**Утвърдил**

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

 **/Асен Христов/**

 **02.09.2019г.**

**SC.PR.CPR[SYS2+]**

ОБЩА ПРОЦЕДУРА

За сертифициране на производствен контрол

на строителни продукти по система за оценяване и проверка на постоянството на експлоатационни показатели”2+”

|  |  |
| --- | --- |
| **Съдържание** | **Страница** |
| 1. | Цел и обхват на процедурата | 2 |
| 2. | Отговорности  | 2 |
| 3. | Термини, определения и съкращения | 2-3 |
| 4. | Описание на процедурата | 3-9 |
| 5. | Документиране и архивиране | 10 |
| 6. | Съпътстващи документи - Приложения | 10 |
|  |   |  |

Вид на екземпляра: Оригинал

# Версия 5, вс.стр.10

Контролиран екземпляр

“СЗУТЕСТ” ООД

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 2015 г.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-02-14-1329/03.12.2015 г., на министъра на РРБ [3].

1.2. Процедурата регламентира реда и правилата за сертифициране на производствения контрол на строителни продукти, предназначени за трайно влагане в строежите, попадащи в система за оценяване и проверка на постоянството на експлоатационните показатели „2+”, съгласно Регламент 305/11, мандатите на Европейската комисия (ЕК) и приложение № 1 на заповедта [3] и приложимите технически спецификации.

1.3. За сертифициране на производствения контрол на всеки отделен строителен продукт с изискванията на техническите спецификации са разработени и утвърдени работни процедури, съгласно ръководствата на групата на нотифицираните лица (GNB) и ръководствата за прилагане на CPR. Настоящата процедура се прилага неразделно с работната процедура за съответния строителен продукт или група строителни продукти.

2. Отговорности

2.1. Органът за сертификация на производствен контрол (ОСПК) носи отговорност за всички действия при оценяване и издаване на сертификат за производствен контрол съгласно правилата, определени в настоящата процедура.

2.2. Участниците в процеса на оценяване, 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 производствен контрол в предприятието“: нотифициран орган, правителствен или неправителствен, притежаващ необходимата компетентност и отговорност за провеждане на сертификация на производствения контрол в предприятието съгласно дадени правила за процедура и управление;

3.3. NB – Notified Body (нотифицирано лице). ЛОС по смисъла на т.3.2, получило разрешение за оценяване на съответствието на строителни продукти 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 означава производител, вносител, дистрибутор или упълномощен представител;

3.6. Производител означава 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 означава 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. Технически спецификации – технически документи съгласно чл.4 от НСИСОССП

3.10. 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

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

3.12. СПК – система за производствен контрол

3.13. 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

3.14. Оценяване на съответствието – система от процедури за доказване, че определените изисквания, отнасящи се до продукта и/или системата са изпълнени

3.15. Съответствие - изпълнение на определени изисквания от продукт или процес

3.16. Несъответствие – неизпълнение на изискване

3.17. 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

3.18. 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

3.19. Сертификат за съответствие на производствен контрол – документ за оценка, издаден от орган за сертифициране на производствен контрол, който удостоверява съответствието 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**

Лицето, получило разрешение за орган за сертификация на производствения контрол на строителни продукти по системи “2+” изпълнява следните дейност:

* първоначална проверка на производствения контрол;
* надзор, оценяване и одобряване на производствения контрол;

**Дейности при оценяване на съответствието**

**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 [14].**

**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.

**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;
* Преглед на резултатите от определяне типа на продукта от производителя;
* Доклад за резултатите от първоначалната проверка.

**4.3.Сертифициране на системата за производствения контрол**

* Оценяване на резултатите от определяне на типа на продукта и първоначалната проверка на производстото и производствения контрол;
* Водещият оценител взема решение за сертификация;
Попълва Доклад SC.FR.03-03 за решение за сертификация и го предоставя на Управителя.;
* Вземане на решение и издаване/отказ на сертификат за съответствие на производствения контрол.

**4.4.Постоянен контрол(надзор), оценка и одобряване на производствения контрол**

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

**4.5.Вземане на решение за валидност на сертификат за съответствие на производствения контрол;**

**4.1. Заявление за сертифициране на производствен контрол**

За откриване на процедура по сертифициране на производствен контрол производителят или упълномощено от него лице, наричани накратко „Възложител“, подават до “СЗУТЕСТ” ООД (наричано още ОСПК) 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), посочване на свързания стандарт;
* 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;
* удостоверение за актуално състояние;
* 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 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**

Преди извършване на първоначалната проверка на производствения контрол Водещия одитор изготвя план-график за одит (SC.FR.03-01), разпределя задачите, определя одитори, 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 17021-1, т.9.3[6], която обхваща:

**I етап**

* 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 клаузите от съответния продуктов стандарт;
* 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 на място - 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.

**II етап**

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 използва (SC.FR.CPR[XX]) въпросник/доклад за проверка по съответен хармонизиран стандарт, който да отразява спецификата на производството и изискванията на съответната техническа спецификация. Въпросникът може да е съобразен 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).

Определяне типа на продукта (първоначалното изпитване, изчисляване на типа, таблични стойности или описателна документация) е задължение на производителя и трябва да се извършва в съответствие с методите, описани в стандарта. Одиторският екип трябва да се запознае с доказателства за резултатите от определяне на типа на продукта, за да ги сравни с изискванията на техническата спецификация.

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 [9,10]

Проверката обхваща и провеждането от производителя на определяне на типа, както и резултатите, свързани с всички характеристики, заложени в СПК, приложимия стандрат и декларирани от производителя.-експлоатационни показатели от табл.ZA 1.1.

