



POLSKIE CENTRUM  
BADAŃ I CERTYFIKACJI

[www.pcbc.gov.pl](http://www.pcbc.gov.pl)

# ZAKŁADOWA KONTROLA PRODUKCJI WYROBÓW BUDOWLANYCH WYTYCZNE

## DGC-12

wydanie 6 z 01.03.2023

Niniejszy dokument jest własnością PCBC S.A. Wszelkie prawa autorskie zastrzeżone.  
Rozpowszechnianie bez zgody PCBC S.A. jest zabronione.



CERTYFIKACJA.  
BADANIA.  
SZKOLENIA.

Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A.  
Ul. Puławska 469, 02-844 Warszawa  
Tel.: +48 22 46 45 200; [pcbc@pcbc.gov.pl](mailto:pcbc@pcbc.gov.pl)

## Spis treści

- 0. Wstęp**
- 1. Wymagania ogólne**
- 2. Dokumentacja systemu ZKP**
- 3. Zakres funkcjonowania zakładowej kontroli produkcji**
- 4. Odpowiedzialność i uprawnienia**
- 5. Kompetencje personelu**
- 6. Surowce i komponenty**
- 7. Proces produkcji**
- 8. Badanie i ocena wyrobów gotowych**
- 9. Wyposażenie**
  - 9.1 Kontrola i konserwacja urządzeń produkcyjnych / Nadzór nad urządzeniami do sterowania i kontroli procesu
  - 9.2 Wyposażenie do badań / Nadzorowanie wyposażenia do badań
- 10. Postępowanie z wyrobem niezgodnym**
- 11. Reklamacje klientów**
- 12. Działania korygujące**
- 13. Identyfikowalność**
- 14. Oznakowanie wyrobu**
- 15. Postępowanie z wyrobem gotowym, pakowanie i magazynowanie**
- 16. Prowadzenie i nadzorowanie zapisów**



## 0 WSTĘP

Niniejsze wytyczne przeznaczone są do stosowania w szczególności podczas oceny zakładowej kontroli produkcji w procesach certyfikacji, nadzoru i ponownej oceny, w których dokumenty odniesienia (specyfikacje techniczne) są dokumentami niezharmonizowanymi lub nieprzewidzianymi do harmonizacji.

## 1 WYMAGANIA OGÓLNE

1.1 Producent powinien ustanowić i efektywnie wdrożyć system zakładowej kontroli produkcji, aby zapewnić zgodność właściwości użytkowych wyrobów wprowadzanych do obrotu z wymaganiami dokumentów odniesienia i deklarowanymi wartościami.

1.2 System zakładowej kontroli produkcji powinien być ustalony, udokumentowany i utrzymywany.

1.3 System zakładowej kontroli produkcji powinien być dostosowany do poziomu wymagań użytkowych, jakie wyrób ma osiągnąć oraz do procesu produkcyjnego. Powinien uwzględniać stopień automatyzacji linii produkcyjnej i rodzaj urządzeń produkcyjnych i kontrolnych.

1.4 System zakładowej kontroli produkcji powinien określać:

- odpowiedzialność, uprawnienia i wzajemne zależności personelu, który zarządza, wykonuje i kontroluje prace mające wpływ na jakość;
- procedury związane z działaniem zakładowej kontroli produkcji, niezbędne do wykazania zgodności wyrobu na odpowiednim etapie jego produkcji;
- zasady prowadzenia i nadzorowania zapisów;
- zasady szkolenia personelu, którego działania mają wpływ na jakość;
- zasady postępowania z reklamacjami;
- zasady prowadzenia działań związanych z korygowaniem i naprawianiem skutków wszelkich odstępstw i niezgodności oraz w razie konieczności – przeprowadzanie przeglądu systemu w celu usunięcia przyczyn stwierdzonych niezgodności.

1.5 Procedury związane z działaniem zakładowej kontroli produkcji powinny obejmować następujące działania:

- wyszczególnienie i wymagania dla surowców i innych składników oraz zasady ich odbioru;
- organizację wewnętrznej kontroli produkcji;
- kontrole i badania wykonywane na każdym etapie produkcji oraz ich częstotliwość;
- zakres oraz częstotliwość kontroli i badań gotowych wyrobów;
- postępowanie z wyrobem niezgodnym;
- nadzór nad urządzeniami do sterowania i kontroli procesu produkcyjnego, wyposażenia do kontroli i badań wyrobu;
- kontroli i konserwacji urządzeń produkcyjnych;
- postępowanie z wyrobem gotowym, magazynowanie, pakowanie i znakowanie.

