

mgr inż. **Patrycja Hałdys**

Zakładowa Kontrola Produkcji – podstawą do znakowania wyrobów budowlanych oznakowaniem CE

System Zakładowej Kontroli Produkcji (ZKP) jest jednym z wymogów Dyrektywy Unii Europejskiej 89/106/EWG i posiadanie go przez producentów wyrobów budowlanych jest obowiązkowe, bez względu na stosowany system oceny zgodności. Wiele osób z branży wyrobów budowlanych ma problemy w odnalezieniu się w nowej rzeczywistości, jaką stworzyło dla nas przystąpienie do UE. Mamy problemy z wdrożeniem w swoim przedsiębiorstwie systemu ZKP, a przede wszystkim nie wiemy od czego zacząć i na czym to polega.

Graham Greene powiedział: „Rozpacz to cena jaką płacimy za postawienie sobie nieosiągalnego celu”. Z doświadczenia wiem, że w wielu firmach system ZKP, nie daje rezultatu, jest to czysta fikcja, a certyfikat to zwykły nic nie znaczący papier, na którym wypisane są kłamstwa. System powinien żyć i być dostosowany do potrzeb danego zakładu, firmy, przedsiębiorstwa. Powinien nam pomóc w zarządzaniu, a nie przeszkadzać, tak jak to jest w wielu firmach, w których został on wdrożony przez nieodpowiednich ludzi, a właściciele firm traktują go jak kulę u nogi. Pracownicy stają na głowie przed corocznym audytem i miesiąc wcześniej produkują tony papierkowej, fikcyjnej pracy, aby uzyskać przedłużenie certyfikatu na kolejny rok.

Zastanówmy się już teraz czy chcemy, aby system ZKP działał u nas podobnie? Jeżeli nie, możemy już teraz zacząć przygotowania zmieniając system myślenia, a przede wszystkim podejście do pracowników naszej firmy. W niniejszym artykule chciałabym Państwu rozjaśnić problem i pomóc zrozumieć istotę systemu wynikającego z obowiązujących przepisów prawa polskiego.

W związku z formalnym członkostwem Polski w Unii Europejskiej od 1 maja 2004 roku, na producentów wyrobów budowlanych spadły dodatkowo obowiązki wynikające z dyrektywy Unii Europejskiej nr 89/106/EWG o wyrobach budowlanych. Dyrektywa ta nakazuje producentom wyrobów budowlanych zaświadczać zgodność wyrobów z wymaganiami specyfikacji technicznej. Zaświadczenie zgodności związane jest z założeniem, że producent wyrobu:

- Posiada w zakładzie produkcyjnym system kontroli produkcji – ZKP, pozwalający zapewnić zgodność produkcji z odpowiednimi specyfikacjami technicznymi.
- W przypadku niektórych wyrobów, poza systemem zakładowej kontroli produkcji, działa upoważniona jednostka certyfikująca, zajmująca się oceną i nadzorem kontroli produkcji.

Ramy prawne do wprowadzenia w Polsce dyrektywy „nowego podejścia” stworzyła Ustawa z 28 kwietnia 2000 r. o systemie oceny zgodności, akredytacji oraz zmianie niektórych ustaw (Dz. U. 2000 Nr 43, poz. 489). Została ona zastąpiona Ustawą o systemie oceny zgodności z 30 sierpnia 2002 r. (Dz. U. 2002 Nr 166, poz. 1360), zgodnie z którą przepisy nakładające na producentów obowiązek dokonywania oceny zgodności wyrobów z zasadniczymi wymaganiami stosuje się od dnia uzyskania przez Polskę członkostwa w Unii Europejskiej. Zasady oceny zgodności wyrobów budowlanych z normami i umieszczania znaku CE określa, wydane na podstawie ustawy o wyrobach budowlanych, Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie systemów oceny zgodności, wymagań, jakie powinny spełniać notyfikowane jednostki uczestniczące w ocenie zgodności, oraz sposobu oznaczania wyrobów budowlanych oznakowaniem CE (Dz. U. 2004 Nr 195, poz. 2011).

