надзор, оценка и одобряване на производствения контрол**

* Надзор на производството и производствения контрол;
* Доклад за резултатите от надзора;
* Управление на несъответствия/коригиращи действия;

**4.5.Контролно(одит)изпитване на проби, взети от производството, от склада или от строителната площадка**

* Вземане на проби за контролно(одит) изпитване на продукта;
* Провеждане на контролното(одит) изпитване;
* Оценяване на резултатите от контролното(одит) изпитване;

**4.6.Решение за валидност на сертификата за постоянство на експлоатационните показатели на продукта;**

**4.1.Заявление за сертифициране на продукт**

За откриване на процедура по сертифициране на продукта производителят или упълномощено от него лице, наричани накратко „Възложител“, подават до “СЗУТЕСТ” ООД (наричано още ОСП) попълнено заявление по образец (SC.FR.CPR[SYS1/2+]-01), предоставен му от “СЗУТЕСТ ООД”. Заявлението трябва да съдържа най-малко следната информация:

* име и адрес на производителя и на неговия упълномощен представител (ако има такъв) и място на производство на продукта;
* идентификация на конкретния продукт или група продукти, за които е заявено оценяване на съответствието (обхвата на сертификация);
* декларация, че не е направено възлагане за оценяване на съответствието за същия продукт или група продукти към друго ОСПК.

Към заявлението се прилагат:

* документ за регистрация на фирмата (когато е приложимо);
* удостоверение за актуално състояние (когато е приложимо);
* техническа документация за строителния (-ите) продукт (-и);
* документация на системата за производствен контрол.

След прегледа на приложените към заявлението документи, но не по-късно от 10 дни след получаването им, Управителят на „СЗУТЕСТ“ ООД потвърждава, чрез изпращане на email и/или приложено подписано сканирано копие на заявлението към производителя, приемането на заявлението. При приемане на заявлението се изпраща до заявителя предложение за сключване на договор (SC.FR.07-01).Със заповед на Управителя се определя екипа за работа по договора в т.ч.Водещия оценител и Водещия одитор

В случай, че документацията, съпровождаща заявлението е непълна, заявителят се уведомява писмено в 10-дневен срок да допълни или коригира документацията за производствен контрол. В такъв случай предложение за сключване на договор се прави след представяне на необходимите документи.

Отказ за сключване на договор за оценяване на съответствието се прави в следните случаи:

* отсъствие на документирана система за производствен контрол;
* съществени отклонения на представената документация от изискванията на Наредбата и/или техническата спецификация за продукта.

Производителят може да използва образец за заявление (SC.FR.CPR[SYS1/2+]-01) с искане за разширение обхвата на сертификата за допълнителни видове продукт, произвеждани съгласно изискванията на приложимия продуктов стандарт, в условията на една и съща СПК и един и същ производствен участък.

**4.2.Първоначална проверка(одит) на производството и производствения контрол за системи**

Преди извършване на първоначалната проверка на производствения контрол Водещия одитор изготвя план-график за одит (SC.FR.03-01), разпределя задачите, определя експерти и подизпълнители (ако има такива) и продължителността на одита. [4,5]

С цел избягване конфликт на интереси те се съгласуват с производителя. Всеки член на екипа подписва Декларация за липса на връзки (участие в подготовка на СПК, вътрешни одити или други контакти ) с производителя през предхождащите две години; (SC.FR.CPR[SYS1/2+]-06)

Първоначалната проверка на производството и производствения контрол се извършва на два етапа съгласно регламента на БДС ЕN ISO/IEC 17021, което обхваща:

**4.2.1. Eтап I**

* преглед и оценка на документацията на СПК и производството;
* събиране на информация относно предвиденото приложение на продукта, управленските и технологични процеси, приложимите нормативни документи;
* съдържанието на Наръчника за производствен контрол;
* отразяването на приложимите клаузи от съответния продуктов стандарт;
* преглед на документирани рекламации;
* преглед и оценка на проведени вътрешни одити и прегледи от ръководството;
* съгласуване на дати и план за провеждане, ресурси за провеждане на II етап на проверката;

Ако екипът прецени, че документацията не отговаря изцяло на изискванията, информира производителят за документираните несъответствия, изисква определяне и провеждане на коригиращи действия и актуализирана версия на документите.