1.6 Producent powinien posiadać odpowiednie kompetencje techniczne do prowadzenia kontroli i badań lub korzystać z usług laboratoriów posiadających takie kompetencje.

## 2 DOKUMENTACJA SYSTEMU ZKP

2.1 Dokumentacja systemu powinna odnosić się do elementów i działań wymienionych w 1.3 i 1.4 i zawierać:

- Księgę ZKP lub Plan Jakości, procedury i instrukcje opisujące system;



- specyfikacje techniczne dla wyrobu oraz dla surowców i materiałów stosowanych do produkcji (normy wyrobu, krajowe oceny techniczne, specyfikacje producenta);
- dokumenty informacyjne: opis technologiczny, dokumentacja techniczna, schemat organizacyjny.

2.2 Specyfikacje producenta powinny określać wymagania dla produkowanego wyrobu, zgodnie z dokumentem odniesienia, w zależności od zamierzonego zastosowania.

2.3 Procedury / instrukcje, które powinny być udokumentowane:

- nadzorowanie procesu produkcyjnego oraz prowadzenie kontroli i badań;
- nadzór nad urządzeniami do sterowania i kontroli procesu produkcyjnego, wyposażenia do kontroli i badań wyrobu;
- prowadzenie oceny wyrobu na podstawie badań w odniesieniu do wymagań specyfikacji technicznej i deklarowanych właściwości;
- postępowanie z wyrobem niezgodnym;
- postępowanie z reklamacjami;
- prowadzenia działań związanych z korygowaniem i naprawianiem skutków wszelkich odstępstw i niezgodności.

Pozostałe elementy systemu powinny zostać udokumentowane w procedurach lub instrukcjach, jeżeli jest to niezbędne dla prawidłowego funkcjonowania ZKP.

2.4 Dokumentacja ZKP powinna być nadzorowana, uaktualniana w przypadku wystąpienia zmian w wyrobie, procesie produkcji lub w systemie ZKP i dostępna w miejscach jej użytkowania.

Producent powinien mieć wykaz dokumentacji i zapisów, w tym stosowanych odpowiednich formularzy.

2.5 Jeżeli producent stosuje system zarządzania wg EN ISO 9001, spełnienie wymagań dotyczących systemu zakładowej kontroli produkcji, może nastąpić poprzez ich włączenie do postanowień systemu zarządzania wg EN ISO 9001.

### **3 ZAKRES FUNKCJONOWANIA ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI**

3.1 Producent powinien określić organizację działań związanych z ZKP (np.: schemat organizacyjny). Powinien również określić obszary działalności, związanej z produkcją wyrobu realizowane poza jego organizacją.

3.2 Jeżeli producent zleca na zewnątrz realizację jakiegokolwiek procesu, który ma wpływ na zgodność wyrobu z deklarowanymi właściwościami, powinien on zapewnić nadzór nad tymi procesami. W dokumentacji systemu powinien być opisany sposób prowadzenia nadzoru nad procesami zlecanymi.

### **4 ODPOWIEDZIALNOŚĆ I UPRAWNIENIA**

4.1 Odpowiedzialność i uprawnienia personelu, który wykonuje, kontroluje i zarządza działaniami w ramach ZKP, powinny być określone, udokumentowane i aktualizowane.

4.2 W każdym zakładzie produkcyjnym powinna być wyznaczona osoba odpowiedzialna za zarządzanie i nadzór nad procedurami zakładowej kontroli produkcji oraz za zapewnienie, że wymagania są wdrożone i utrzymywane.

### **5 KOMPETENCJE PERSONELU**

5.1 Powinny być ustalone wymagania dotyczące kompetencji personelu, wykonującego kontrole i badania oraz prace wpływające na stabilność produkcji.

5.2 Personel ten powinien mieć udokumentowane kompetencje, zgodne z ustaleniami producenta.



5.3 Producent powinien zapewnić szkolenie personelu, którego działania mają wpływ na jakość wyrobu. Powinny być prowadzone zapisy ze szkoleń.

## **6 SUROWCE I KOMPONENTY**

6.1 Producent powinien:

- określić stosowane surowce i materiały, ustalić dla nich wymagania i kryteria odbioru;
- wymagać od dostawców dokumentów potwierdzających jakość dostaw;
- sprawdzać zgodność dostaw z zamówieniem (dokumenty dostawy i ustalone kontrole i badania);
- określić zasady zwalniania dostaw surowców do produkcji oraz osoby odpowiedzialne za ich wykonanie;
- określić sposób magazynowania surowców, w aspekcie zabezpieczenia ich właściwości.

