

1. Nazwa producenta i miejsce produkcji

Wprowadzający na rynek, właściciel produktu:

ALPHA Construction AG
6301 Zug
Bahnhofstrasse 21
Switzerland

Zlecający ocenę certyfikacyjną produktu:

RIVER POWER s.r.o.
702-00 Ostrava
Hlubinská 1378/36
Česká Republika

Miejsce prowadzenia działalności produkcyjnej:

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

2. zakres działań dla usługi certyfikacji „PRODUKT SPRAWDZONY”

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

3. Produkty poddane ocenie certyfikacyjnej

Produktem badanym jest: Farba termoizolacyjna PSC – 250T.

Lista przekazanych i związanych dokumentów:

1. Zapytanie ofertowe z dnia 04.07.2018
2. Raport badawczy opracowany przez Park Innowacji i Przemysłu (posiadający uprawnienia CBR) z dnia 30.06.2018
3. Raport badawczy opracowany przez Park Innowacji i Przemysłu (posiadający uprawnienia CBR) z dnia 30.06.2018 – wersja draft polskojęzyczna
4. Raport badawczy opracowany przez Park Innowacji i Przemysłu (posiadający uprawnienia CBR) z dnia 30.06.2018 – wersja draft anglojęzyczna
5. Pełnomocnictwo z dnia 15.01.2018
6. Raport klasyfikacyjny nr SG-21/18/N w zakresie reakcji na ogień, wydany przez Instytut Ceramiki i Materiałów Budowlanych z dnia 16.02.2018. Zleceniodawca badań: ALPHA Construction AG, Switzerland
7. Sprawozdanie z badań nr SB/463/15 z dnia 18.12.2015 w zakresie absorpcji wody, przyczepności do podłoża, przepuszczalności pary wodnej wg. norm PN-EN ISO 7783:2012, PN-EN 1542:2000, PN-EN 1062-3:2008, PN-EN 13687-3:2002 – Badania wykonane przez Instytut Ceramiki i Materiałów Budowlanych.

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

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

4. Parametry poddane weryfikacji

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

- obniżenie przenikalności cieplnej przegrody
- obniżenie kosztów ogrzewania pomieszczeń

5. Kryteria oceny dla weryfikowanych parametrów

Dla wyznaczonych parametrów poddawanych weryfikacji, przyjęto następujące kryteria oceny:

| Lp. | Produkt | Parametr | Kryterium / Punkt odniesienia |
|-----|-------------------------------------|---|--|
| 1 | Farba termoizolacyjna PSC – 250T | Obniżenie przenikalności cieplnej przegrody | Raport badawczy opracowany przez Park Innowacji i Przemysłu (posiadający uprawnienia CBR) z dnia 30.06.2018 |
| 2 | Farba termoizolacyjna PSC – 250T | Obniżenie kosztów ogrzewania pomieszczeń | Raport badawczy opracowany przez Park Innowacji i Przemysłu (posiadający uprawnienia CBR) z dnia 30.06.2018 |

6. Przebieg oceny certyfikacyjnej

6.1 Badania laboratoryjne

Badania zostały wykonane przez Park Innowacji i Przemysłu, posiadającego uprawnienia Centrum Badawczo Rozwojowego.

Ocena certyfikacyjna w zakresie przeprowadzonych badań laboratoryjnych zostanie przeprowadzona w oparciu o ww. sprawozdanie.

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

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

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

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

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

Lokalizacja zakładu produkującego wyrób:

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

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

| | | | |
|---|-----------------|--|--|
| | | | Znakowanie oraz identyfikacja |
| 5 | 12.40- 13.00 | Spotkanie zamykające Podsumowanie oceny certyfikacyjnej | Kierownictwo, przedstawiciele działów |

6.2.3 Dokumentacja z przeprowadzonej oceny certyfikacyjnej:

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

**Pozytywny wynik oceny certyfikacyjnej stanowi podstawę do wydania certyfikatu oraz przyznania prawa do używania znaku „PRODUKT SPRAWDZONY”.
Okres ważności obowiązywania certyfikatu wynosi 3 lata pod warunkiem corocznych ocen nadzorczych.**

7. Informacje na temat podzlecenia działań związanych z oceną

Nie dotyczy.

8. Wymagania dla oceny nadzorczej**8.1 Ocena nadzorcza**

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

Data corocznej oceny nadzorczej (data referencyjna) powinna wynosić około 12 miesięcy dla pierwszego audytu nadzoru i około 24 miesiące dla drugiej oceny nadzorczej.

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

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

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

8.2 Dokumentacja z przeprowadzonej oceny nadzorczej:

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

9. Zawieszenie i cofnięcie certyfikatu

Zawieszenie certyfikatu następuje w przypadku, gdy ocena nadzorcza lub badania laboratoryjne nie zostaną wykonane w wymaganym terminie lub wyniki badań wskazują na brak zgodności wyrobu. Decyzję o zawieszeniu certyfikatu i odebraniu praw do stosowania znaku podejmuje PMDTB i powiadamia o tym fakcie klienta na piśmie. W ciągu kolejnych 3 miesięcy można

ponownie wykonać ocenę nadzorczą w celu cofnięcia zawieszenia Certyfikatu „PRODUKT SPRAWDZONY”. W wyniku decyzji PMDTB ocena ta może wymagać zwiększonego nakładu czasu. Jeśli taka ocena nie zostanie wykonana, certyfikat zostaje decyzją PMDTB cofnięty.

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

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

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

10. Ocena recertyfikacyjna (ponowna certyfikacja)

Ocena recertyfikacyjna - przedłużenie ważności certyfikatu na kolejne trzy lata. Ocena recertyfikacyjna poprzedzona jest nową Ofertą wraz z Programem Oceny na kolejne 3 lata. Metodologia oceny recertyfikacyjnej jest zgodna z metodologią oceny certyfikacyjnej.

11. Postępowanie z niezgodnościami

11.1 Niezgodność – niespełnienie wymagania w odniesieniu do kryteriów oceny certyfikacyjnej

11.2 Kryteria oceny certyfikacyjnej:

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

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

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

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

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

Klient ma obowiązek przedstawienia auditorowi/ekspertowi dowodów wprowadzenia działań korekcyjnych (usunięcia niezgodności) i planu działań korygujących do stwierdzonych niezgodności (działań odnoszących się do przyczyn niezgodności) licząc 30 dni od zakończenia wizyty w zakładzie produkcyjnym, jeżeli deklaruje dalszą chęć uczestnictwa w procesie oceny certyfikacyjnej. Ustalenia dotyczące stwierdzonych niezgodności jak i dalszego postępowania w tym zakresie wymagają zachowania formy pisemnej. Pozytywny wynik przedstawionych

dowodów działań stanowi podstawę do wnioskowania o wydanie Certyfikatu „PRODUKT SPRAWDZONY”. Brak podjęcia właściwych działań skutkuje przerwaniem procesu certyfikacji „PRODUKT SPRAWDZONY”.

12. Odwołania i skargi

12.1 Odwołania

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

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

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

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

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

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

Mariusz Koszeluk
Katowice 14.07.2018