Ако документите са приети без забележки, екипът предлага и съгласува с производителя, дата и план-графика (SC.FR.03-01) за провеждане на първоначалната проверка на производството и производствения контрол - етап II .

При първоначалната проверка (одит) на производствения контрол се проверява дали документираната система за производствен контрол е внедрена и се прилага в съответствие с изискванията на техническата спецификация.

Когато производителят поддържа действаща система за управление на качеството (СУК) в съответствие с изискванията на стандарт БДС EN ISO 9001[7], за което притежава валиден сертификат, одитиращият екип проверява частта от СУК, отнасяща се дo производствения контрол. В този случай системата за производствен контрол трябва да е интегрирана в системата за управление на качеството.

**4.2.2. Eтап II**

Целта на одита на етап II е да се оцени на място, степента на внедряване и ефикасността на системата за управление на производството и производствения контрол.

Проверката на системата за производствения контрол включва най-малко следните елементи:

* входящ контрол на материалите;
* управление на производствените процеси и междинен контрол;
* контрол на готовия продукт;
* резултати от контрола;
* метрологично осигуряване на техническите средства;
* вътрешен транспорт, складиране, идентификация и маркировка на суровините и крайните продукти;
* честота на вземане и изпитване на проби от производството;
* лабораторията, извършваща изпитване на продукта в процеса на производството и на крайния продукт SC.FR.CPR[SYS1/2+]-07;
* управление на несъответстващ продукт;
* рекламации и проучване удовлетвореността на клиента;
* коригиращи и превантивни действия;
* управление на документите;
* обучение и квалификация на персонала;
* вътрешни одити и преглед на ръководството.

По време на първоначалната проверка на производството и производствения контрол, одиторът може да използва въпросник/доклад за проверка (SC.FR.CPR[XX]) по съответния хармонизиран стандарт, който да отразява спецификата на производството и изискванията на съответната техническа спецификация. Въпросникът може да е съобразен и с ръководството на GNB-CPD-NB-CPD/AG/03/004r2.[8]

Одиторът проверява изпълнeнието на процедурите по отношение изискванията на съответната техническа спецификация и използване на методи за изпитване, които са предписани в съответните технически спецификации (стандарти).

В случай на несъответствия производителя бива информиран в края на проверката (SC.FR.CPR[SYS1/2+]-03).Производителят трябва да уведоми ОСП относно коригиращите действия, предприети от него, в срок от три месеца след получаването на доклада от първоначалната проверка.

Записите от първоначалната проверка на СПК се обобщават във въпросник/доклад (SC.FR.CPR[XX]) по съответния хармонизиран стандарт, отнасящ се до всички въпроси, които са били обхванати по време на одита и съдържащ всички констатации, забележки и несъответствия, ако има такива. Въпросник/Докладът (SC.FR.CPR[XX]) се изготвя в 2 екземпляра, единият се изпраща до Водещия оценител, а другия екземпляр се изпраща на производителя в срок не по-късно от 4 седмици от извършване на проверката, ако не е предписан друг срок в ръководството на GNB за конкретния продукт.

Водещият оценител може да изиска извършване на допълнителен одит, за който също се определя план-график (SC.FR.03-01) и се изготвя доклад (SC.FR.CPR[XX]).

Когато производителят не е спазил съгласуваните срокове за предприемане на коригиращи действия или одиторът ги оцени за неефективни, той прави предложение за временно преустановяване на процеса на сертификация.

**4.2.3.Определяне на типа на продукта**

При изпълнение на AVCP 1,1+ „СЗУТЕСТ“ ООД е отговорен за определяне на типа продукт въз основа на изпитването на типа (включително подбиране на образец), изчисляване на типа, таблични стойности или описателна документация на продукта.