Rozporządzenie określa w załączniku systemy oceny zgodności wyrobów budowlanych, do których zaliczamy:

System 1+

Certyfikacja zgodności wyrobu budowlanego przez notyfikowaną jednostkę certyfikującą na podstawie:

- a) zadania producenta
 1. Zakładowej kontroli produkcji.
 2. Uzupełniających badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania.
- b) zadania notyfikowanej jednostki
 3. Wstępnego badania typu.
 4. Wstępnego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.
 5. Ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.
 6. Badań sondażowych (audytowych) próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, w obrocie lub na budowie.

System 1

Certyfikacja zgodności wyrobu budowlanego przez notyfikowaną jednostkę certyfikującą na podstawie:

- a) zadania producenta
 1. Zakładowej kontroli produkcji.
 2. Uzupełniających badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym prowadzonych przez producenta, zgodnie z ustalonym planem badania.
- b) zadania notyfikowanej jednostki
 3. Wstępnego badania typu.
 4. Wstępnego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.
 5. Ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

System 2+

Deklarowanie zgodności wyrobu budowlanego przez producenta na podstawie:

- a) zadania producenta
 1. Wstępnego badania typu.
 2. Zakładowej kontroli produkcji.
 3. Badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym zgodnie z ustalonym planem badania, jeżeli dodatkowo wymaga tego zharmonizowana specyfikacja techniczna wyrobu.
- b) zadania notyfikowanej jednostki
 4. Certyfikacji zakładowej kontroli produkcji na podstawie wstępnego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

System 2

Deklarowanie zgodności wyrobu budowlanego przez producenta na podstawie:

- a) zadania producenta
 1. Wstępnego badania typu.
 2. Zakładowej kontroli produkcji.
- b) zadania notyfikowanej jednostki
 3. Certyfikacji zakładowej kontroli produkcji na podstawie wstępnego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

System 3

Deklarowanie zgodności wyrobu budowlanego przez producenta na podstawie:

1. Wstępnego badania typu prowadzonego przez notyfikowane laboratorium.
2. Zakładowej kontroli produkcji.

System 4

Deklarowanie zgodności wyrobu budowlanego przez producenta na podstawie:

1. Wstępnego badania typu prowadzonego przez producenta.
2. Zakładowej kontroli produkcji.

Systemy oceny zgodności wymienione powyżej określają stopień zaangażowania producenta i jednostek notyfikowanych w wykonywaniu poszczególnych elementów procedury oceny zgodności wyrobu z ustaleniami technicznymi. Systemy te ustala Komisja Europejska dla danego wyrobu lub grupy wyrobów. Podane one są w normach zharmonizowanych i europejskich aprobatkach technicznych, a ustalane w zależności od rodzaju wyrobu, roli, jaką odgrywa wyrób w odniesieniu do wymagań podstawowych oraz wpływu, jaki zmienność cech wyrobu może mieć na jego zdolność do spełnienia założonej funkcji, prawdopodobieństwa występowania wad wyrobu w trakcie produkcji.

Procedury oceny zgodności oparte są na podstawowym założeniu, że producent posiada w wytwórni system kontroli produkcji pozwalający zapewnić zgodność wyrobów z odpowiednimi ustaleniami technicznymi.

Zakładowa kontrola produkcji oznacza stałą wewnętrzną kontrolę produkcji prowadzoną przez producenta. Wszystkie jej elementy, wymagania i postanowienia przyjęte przez producenta powinny być w sposób systematyczny dokumentowane poprzez zapisywanie zasad i procedur postępowania. Zakładowa kontrola produkcji jest podstawowym składnikiem systemów oceny zgodności. Jeśli producent nie dysponuje zakładową kontrolą produkcji, wówczas nie ma prawa do oznaczania swoich wyrobów symbolem CE.

Po tym krótkim wstępie dotyczącym podstaw prawnych wdrożenia systemu, chciałabym pokrótce przedstawić Państwu te elementy, które są niezbędne do prawidłowego wdrożenia i utrzymywania Zasadowej Kontroli Produkcji.

Należy pamiętać, że za zorganizowanie, wdrożenie i utrzymywanie systemu ZKP odpowiedzialny jest producent. Zakładowa Kontrola Produkcji powinna zapewniać zgodność wyrobu z odpowiednimi specyfikacjami technicznymi, którymi w naszym przypadku są normy zharmonizowane dotyczące wyrobu produkowanego w zakładzie produkcyjnym. Normy europejskie wyrobów budowlanych, ustanowione w okresie ostatnich lat zawierają również wymagania dotyczące ZKP. Są to wymagania wystarczające do stworzenia i opracowania prawidłowego systemu.