6.2 Dla surowców odbieranych na podstawie badań powinny być określone badane właściwości, oraz metody i częstotliwość badań.

6.3 Z działań wymienionych w 6.1 powinny być prowadzone zapisy.

## **7 PROCES PRODUKCJI**

7.1 Producent powinien prowadzić i nadzorować proces produkcji, zgodnie z dokumentacją technologiczną.

W tym celu producent powinien:

- określić etapy procesu produkcji wymagające nadzorowania;
- podać częstotliwość sprawdzeń kontrolnych, łącznie z wymaganymi wartościami lub kryteriami dotyczącymi zarówno urządzeń jak i przebiegu pracy;
- określić rodzaj i częstotliwość badań międzyoperacyjnych przeprowadzanych w czasie produkcji oraz przyrządy pomiarowe niezbędne do ich wykonania;
- ustalić zasady nadzoru nad wyposażeniem do produkcji oraz urządzeniami do kontroli procesu i badań międzyoperacyjnych;
- określić działania, jakie należy podjąć, gdy ustalone wartości kontrolne lub kryteria oceny nie są osiągnięte.

7.2 Producent powinien zapewnić:

- dostępność procedur / instrukcji na stanowiskach pracy;
- dostępność i stosowanie właściwego wyposażenia do kontroli i badań;
- prowadzenie kontroli i badań.

7.3 Z kontroli procesu i badań międzyoperacyjnych powinny być prowadzone zapisy.

## **8 BADANIE I OCENA WYROBÓW GOTOWYCH**

8.1 Producent powinien regularnie badać gotowe wyroby. Badania powinny być prowadzone w oparciu o udokumentowane plany kontroli i badań.

8.2 Plan badań wyrobu gotowego powinien określać, co najmniej: badane właściwości, metody badań, częstość badań, zgodnie z wymaganiami dokumentu odniesienia.

8.3 Należy określić sposób pobierania próbek, wielkość próbek, wielkość partii wyrobu oraz rodzaj zapisów związanych z pobieraniem próbek do badań.

8.4 Badania powinny być wykonywane w zakresie i z częstością zgodną z wymaganiami ustalonymi w dokumencie odniesienia.



8.5 Badania powinny być prowadzone metodami wskazanymi w dokumentach odniesienia. Stosowanie pośrednich metod badań jest możliwe, jeżeli:

- można ustalić korelację pomiędzy właściwością, która ma być sprawdzana, a inną, która jest łatwiejsza lub bezpieczniejsza do zmierzenia;
- producent dysponuje dowodami, że zastosowana metoda pośrednia daje odpowiednie wyniki.

8.6. Zapisy z kontroli i badań powinny zawierać co najmniej:

- dane identyfikujące wyrób (np. nazwa, data produkcji, nr linii, nr partii);
- badane właściwości (dla każdej właściwości: metoda badania, wynik badania, wymagany poziom lub ocena zgodności z wymaganiami dokumentu odniesienia), kryteria przyjęcia;
- ocenę zgodności z deklarowanymi właściwościami;
- identyfikację osoby przeprowadzającej badania;
- postępowanie, jeżeli wyniki badań nie spełniają wymagań.

8.7 W przypadku gdy wyroby nie spełniają wymagań, w zapisach należy odnotować podjęte działania korygujące, np. przeprowadzenie kolejnych badań, wprowadzenie zmian w procesie produkcji, odrzucenie lub naprawa wyrobu.

8.8 Powinny być ustalone zasady zwalniania wyrobu gotowego do magazynu.

8.9 Wyniki z kontroli i badania wyrobów gotowych powinny być zapisywane i przechowywane co najmniej przez 10 lat.

## 9 WYPOSAŻENIE

### 9.1 KONTROLA I KONSERWACJA URZĄDZEŃ PRODUKCYJNYCH / NADZÓR NAD URZĄDZENIAMI DO STEROWANIA I KONTROLI PROCESU

9.1.1 Producent powinien prowadzić obsługę codzienną i konserwację, okresowe przeglądy oraz remonty maszyn i urządzeń produkcyjnych. Działania te powinny być planowane (np. harmonogram), a ich realizacja nadzorowana.