Определят се експлоатационните показатели на продукта, както следва:

* съгласно приложение ZA, когато за продукта има хармонизиран стандарт;
* съгласно NA, когато за продукта има национално приложение към хармонизирания стандарт, включено в заповед№ РД-02-14-1329/03.12.2015 г.
* съгласно ЕТО, когато за продукта има издадено ЕТО.

Когато продуктът се произвежда по Европейско техническо одобрение (EТА) или БТО,се приемат резултатите от изпитването, въз основа на което е издадено съответното ЕТО за първоначално изпитване на типа.

Отговорността за вземане на проби за първоначално определяне на типа е на „СЗУТЕСТ“ ООД.

Вземането на проба се извършва от представител на „СЗУТЕСТ“ ООД в присъствието на производителя или негов упълномощен представител и се документира по подходящ начин. Изборът на образци за изпитване и самото изпитване се основават на правилата, дадени в съответната техническа спецификация. Пробните образци се маркират от представителя на „СЗУТЕСТ“ ООД, за да се гарантира оригиналността на изпитваните образци. Съставя се протокол вземане на проби SC.FR.CPR[SYS1/2+]-05.

Ако в техническата спецификация не е указано друго, се вземат три броя проби или една обединена, която се разделя на три части. Първата се изпитва в лаборатория на производителя, втората се изпитва от ОСП, а третата се съхранява като контролна при подходящи условия от производителя за изпитване в случай на спор между двете страни или при непредвидени повреди, загуба или замърсяване в някоя от другите две проби до издаването на сертификата. Изпитването на пробата се извършва съгласно изискванията в съответните технически спецификации.

Подбора на представителни образци за определяне типа на продукта се базира на правилата, определени в приложимия стандарт т.3.4.3-NB-CPR/AG/03/002r3[9]

Пробите се изпитват в лаборатория , с която СЗУТЕСТ има сключен договор за подизпълнител.

В случай, че продуктът e подложен на кумулативна AVCP, отговорност на производителят е изпитването на образци, относно характеристики по AVCP 2+, 3.

По изключение и във връзка с чл.46 от Регламент 305/2011 пробите за изпитване за определяне типа на продукта могат да се изпитат и в лабораторията на производителя, под наблюдението на представители на ЛОС при условията на ръководство NB-CPR/14/594r2.[10]

При условия, определени в приложимия хармонизиран стандарт или документи GNB-CPR Sector Group, (използвана процедура за вземане на проби, изпитания продукт е подобен като оценявания, лабораторията, провела изпитването е квалифицирана за провеждане му) може да се използват както съществуващи, така и споделени данни, позовавайки се и на NB-CPD/AG/03/006r1; NB-CPD/AG/06/007 [11,12]

След приключване на изпитването съответната лаборатория издава протокол по образец в два екземпляра. Единият екземпляр от протокола се предава на Водещия оценител, който го прилага в досието на оценявания продукт, носещо съответния идентификационен номер. Вторият екземпляр се съхранява в архива на лабораторията, извършила изпитването.

В случай на несъгласие производителят възразява писмено. Възражението се разглежда от ОСП. В случай, че аргументите се приемат за основателни, се прави изпитване на третата проба в присъствието на представител на производителя, като се определят само характеристиките, обект на възражението. Резултатите от това изпитване се считат за окончателни.

При отрицателни резултати от първоначалното определяне на типа, доказани чрез изпитването, се уведомява писмено производителя.

След предоставени доказателства от производителя в срок до 6 месеца за постигане на съответствие с техническите спецификации на продукта, се извършва отново изпитване на типа на продукта.

При непостигане на изискванията на техническата спецификация след повторното изпитване на типа на продукта, на производителя се изпраща мотивирано предложение за прекратяване на процедурата.

Когато производителят не е спазил съгласуваните срокове за предприемане на коригиращи действия или водещият оценител ги оцени за неефективни, той прави предложение за временно преустановяване на процеса на сертификация

4.3. Издаване на сертификат

На основание на резултатите от определяне на типа на продукта, на доклада от проведения одит и на техническата документация, Водещия оценител изготвя Доклад с предложение SC.FR.03-03. Докладът от Водещият Оценител се предоставя на Управителя за вземане на решение, за одобрение и за подпис.