System ZKP powinien obejmować następujące elementy:

- personel firmy,
- zakupy i przygotowanie produkcji,
- maszyny i urządzenia produkcyjne,
- nadzór nad produkcją,
- identyfikację i identyfikowalność wyrobu,
- kontrole i badania prowadzone na wszystkich etapach wytwarzania wyrobu,
- nadzór nad wyposażeniem do kontroli i badań,
- nadzór nad wyrobem niezgodnym,
- znakowanie gotowego wyrobu,
- pakowanie, magazynowanie, transport,
- reklamacje,
- działania korygujące.

Zasady funkcjonowania ZKP powinny zostać określone w dokumentacji ZKP uwzględniającej rodzaj wyrobu i specyfikę procesu produkcyjnego. Dokumentacja powinna zawierać w szczególności:

- dokumenty, które opisują system ZKP (procedury i instrukcje, Księgę ZKP),
- dokumenty, w których ustalono wymagania (specyfikacje),
- dokumenty, w których ustalono zalecenia (wytyczne),
- dokumenty informacyjne,
- zapisy potwierdzające funkcjonowanie ZKP, będące dowodami obiektywnymi o wykonanych działaniach lub osiągniętych wynikach.

Aby system mógł istnieć i był wiarygodny dla organów kontrolujących należy udokumentować następujący wykaz procedur/instrukcji

- sposób prowadzenia kontroli i badań (w tym także sposób pobierania próbek do kontroli i badań),
- nadzór nad wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu na wszystkich etapach jego wytwarzania,
- sposób prowadzenia oceny zgodności wyrobu na podstawie badań,
- sposób postępowania z wyrobem niezgodnym,
- sposób postępowania z reklamacjami,
- sposób prowadzenia działań korygujących.

Dokumentacja ZKP powinna być nadzorowana przez wyznaczoną do tego osobę o odpowiednich kompetencjach i uprawnieniach. Należy ją uaktualniać i uzupełniać w przypadku wystąpienia zmian i rozszerzenia ZKP. Producent powinien posiadać wykaz dokumentów i prowadzonych zapisów. Struktura organizacyjna firmy powinna zapewnić realizację celu ZKP – stabilność produkcji, umożliwiającą spełnienie przez wyrób wymagań dokumentu odniesienia.

Producent powinien określić i udokumentować strukturę organizacyjną (schemat organizacyjny). Powinien również określić, jaki obszar działalności związanej z produkcją wyrobu realizowany jest poza firmą (przez podwykonawców, np. wykonanie kontroli i badań, nadzór

nad sprzętem produkcyjnym i kontrolno-pomiarowym, transport, magazynowanie wyrobów). Jeśli producent zleci na zewnątrz realizację jakiegokolwiek procesu, który ma wpływ na zgodność wyrobu z wymaganiami, powinien on zapewnić nadzór nad tym procesem. Sposób prowadzenia takiego nadzoru powinien być określony w dokumentacji ZKP.

Personel wykonujący pracę wpływającą na stabilność produkcji i uzyskiwane właściwości wyrobu powinien być kompetentny w zakresie swoich zadań na podstawie wykształcenia, szkolenia, umiejętności i doświadczenia. Dotyczy to stałego personelu producenta (personel wewnętrzny), jak również personelu zatrudnionego do określonych zadań (personel zewnętrzny). Każdy pracownik powinien mieć udokumentowane kompetencje, zgodne z wymaganiami producenta.

Odpowiedzialność i uprawnienia personelu, pracującego w systemie ZKP, powinny być określone, udokumentowane i na bieżąco aktualizowane. Każdy pracownik powinien znać swój zakres odpowiedzialności i uprawnień. W celu sprawnego funkcjonowania i właściwego nadzorowania ZKP, producent może wyznaczyć osobę odpowiedzialną za system ZKP, np. Pełnomocnik ds. ZKP/ Kierownik ds. ZKP

W każdym zakładzie należy wyznaczyć osobę lub osoby posiadające niezbędne uprawnienia do ustalenia procedur określających sposób:

- prowadzenia oceny zgodności wyrobu na poszczególnych etapach jego produkcji,
 - ustalenia niezgodności i ich rejestrowania,
 - prowadzenia działań korygujących
- Ponadto producent powinien wyznaczyć osoby odpowiedzialne za:
- określenie wymagań dla surowców i materiałów do produkcji oraz gotowego wyrobu,
 - ocenę dostawców,
 - prowadzenie oceny zgodności wyrobu na poszczególnych etapach jego produkcji,
 - zwalnianie surowców i materiałów do produkcji oraz gotowego wyrobu,
 - nadzór nad maszynami i urządzeniami produkcyjnymi,
 - nadzór nad produkcją, w tym ewentualne zatrzymanie procesu produkcji,
 - nadzór nad wyposażeniem kontrolno-pomiarowym,
 - nadzór nad wyrobem niezgodnym,
 - nadzór nad znakowaniem i zabezpieczeniem wyrobu,
 - ustalenie niezgodności,
 - analizę reklamacji,
 - ustalenie działań korygujących,
 - wystawienie deklaracji zgodności,
 - prawidłowość oznakowania wyrobu,
 - analizę wszystkich pozostałych działań w ramach ZKP,
 - przydzielić im odpowiednie uprawnienia.

System ZKP powinien zapewnić stosowanie maszyn i urządzeń produkcyjnych

odpowiednich do wykonywanych zadań. Producent powinien opracować harmonogram konserwacji, przeglądów i remontów maszyn oraz urządzeń, a także nadzorować jego realizację. Z prowadzonych działań powinny powstać zapisy.

W przypadku, gdy ww. działania prowadzone są przez producenta, powinien on ustalić sposób ich prowadzenia, m.in. sposób informowania personelu o uszkodzeniu maszyny lub urządzenia oraz sposób oznakowania uszkodzonej maszyny lub urządzenia. Producent powinien również określić sposób kontroli maszyn i urządzeń po naprawie lub remoncie.

Realizacja wyrobu jest jednym z ważniejszych elementów systemu Zakładowej Kontroli Produkcji. Na podstawie dokumentu odniesienia producent określa wymagania dla produkowanego przez siebie wyrobu w zależności od zamierzonego zastosowania. Wymagania te powinny być udokumentowane i nadzorowane. Do wymagań tych powinny się również zaliczać dokumenty ustawowe i przepisy dotyczące wyrobu. Producent powinien nadzorować produkcję, prowadzoną zgodnie z opisem technologicznym. Nadzór ten powinien obejmować:

- wyposażenie do produkcji,
- dostępność procedur/instrukcji na stanowiskach pracy,
- dostępność i stosowanie właściwego wyposażenia do kontroli i badań,
- prowadzenie kontroli i badań,
- prowadzenie zapisów z kontroli i badań,
- sposób postępowania z wyrobem niezgodnym.

Poszczególne wyroby i ich części powinny być możliwe do zidentyfikowania. Jeżeli to tylko możliwe producent powinien zapewnić również identyfikowalność wyrobu, tzn. możliwość odtworzenia historii produkcji wyrobu.

Producent powinien ustalić i nadzorować sposób identyfikacji wyrobu na etapie:

- procesu wytwarzania (o ile to jest możliwe),
- wyrobu gotowego,
- dostarczania i instalowania.

Producent lub jego przedstawiciel zobowiązani są do przechowywania zapisów poszczególnych wyrobów lub partii wyrobów, łącznie z właściwymi informacjami szczegółowymi, dotyczącymi produkcji i właściwości wyrobu. Na podstawie zapisów powinno być możliwe odtworzenie wszystkich istotnych informacji takich jak: data produkcji, zastosowanie surowca, ma-

teriały, elementy i wyroby, partia wyrobu, typ wyrobu, przeznaczenie lub zamierzone zastosowanie, oznakowanie znakiem budowlanym lub oznakowaniem CE, data wydania wyrobu z magazynu.

Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne powinny być – jeżeli to możliwe – identyfikowalne. W pewnych przypadkach – przykładowo wyrobów dostarczanych luzem – pełna identyfikowalność nie jest możliwa. Spełnienie tego wymagania powinno być w miarę możliwości zrealizowane w taki sposób, aby identyfikowalność była możliwie pełna.

Kontrole i badania to najważniejszy element ZKP. Należy pamiętać, że każdy wyrób budowlany przed wprowadzeniem do obrotu powinien być poddany badaniom typu. Zależnie od systemu oceny zgodności, przyjętego dla wyrobu lub grupy wyrobów, badania typu mogą być prowadzone przez samego producenta lub upoważnioną jednostkę.