9.1.2 Producent powinien określić sposób kontroli maszyn i urządzeń po naprawie lub remoncie.

9.1.3 Nadzór nad urządzeniami do sterowania i kontroli procesu powinien obejmować:

- rejestr urządzeń, które powinny być nadzorowane;
- rejestr przyrządów kontrolnych stosowanych do sprawdzania;
- ustalone zasady prowadzenia nadzoru, częstotliwość i kryteria sprawdzeń (procedury, harmonogramy, instrukcje).

9.1.4 Przyrządy kontrolne stosowane do sprawdzania wyposażenia powinny posiadać świadectwa wzorcowania. Wzorcowanie powinno być prowadzone w odniesieniu do wzorców jednostek miary mających powiązanie z międzynarodowymi lub państwowymi wzorcami jednostek miar.

9.1.5 Z nadzoru nad urządzeniami produkcyjnymi oraz urządzeniami do sterowania i kontroli procesu powinny być prowadzone zapisy.

### 9.2 WYPOSAŻENIE DO BADAŃ / NADZOROWANIE WYPOSAŻENIA DO BADAŃ

9.2.1 Producent powinien ustanowić udokumentowane procedury nadzorowania wyposażenia do pomiarów i badań. Procedury te powinny obejmować:

- wzorcowanie i sprawdzanie wyposażenia;
- identyfikowanie wyposażenia, w celu wykazania jego statusu wzorcowania/sprawdzania;



- postępowanie z wyposażeniem uszkodzonym;
- sposoby obsługi wyposażenia;
- prowadzenie zapisów dotyczących wyposażenia, w tym zapisów wzorcowania i sprawdzania.

#### 9.2.2 Producent powinien:

- określić pomiary i badania, które należy wykonać, aby wyrób spełniał założone wymagania;
- określić wyposażenie do tych pomiarów i badań oraz prowadzić rejestr posiadanego wyposażenia;
- opracować harmonogram wzorcowania i sprawdzania wyposażenia oraz nadzorować jego realizację;
- oznakować wyposażenie statusem wzorcowania / sprawdzania;
- zapewnić i monitorować (tam gdzie jest to wymagane) warunki środowiska w pomieszczeniach laboratorium;
- określić osoby odpowiedzialne za nadzór nad wyposażeniem.

9.2.3 Nadzór nad wyposażeniem obejmuje również przyrządy kontrolne (wzorce) stosowane do sprawdzeń wewnętrznych. Powinny one posiadać świadectwa wzorcowania.

9.2.4 Wzorcowanie wyposażenia powinno być prowadzone w odniesieniu do wzorców jednostek miary mających powiązanie z międzynarodowymi lub państwowymi wzorcami jednostek miar.

9.2.5 Przyrządy pomiarowe, jeżeli to uzasadnione powinny posiadać instrukcje: obsługi, sprawdzania i wykonywania badań. Instrukcje te powinny być dostępne dla pracowników.

9.2.6 Producent powinien prowadzić i przechowywać zapisy dotyczące wyposażenia do kontroli i badań. Zapisy powinny dokumentować jego stan techniczny oraz wyniki sprawdzeń i wzorcowań.

#### 9.2.7 Zapisy z wzorcowań i sprawdzeń powinny zawierać:

- identyfikację zastosowanych wzorców;
- wyniki pomiarów i porównania ich z wzorcem;
- ocenę wyniku wzorcowania lub sprawdzenia;
- datę przeprowadzenia wzorcowania lub sprawdzenia;
- identyfikację osób prowadzących wzorcowanie lub sprawdzenie.

9.2.8 Jeżeli producent korzysta z podwykonawstwa badań, powinien zapewnić, aby podwykonawca prowadził nadzór nad wyposażeniem i przedstawiał na życzenie dowody takiego nadzoru.

## 10 POSTĘPOWANIE Z WYROBEM NIEZGODNYM

10.1 Producent powinien zapewnić, aby wyrób niezgodny z wymaganiami został zidentyfikowany i był nadzorowany tak, aby zapobiec jego niezamierzonemu użyciu lub dostawie.

#### 10.2 Producent powinien określić co najmniej:

- sposób oznakowania i odizolowania tych wyrobów;
- sposób udokumentowania wady i oceny braku zgodności z wymaganiami;
- działania w celu wyeliminowania stwierdzonych niezgodności oraz podjęcie działań korygujących;
- osoby upoważnione do ustalania sposobu postępowania z wyrobem niezgodnym.