Управителят чрез резолюция Да/Не, подпис и дата в края на SC.FR.03-03 Доклад от Водещ оценител взема решение за:

* Издаване/неиздаване на сертификат за постоянство на експлоатационните показатели на продукта.

При положителни резултати от проведената проверка на производството и производствения контрол и когато резултатите от определянето на типа на продукта отговарят на изискванията на стандарта, на заявителя се издава **Сертификат за постоянство на експлоатационните показатели** по система 1,1+. SC.FR.CPR.13-01. Сертификатите издавани от СЗУТЕСТ са с валидност 3 години, като се валидират ежегодно след провеждане на планиранираните при производителя надзори.

При отказ за издаване на сертификат възложителят се уведомява писмено в срок до 10 дни след вземане на решението. Възложителят има право да направи мотивирано писмено възражение в срок до 14 дни от получаването на уведомлението за отказ.

Сертификат за постоянство на експоатационните показатели се издава за отделен продукт или група продукти по отношение на една техническа(и) спецификация(и) и за една производствена площадка/завод.

Сертификатът има свой уникален идентификационен номер, съдържанието е съобразено с ръководство NB-CPR 14-612r7 . [13]

В случай, че е отказано да се издаде (или се отменя издаден) сертификат за постоянство на експоатационните показатели, Управителя уведомява за това останалите обявени лица и МРРБ, както и необходимите данни за отказа.

„СЗУТЕСТ“ ООД поддържа актуален регистър на издадените сертификати го предоставя на МРРБ, АЛОССП и на заинтересованите лица.

На основание на получения сертификат за продукта, производителят има право да издава декларация за експлоатационни показатели за произвеждания от него продукт и да нанася маркировката СЕ върху него или съпровождащите го документи заедно с идентификационния номер на ОСП.

Производител, желаещ да получи разширение на сертификата за постояннство на експоатационните показатели за други продукти, произвеждани в съответствие със същата техническа спецификация, или с друга техническа спецификация, но на същата производствена площадка и обхванати от същата система за производствен контрол, кандидатства пред ОСП, като попълва ново заявление. В този случай ОСП решава дали да проведе пълен или частичен одит на производството и производствения контрол, но задължително трябва да провери протоколите от определяне на типа на продукта.

**4.4.Надзор, оценка и одобряване на производствения контрол**

Целта на надзора е ОСП е да се увери, че производителят потвърждава всички изисквания, определени в утвърдената документация на СПК, приложимата техническа спецификация, да декларира постоянството на експлоатационните показатели и да идентифицира евентуални промени в производствения процес или СПК. Ако честота на надзорите не е регламентирана от техническите спецификации на съответните продукти, то надзор под формата на одит се извършва най-малко един път годишно по предварително уточнен план-график (SC.FR.03-01) и въпросник/доклад (SC.FR.CPR[XX]) като водещия одитор уведомява предварително производителя за времето на надзора и членовете на екипа.

Надзорът на производствения контрол включва:

* проверка на документацията на производствения контрол и създадените записи, с които се документира съответствието на експлоатационните показатели на произвеждания продукт с изискванията на техническата спецификация;
* записи от провеждания входящ контрол на материалите;
* записи от проведени вътрешни одити и предприети коригиращи действия;
* записи по управление на техническите средства;
* постъпили жалби, възражения и предприетите действия;
* отразяване на настъпили изменения (в техническата документация, в документацията на СПК, в изходните суровини и материали, в технологията на производството, прекъсване на производството и др.);
* сравняване на данните, получени по време на първоначалната проверка или при предходния надзорен одит;
* вземане и изпитване на проби за текущ контрол, съгласно утвърдения план на производителя;
* методите и средствата за изпитване;

При констатирани съществени несъответствия или сигнал ОСП може да изиска извършването на извънредни одити. (SC.FR.CPR[SYS1/2+]-03).

Одиторът изготвя въпросник/доклад (SC.FR.CPR[XX]) за резултатите от надзора в два екземпляра, единият се изпраща на Водещия оценител, а другият екземпляр се изпраща на производителя в срок не по-късно от 4 седмици от извършване на одита.