Niezależnie od badań typu, producent powinien prowadzić kontrole i badania:

- dostaw (surowców i komponentów),
- toku produkcji (kontrole i badania międzyoperacyjne),
- gotowego wyrobu.

W zależności od rodzaju produkowanego wyrobu oraz rodzaju linii technologicznej kontrole i badania prowadzi się na pośrednich etapach wyrobu w jego zasadniczych fazach. Zwalniane do dalszych etapów produkcji powinny być tylko te wyroby, które zostały pozytywnie ocenione w fazie kontroli lub badań.

Producent powinien określić co najmniej:

- wymagania dla surowców i komponentów wyrobu na poszczególnych etapach produkcji oraz dla wyrobu gotowego,
- kryteria oceny wyników kontroli oraz badań: surowców i komponentów, wyrobów na poszczególnych etapach produkcji, a także wyrobu gotowego, zawierające granice akceptacji wyników badań,
- rodzaj, zakres oraz metody kontroli badań,
- sposób prowadzenia kontroli i badań (w tym również sposób kontroli dokumentów potwierdzających zgodność dostawy z wymaganiami),
- sposób pobierania próbek do kontroli i badań,
- rodzaj zapisów związanych z pobieraniem próbek,
- rodzaj zapisów związanych z prowadzeniem kontroli i badań,
- zasady zwalniania: dostaw do produkcji, wyrobu do kolejnych etapów pro-

dukcji oraz wyrobu gotowego do magazynu,

- wielkość partii wyrobu.
- Prowadzenie kontroli i badań wiąże się z posiadaniem odpowiedniego wyposażenia kontrolno-pomiarowego oraz odpowiednio przygotowanego personelu. Producent powinien posiadać odpowiednie kompetencje techniczne do prowadzenia kontroli i badań lub korzystać z usług innych laboratoriów, posiadających wymienione kompetencje. W zakładzie produkcyjnym należy określić systematyczne kontrole i badania w oparciu o udokumentowany plan kontroli i badań zgodny z odpowiednią specyfikacją techniczną. Plan badań gotowego wyrobu, opracowany przez producenta na podstawie wymagań dokumentu odniesienia powinien określać co najmniej:

- badane właściwości,
- procedury badawcze wskazane w dokumencie odniesienia,
- laboratorium badawcze,
- częstotliwość wykonywanych badań.

Z wykonywanych kontroli i badań muszą powstać zapisy, będące dowodem wykonywanych czynności. Czas przechowywania tych zapisów określa producent. Zapisy (raporty) z kontroli i badań powinny obejmować:

- przedmiot badań,
- datę dostawy lub produkcji,
- dane identyfikujące badaną próbkę (m.in. datę pobrania i wielkość próbki, miejsce pobrania, dane osób odpowiedzialnych za pobieranie próbek),
- datę kontroli i badań,
- zastosowane metody badawcze,
- wynik kontroli i badań,
- ocenę zgodności wyników kontroli i badań z wymaganiami dokumentu odniesienia i/lub dokumentacji ZKP.

Ww. zapisy powinny być datowane i podpisywane przez upoważnioną osobę, która przeprowadziła kontrolę lub badanie oraz powinny podlegać rejestracji lub archiwizacji. W istotnych przypadkach należy prowadzić weryfikację tych zapisów. Jeśli producent dysponuje kilkoma liniami lub urządzeniami produkcyjnymi w jednym lub kilku zakładach i wszystkie są objęte wspólnym systemem obowiązany jest prowadzić zapisy dla każdej linii produkcyjnej lub urządzenia.