Първоначалната проверка на производството и производствения контрол включва и лабораторията за изпитване на продуктите-методите за изпитване трябва да отговарят на предписаните от съответния стандарт. Компетентността на лабораторията се демонстрира чрез:

* директна проверка на персонала, средствата и методите за изпитвания в обхвата на производствения контрол в лабораторията на производителя;
* оценка на външната лаборатория от одитиращия екип;
* проверка валидността на сертификата за акредитация, когато лабораторията (собствена или външна ) е акредитирана;

В случай на несъответствия производителя бива информиран в края на проверката (SC.FR.CPR[SYS1/2+]-03). Производителят трябва да уведоми ОСПК 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 в доклад, отнасящ се до всички въпроси, които са били обхванати по време на одита и съдържащ всички констатации, забележки и несъответствия, ако има такива. Докладът 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 (SC.FR.CPR[XX]) въпросник/доклад от проверка по съответен хармонизиран стандарт.

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.

**4.3.Сертифициране на системата за производствения контрол**

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, изготвен от Водещия Оценител се предоставя на Управителя.

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 съотвествие на производствен контрол на продукта.

При положителни резултати от проведената проверка на производствения контрол и когато резултатите от определянето на типа на продукта отговарят на изискванията на стандарта, на заявителя се издава **Сертификат за съответствие на производствен контрол по система 2+ (**SC.FR.CPR.13-02), за което бива информиран. Сертификатите издавани от СЗУТЕСТ са с валидност 3 години, като се валидират ежегодно след провеждане на планиранираните при производителя надзори.

Издаденият сертификат се отнася само за този тип продукт, заявен от производителя и дефиниран в клаузите на приложимия стандарт. За всяка производствена площадка (завод), ясно дефинирана, се издава един сертификат. Сертификатът се издава на български език, а при договаряне с производителя на английски език. Сертификатът за съответствие на производствен контрол има свой уникален идентификационен номер, формата и съдържанието са съобразени с ръководство NB-CPR 14-612r7на GNB .[11]

Разширяването на обхвата на сертификата се извършва по реда на настоящата процедура, като одиторът, провел първоначалната проверка определя необходимоста от и обхвата на одита.

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.

В случай, че е отказано да се издаде (или се отменя издаден) сертификат за производствен контрол, Управителя уведомява за това останалите заинтересовани страни и МРРБ, както и необходимите данни за отказа.

„СЗУТЕСТ“ ООД подържа актуален регистър на издадените сертификати за производствен контрол и го предоставя на МРРБ, АЛОССП и на заинтересованите лица.

На основание на получения сертификат за съответствие на производствен контрол, 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 ОСПК.

Производител, желаещ да получи разширение на сертификата за съответствие на производствен контрол за други продукти, произвеждани в съответствие със същата техническа спецификация , или с друга техническа спецификация, но на същата производствена прощадка и обхванати от същата система за производствен контрол, кандидатства пред ОСПК, като попълва ново заявление. В този случай ОСПК 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. Постоянен контрол(надзор), оценка и одобряване на производствения контрол**

Целта на надзора е ОСПК 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 (SC.FR.CPR[XX]) въпросник/доклад за съответната техническа спецификация - като водещия одитор уведомява предварително производителя за времето на надзора.

Надзорът на производствения контрол включва:

* проверка на документацията на производствения контрол и създадените записи, с които се документира съответствието на техническите характеристики 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.
* всички изменения в СПК и/или производството (задължение на производителя е да информира предварително ВО, неизпълнението на това задължение се определя като несъответствие);
* честотата, спазването на текущите изпитвания и резултатите от тях;
* методите и средствата за изпитване

За установени несъответствия при надзора на системата за производствен контрол, производителят се информира в края на надзора. (SC.FR.CPR[SYS1/2+]-03).

Одиторът изготвя Въпросник/Доклад 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 до 3 месеца след получаване на доклада, производителят уведомява Водещия одитор за 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 отмяна или временно спиране действието на издадения сертификат.

Водещият оценител може да изиска извършване на допълнителен одит, за който също се определя план-график (SC.FR.26) и се изготвя доклад.

Производителят трябва да информира ОСПК за всяко изменение в системата за производствен контрол, което може да доведе до промяна в характеристиките на продукта. В такива случаи ОСПК 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 ОСПК не го уведоми писмено за взетото от него решение.

**4.5. Решение относно валидността на издадения сертификат**

Въз основа на доклада от проведения надзорен одит, Водещият оценител изготвя Доклад с предложение 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 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 съотвествие на производствен контрол на продукта;
* Прекратяване на сертификат за съответствие на производствен контрол на продукта;
* Временно спиране на сертификат за съответствие на производствен контрол на продукта.

При положително решение на ОСПК 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.

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 [12] от Системата за управление на “СЗУТЕСТ” ООД

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 производствения контрол, издаден на производител в друга страна-членка на ЕС, за това се уведомяват и органите по надзор на пазара в съответната страна-членка.

**5. Документиране и архивиране**

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

Всички документи свързани с дейността по оценяване на съответствието и сертифициране на системата за производствен контрол на хартиен или електронен носител се съхраняват съгласно процедура “Процедура за управление на записи” – (SC.PR.02) [13] от системата по управление на качеството на ОСПК.

**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 17021:2006);

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

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

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

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

[13] SC.PR.02 “Управление на записи”.

**[14] 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+]-06- Декларация за липса на връзки с производителя;

**Приложение №5 -** SC.FR.CPR[SYS1/2+]-07- Въпросник за одит на лаборатории;

**Приложение №6 -** SC.FR.07-01 - Проект на договор за сертификация;

**Приложение №7 -** SC.FR.03-01 - План –график за провеждане на проверка/надзор на място;

**Приложение №8 -** SC.FR.CPR.13-02-Сертификат за съответствие производствен контрол;

**Приложение № 9** - SC.FR.03-03 – Доклад от Водещ Оценител.