В срок от 3 месеца след получаване на доклада производителят, уведомява за всички предприети коригиращи действия, и срокът за изпълнението им. Когато производителят не е спазил съгласуваните срокове за предприемане на коригиращи действия или одиторът ги оцени за неефективни, то Водещия одитор прави предложение за временно преустановяване на процеса на сертификация.

Водещият оценител може да изиска извършване на допълнителен одит, за който също се определя план-график (SC.FR.03-01) и се изготвя въпросник/доклад (SC.FR.CPR[XX]).

Производителят трябва да информира ОСП за всяко изменение в системата за производствен контрол, което може да доведе до промяна в характеристиките на продукта. В такива случаи ОСП взема решение дали направените промени изискват предприемане на действия от негова страна (да изисква от производителя допълнително изпитване на продукт и/или извънредна проверка на производствения контрол).

Производителят няма право да поставя маркировката СЕ на продукти, произведени при променените условия, докато ОСП не го уведоми писмено за взетото от него решение.

**4.5.Контролно(одит)изпитване на пробни образци, взети от производството, от склада или от строителната площадка при система 1+**

По време на надзорни одити или по друго време представител на ОСП взема избирателно проби за изпитване от текущото производство, от склада или от строителната площадка по негова преценка. Вземането на проби се документира и всяка взета проба се маркира по подходящ начин от ОСП.

Начинът за вземане на пробите, транспортирането и съхранението са съобразени със съответната техническа спецификация.

Пробите се изпитват в собствена лаборатория на ОСП, в лаборатория, с която ОСП има сключен договор за подизпълнител или лаборатория съгл.чл.46 на Регламент 305/2011. Характеристиките и методите на изпитване са съобразно изискванията на съответните технически спецификации.

След приключване на изпитването на пробните образци се издава протокол от контролно изпитване в три екземпляра – единият от които се дава на Водещия оценител за изготвяне на доклад, след което се архивира в досието на производителя, вторият се изпраща на производителя за сведение, а третият екземпляр се съхранява в архива на лабораторията, извършила изпитването.

При незадоволителни резултати от одит-изпитванията ОСП изисква производителят да предприеме коригиращи действия . За определен период от време ОСП изисква увеличаване на честотата на вземане на проби за самоконтрол. След изтичане на определения от ОСП период, се извършва одит на системата за производствен контрол. В случай, че резултатите от самоконтрола доказват съответствие с изискванията на съответните технически спецификации, производителят привежда честотата на провеждания контрол в съответствие с плана за изпитване.

**4.6.Решение за валидност на сертификата за постоянство на експлоатационните показатели на продукта;**

Въз основа на доклада от проведения надзорен одит, Водещият оценител изготвя Доклад за поддържане, преустановяване (временно спиране) или отнемане на сертификата за съответствие на производствен контрол, което предоставя на Управителя за вземане на решение, за одобрение и за подпис. Управителят чрез резолюция Да/Не, подпис и дата в края на SC.FR.03-03 Доклад от Водещ оценител взема решение за:

* Валидиране на сертификат за постоянство на експлоатационните показатели на продукта;
* Прекратяване на сертификат за постоянство на експлоатационните показатели на продукта ;
* Временно спиране на сертификат за постоянство на експлоатационните показатели на продукта.

При положително решение на ОСП производителят се уведомява писмено за потвърждаване валидността на издадения сертификат.

При отрицателно решение производителят се уведомява за временно спиране или отнемане на сертификата за съответствие до отстраняване на несъответствието и въздържане от позоваване на сертификацията. В горепосочените случаи производителят е длъжен да върне оригиналите на издадените му сертификати в три дневен срок след датата на отнемане на сертификатите.