Nadzorowanie wyposażenia pomiarowego służącego do kontroli i badań powinno odbywać się w sposób następujący. Producent powinien:

- ustalić i udokumentować sposób postępowania, zapewniający, że całe wyposażenie, służące do prowadzenia kontroli i badań będzie wskazywać wiarygodne wartości,
- określić (na podstawie planu kontroli i badań) jakie przyrządy będą niezbędne do przeprowadzenia poszczególnych pomiarów (z właściwym poziomem dokładności),
- sporządzić spis wyposażenia oraz harmonogram wraz z minimalną częstotliwością sprawdzeń i wzorcowań wszyst-

Archiwalne numery czasopisma znajdziesz na naszej stronie

www.mediacom.com.pl/kopaliny

kich przyrządów pomiarowych, a także kolejnego sprawdzenia,

- określić osoby odpowiedzialne za nadzór nad wyposażeniem i nadać im odpowiednie uprawnienia, aby mogły skutecznie realizować ów proces,
- prowadzić nadzór nad wyposażeniem używanym do kontroli i badań, niezależnie od tego czyją jest ono własnością,
- każdy przyrząd pomiarowy należy wyposażać w odpowiednie instrukcje. Instrukcje te powinny być dostępne i zrozumiałe dla pracowników, a wyposażenie używane wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem i instrukcją obsługi,
- sprawdzenia przyrządów pomiarowych należy przeprowadzać w ustalony sposób, a wyniki sprawżeń zapisywać,
- wzorcowanie przyrządów, związane z potwierdzeniem sprawności metrologicznej powinno być przeprowadzone zgodnie z instrukcją wzorcowania w ustalonych warunkach środowiska. Sprawność metrologiczna przyrządu oznacza, że wskazania przyrządów są wiarygodne, a urządzenie pomiarowe jest okresowo porównywane z wzorcami wyższego rzędu niż klasa urządzeń,
- wyniki wzorcowań powinny być odnotowywane wraz z informacjami, dotyczącymi:
 - sposobu prowadzenia wzorcowania,
 - użytych wzorców,
 - warunków środowiska, jeżeli jest to istotne,
 - wyników pomiarów i porównań z wzorcem,
 - daty przeprowadzenia wzorcowania.

Zapisy świadczące o tym, że urządzenie pomiarowe są sprawne, powinny być zachowywane w celu wykazania, że wyposażenie jest nadzorowane.

Na każdym etapie produkcji jest możliwość powstania wyrobu niezgodnego. System ZKP przewiduje w swym procesie nadzór nad wyrobem niespełniającym zamierzonych funkcji, a przede wszystkim odizolowanie i właściwe oznakowanie wyrobów niespełniających wymagań w celu uniknięcia ich niezamierzonego użycia lub dostawy do klienta. W przypadku stwierdzenia wyrobu niezgodnego, producent powinien podjąć natychmiastowe działania korygujące, w ramach których:

- wyeliminuje stwierdzone niezgodności,
- przekwalifikuje dany wyrób (w przypadku, gdy jest to możliwe),
- uniemożliwi zastosowanie tego wyrobu.

Po usunięciu niezgodności producent powinien powtórzyć kontrolę lub badanie wyrobu w celu wykazania zgodności z wymaganiami. W przypadku, gdy informacja o niezgodności wyrobu z wymaganiami dotyczy wyrobów już znajdujących się u klienta, producent jest zobowiązany do powiadomienia klienta o tych niezgodnościach i dokonania zapisów

z przeprowadzonych przez siebie działań. Producent powinien określić kto ma uprawnienia do stwierdzenia niezgodności oraz osobę odpowiedzialną za zwolnienie wyrobu.

Gotowe wyroby budowlane powinny zostać oznakowane zgodnie z wymaganiami dokumentów odniesienia oraz przepisami prawa obowiązującymi w Polsce. Oznakowanie jest możliwe jedynie wówczas, gdy producent wdrożył i utrzymuje system ZKP oraz gdy przeprowadził działania związane z oceną zgodności według odpowiedniego systemu oceny zgodności.

Kolejny etap to zabezpieczenie wyrobu, magazynowanie, pakowanie i transport. Producent powinien zapewnić, że pakowanie i warunki magazynowania oraz transportu nie będą miały wpływu na jakość wyrobu i zachowanie zgodności z wymaganiami dokumentu odniesienia.