10.3 Po zidentyfikowaniu i usunięciu przyczyny niezgodności należy powtórzyć zakwestionowane badania lub kontrolę, aby uzyskać dowód, że wady wyrobu zostały usunięte.

10.4 Powinny być prowadzone zapisy z działań dotyczących wyrobu niezgodnego.

## 11 REKLAMACJE KLIENTÓW



11.1 Producent powinien określić i udokumentować sposób postępowania z reklamacjami klientów, dotyczącymi jakości wyrobów.

11.2 Producent jest zobowiązany do:

- rejestrowania wszystkich zgłoszonych reklamacji;
- podejmowania odpowiednich działań w związku z każdą otrzymaną reklamacją;
- prowadzenia i przechowywania zapisów odnoszących się do tych reklamacji.

11.3 Producent powinien:

- wyznaczyć osoby upoważnione do podejmowania decyzji;
- wprowadzić zasadę informowania służb odpowiedzialnych za niezgodność,
- analizować przyczyny reklamacji i podejmować odpowiednie działania korygujące w celu ich eliminacji.

## **12 DZIAŁANIA KORYGUJĄCE**

12.1 Producent powinien podejmować działania eliminujące przyczyny powstawania niezgodności oraz zapobieganie ich ponownemu wystąpieniu.

12.2 Działania te powinny obejmować:

- przegląd niezgodności;
- ustalenie przyczyn niezgodności;
- określenie sposobu postępowania;
- ocenę skuteczności podjętych działań.

12.3 Powinny być prowadzone zapisy dotyczące działań korygujących.

## **13 IDENTYFIKOWALNOŚĆ**

13.1 Powinny być ustalone zasady identyfikacji partii produkcyjnych oraz zapewniona możliwość ich powiązania z zapisami z produkcji, badaniami i sprzedażą.

13.2 Identyfikacja partii produkcyjnej powinna być zapewniona:

- w zapisach z procesu produkcyjnego;
- w zapisach z badań wyrobu;
- na oznakowaniu wyrobu;
- w zapisach magazynowych i w dokumentach sprzedaży.

13.3 Dla konkretnej partii wyrobów powinna być zapewniona możliwość odtworzenia zapisów dotyczących:

- zastosowanych surowców;
- przebiegu procesu produkcyjnego;
- przeprowadzonych badań wyrobu gotowego;
- warunków magazynowania (jeżeli ma zastosowanie);
- klienta, któremu sprzedano wyrób po raz pierwszy.

## **14 OZNAKOWANIE WYROBU**

Gotowe wyroby powinny być oznakowane w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w dokumencie odniesienia i przepisach prawa.

## **15 POSTĘPOWANIE Z WYROBEM GOTOWYM, PAKOWANIE I MAGAZYNOWANIE**

15.1 Producent powinien:





- określić sposób postępowania z gotowym wyrobem, sposób jego pakowania, zabezpieczania i dostarczania, aby zapobiegać uszkodzeniu lub zniszczeniu wyrobu;
- zapewnić odpowiednie dla danego wyrobu warunki magazynowania oraz warunki środowiska (jeżeli może to mieć wpływ na jakość wyrobu), aby zapobiegać uszkodzeniu, zniszczeniu wyrobu lub zmianie jego właściwości; jeżeli to uzasadnione – warunki środowiskowe przechowywania powinny być monitorowane;
- kontrolować procesy pakowania i oznakowania wyrobu;
- prowadzić i dokumentować okresową ocenę stanu przechowywanego wyrobu, w celu wykrycia ewentualnych uszkodzeń.

15.2 Powinny być prowadzone zapisy z przyjęcia i wydawania wyrobu z magazynu. Jeżeli to uzasadnione, należy ustalić taki sposób gospodarki magazynowej, by wyroby produkowane wcześniej były jako pierwsze wydawane z magazynu.

15.3 Jeżeli wyroby wymagają szczególnych warunków magazynowania i transportu, producent powinien je określić i jeżeli to ma uzasadnienie – zapewnić.

## **16 PROWADZENIE I NADZOROWANIE ZAPISÓW**

16.1 Zapisy dokumentujące prowadzenie zakładowej kontroli produkcji powinny być prowadzone w sposób określony w procedurach, datowane i parafowane przez osobę zobowiązaną do ich prowadzenia.

16.2 Producent powinien ustalić:

- sposób przechowywania zapisów;
- czas przechowywania tych zapisów, dla których nie został on określony w powyższych wymaganiach lub w specyfikacji technicznej lub w przepisach prawa.