Издаден сертификат за съответствие производствен контрол се отнема в един от следните случаи:

* неизвършване в договорения срок на коригиращи действия за установени съществени несъответствия при надзор на СПК, водещи до несъответствие на продукта с техническата спецификация;
* при установени несъответствия в постоянството на експлоатационните показатели;
* липса на производствена дейност за повече от една година,;
* при възпрепятстване на провеждане на планиран надзор на СПК;
* при доказано неправомерно използване на сертификата;
* неспазване условията на договора по сертификация;

При временно спиране или отнемане на издадения сертификат за производствен контрол ОСПК уведомява МРРБ, ДНСК, АЛОСП и органите по надзор на пазара. В случаите, когато трябва да се спре временно или отнеме издаден сертификат за постоянство на експлоатационните показатели, издаден на производител в друга страна-членка на ЕС, за това се уведомяват и органите по надзор на пазара в съответната страна-членка.

Ако заявителят има възражения по направените оценки и действия по настоящата процедура, може да подаде писмено възражение до Комисията по възражения, след което се постъпва в съответствие с процедура SC.PR.04 от Системата за управление на “СЗУТЕСТ ООД”.[14]

**5. Документиране и архивиране**

Документацията, събрана по време на процедурата по сертификация, се съхранява в досие на фирмата-възложител, идентифицирано по подходящ начин.

Всички документи, свързани с дейността по сертифициране на продукта, на хартиен или електронен носител се съхраняват съгласно процедура SC.PR.02 “Управление на записи” [15]от системата по управление на качеството на ОСП.

**Позоваване**

[1] РЕГЛАМЕНТ (ЕС) № 305/2011 НА ЕВРОПЕЙСКИЯ ПАРЛАМЕНТ И НА СЪВЕТА от 9 март 2011 година;

[2] НАРЕДБА № РД-02-20-1 от 5 февруари 2015 г.за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България;

[3], Заповед № РД-02-14-1329/03.12.2015 г, на министъра на РРБ;

[4] SC.PR.03 Управление на одити на място;

[5] IAF MD 5:2015-issue3- IAF Mandatory Document for Duration of QMS and EMS Audits;

[6] БДС EN ISO/IEC 17021-1:2015 Оценяване на съответствието.Изисквания към органите, извършващи одит и сертификация на системи за управление(ISO/IEC 17021-1:2015);

[7] БДС EN ISO 9001:2008 Системи за управление на качеството. Изисквания (ISO 9001:2008);

[8] NB-CPD/AG/03/004r2 Checklists for initial inspection of factory and factory production control

and continuous surveillance of factory production control;

[9] NB-CPR/AG/03/002r3 Guidance to notified bodies on the assessment and verification of constancy of performance under the Construction Products Regulation 305/2011/EU;

[10] NB-CPR/14/594r2 Use of facilities outside the testing laboratory of the notified body;

[11] NB-CPD/AG/03/006r1 The use of historic data by NBs for CE marking purposes against hENs;

[12] NB-CPD/AG/06/007 Shared and cascading ITT;

[13] NB-CPR 14-612r7 Issuance of certificates under CPR;

[14] SC.PR.04 Управление на спорове, жалби и възражения;

[15] SC.PR.02 “Управление на записи”.

**[**16] NB-CPR/17-743r4, Issued 29 November 2017.

**6.Съпътстващи документи-Приложения**

**Приложение №1** - SC.FR.CPR[SYS1/2+]-01 - Форма на Заявление за оценяване съответствието на строителни продукти;

**Приложение №2** - (SC.FR.CPR[XX]) – Въпросник/Доклад от проверка /надзор на производството по съответен хармонизиран стандарт;

**Приложение №3** - SC.FR.CPR[SYS1/2+]-03-Доклад за несъответствие;

**Приложение №4** - SC.FR.CPR[SYS1/2+]-05-Протокол за вземане на проби;

**Приложение №5** - SC.FR.CPR[SYS1/2+]-06- Декларация за липса на връзки с производителя;

**Приложение №6** - SC.FR.CPR[SYS1/2+]-07- Въпросник за одит на лаборатории;

**Приложение №7** - SC.FR.07-01 - Проект на договор за сертификация;

**Приложение №8** - SC.FR.03-01 - План –график за провеждане на проверка/надзор на място;

**Приложение № 9** - SC.FR.CPR.13-01 - Сертификат за постоянство на експлоатационните показатели.

**Приложение № 10** - SC.FR.03-03 – Доклад от Водещ Оценител.