Producent powinien określić sposób postępowania z gotowym wyrobem w sposób jednoznaczny i zrozumiały dla personelu. Tam, gdzie jest to konieczne, należy ustalić taki sposób przechowywania, aby wyroby wyprodukowane wcześniej opuściły magazyn pierwsze. Warunki przyjęcia wyrobu gotowego należy jednoznacznie określić, a przy przyjmowaniu oraz wydawaniu wyrobu z magazynu powinny powstać odpowiednie zapisy. Jeśli jest to niezbędne i może mieć wpływ na jakość wyrobu, producent powinien zagwarantować właściwe warunki środowiska przechowywania i w razie potrzeby monitorować je. Jeśli wyrób wymaga okresowej oceny zgodności w trakcie lub po okresie magazynowania, producent powinien wyznaczyć osoby odpowiedzialne za taką ocenę i ustalić sposób w jaki jest ona przeprowadzana oraz jakie są kryteria oceny wyrobu po okresie magazynowania. Producent powinien nadać odpowiednie uprawnienia osobom odpowiedzialnym za ocenę wyrobu w czasie lub po okresie magazynowania, aby mogły podjąć ewentualne decyzje o niedopuszczeniu wyrobu do obrotu. Jeśli wyroby wymagają szczególnych warunków magazynowania i transportu, producent powinien je zapewnić.

Należy również określić i udokumentować sposób postępowania z reklamacjami, zarówno zgłoszonymi do niego przez odbiorców jego własnych wyrobów, jak i składanymi przez producenta dostawcom surowców, materiałów i elementów wyrobów stosowanych w produkcji. Sposób postępowania powinien obejmować:

- rejestrację wszystkich zgłoszonych reklamacji klientów, bez względu na merytoryczną ocenę ich zasadności,
- prowadzenie zapisów umożliwiających identyfikację: umowy lub zlecenia (którego dotyczy partia dostawy reklamowanych wyrobów), daty zgłoszenia i daty zakończenia postępowania reklamacyjnego, osoby odpowiedzialnej za prowadzenie i zakończenie postępowania reklamacyjnego,

- prowadzenie zapisów obejmujących: określenie stanowiska klienta (powód jego reklamacji), merytoryczną ocenę powodu reklamacji, ustalenie działań korygujących, udokumentowanie wszystkich podjętych kroków przez osoby upoważnione przez producenta do przeprowadzenia działań korygujących, udokumentowaną opinię klienta o skuteczności podjętych działań.

W przypadku wystąpienia niezgodności, producent powinien podjąć działania korygujące przyczyny ich powstania w celu zapobiegania powtórnemu ich wystąpieniu. Producent powinien ustalić sposób postępowania w przypadku podejmowania działań korygujących, które obejmują:

- przegląd niezgodności,
- analizę przyczyn niezgodności,
- określenie sposobu postępowania,
- ocenę skuteczności przeprowadzonych działań.

Ze wszystkich ww. działań powinny być prowadzone zapisy.

Wprowadzanie nowych organizacji w firmie wymaga innowacyjnego myślenia, zaangażowania wielu ludzi, a przede wszystkim kierownictwa danej firmy. Zmiana powinna wyjść przede wszystkim odgórnie, co wg mnie jest podstawą sukcesu. Znam kilka firm, w których system ZKP działa bez zarzutu. Tam właśnie przy wdrażaniu szczególny wkład włożyło najwyższe kierownictwo firmy. Pracownicy na bieżąco są uświadamiani, różnego rodzaju szkoleniami, rozdawanymi broszurami, o istniejącym systemie, który odgrywa szczególną i kluczową rolę w firmie. Tam każdy zna i pilnuje swojego miejsca w systemie. Nigdzie wcześniej nie widziałam takiego porządku, organizacji pracy oraz jakości produkowanych wyrobów. W tej firmie system nie przeszkadza. Przeciwnie, pomaga w prawidłowym kierowaniu nią, odpowiednią i wydajną organizacją personelu, jak również w promowaniu własnego wizerunku, bo w tych konkretnym przypadku Certyfikat ZKP, nie jest nic nie znaczącą kartką. Interesuję się systemami kontroli produkcji od dawna i jestem przekonana o ich 100% skuteczności. Tylko, aby system działał, musi być zaangażowany cały zakład przy jego tworzeniu, a to nie jest proste. Chciałabym życzyć wszystkim, którzy chociaż trochę przekonali się do systemu ZKP, wytrwałości i sukcesu w jego tworzeniu, a przede wszystkim powstania narzędzia, które pomoże w prowadzeniu firmy, a nie będzie przeszkadzało. Bo jak powiedział Fiodor Dostojewski: „Bez walki, nie ma postępu”, a wdrożenie systemu kontroli produkcji będzie pewnego rodzaju walką, walką ze stereotypem firmy, który rządzą nami od lat.

Z górnictwem pozdrawieniem

www.mpbg.pl