

Система стандартизації та нормування в будівництві

НАСТАНОВА

**Керівний документ В
ЩОДО ВИЗНАЧЕННЯ КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЦТВА
НА ПІДПРИЄМСТВІ В ТЕХНІЧНИХ УМОВАХ
НА БУДІВЕЛЬНІ ВИРОБИ**

Guidance paper B
(concerning the Construction Products Directive 89/106/EC)
THE DEFINITION OF FACTORY PRODUCTION CONTROL IN TECHNICAL
SPECIFICATIONS FOR CONSTRUCTION PRODUCTS

ДСТУ-Н Б А.1.1-83:2008

ПЕРЕДМОВА

1 ВНЕСЕНО:

Державний науково-дослідний інститут будівельних конструкцій (НДІБК)

ПЕРЕКЛАД І НАУКОВО-ТЕХНІЧНЕ РЕДАГУВАННЯ:

М. Гакен; Л. Жарко, канд. техн. наук; **П. Кривошеєв**, канд. техн. наук; **Т. Мірошник; Ю. Немчинов**, д-р техн. наук; **В. Тарасюк**, канд. техн. наук (керівник розробки); **Г. Шарапов**, канд. техн. наук.

2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ:

наказ Міністерства регіонального розвитку та будівництва України від 27.08.08 № 383,
чинний з 2009-01-01

3 Національний стандарт відповідає GUIDANCE PAPER PAPER B (concerning the Construction Products Directive 89/106/EC) THE DEFINITION OF FACTORY PRODUCTION CONTROL IN TECHNICAL SPECIFICATIONS FOR CONSTRUCTION PRODUCTS (Revision Sep 2002) (Керівний документ В (стосовно Директиви будівельних виробів - 89/106/EC) КЕРІВНИЙ ДОКУМЕНТ В ЩОДО ВИЗНАЧЕННЯ КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЦТВА НА ПІДПРИЄМСТВІ В ТЕХНІЧНИХ УМОВАХ НА БУДІВЕЛЬНІ ВИРОБИ (Редакція - вересень 2002)

Ступінь відповідності - ідентичний (IDT)

Переклад з англійської(ен)

ВВЕДЕНО ВПЕРШЕ

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей Керівний документ ідентичний GUIDANCE PAPER B (concerning the Construction Products Directive 89/106/EC) THE DEFINITION OF FACTORY PRODUCTION CONTROL IN TECHNICAL SPECIFICATIONS FOR CONSTRUCTION PRODUCTS (Revision Sep 2002) (Керівний документ В (стосовно Директиви будівельних виробів - 89/106/EC) КЕРІВНИЙ ДОКУМЕНТ В ЩОДО ВИЗНАЧЕННЯ КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЦТВА НА ПІДПРИЄМСТВІ В ТЕХНІЧНИХ УМОВАХ НА БУДІВЕЛЬНІ ВИРОБИ (редакція - вересень 2002)

Стандарт є складовою частиною системного комплексу нормативних документів, що регламентують вимоги до будівельних матеріалів, виробів та конструкцій і впровадження Технічного регламенту будівельних виробів, будівель та споруд.

Організація, відповідальна за цей Керівний документ, - Державний науково-дослідний інститут будівельних конструкцій (НДІБК)

При розробленні цього стандарту в українськомовний текст редакційних змін порівняно з оригіналом не внесено.

ЗМІСТ

Вступна частина	
Introduction	1
1 Завдання та сфера застосування	
Objective and scope	2
2 Передумови	
Background.....	2
3 Вимоги до контролю виробництва на підприємстві	
Requirements for factory production control	2
4 Зміст технічних умов на вироби	
Contents of the technical specifications on products	5

ВСТУП

Стаття 20 Директиви стосовно будівельних виробів (89/106/ЕС) стверджує, що Постійний комітет може "на вимогу голови або держави-члена вивчати будь-яке питання, пов'язане із впровадженням та практичним застосуванням цієї Директиви".

Для гарантування, наскільки можливо, взаємного розуміння між Комісією та державами-членами, як і між самими державами-членами відносно того, як держава буде працювати, компетентні служби Комісії, голова і секретаріат Постійного комітету можуть видати низку **керівних документів**, що стосуються окремих питань, пов'язаних з виконанням, практичним впровадженням та використанням цієї Директиви.

Ці документи не є автентичними тлумаченнями Директиви.

Вони не є юридично обмежувальними, і вони не змінюють чи вносять будь-які виправлення в Директиву. Що стосується процедур, в принципі це не виключає інші процедури, які можуть в рівній мірі відповідати Директиві.

Насамперед вони становитимуть інтерес і вигоду для тих, хто зацікавлений в ефективній дії Директиви із законодавчої, технічної та адміністративної точок зору.

Вони можуть в подальшому удосконалюватися, виправлятися або анулюватися за тією самою процедурою, що використана при їх виданні.

- Цей Керівний документ спочатку було видано після консультації Постійного комітету з будівництва (SCC) на 29-ому зібранні 29 травня 1995 як документ CONSTRUCT 95/135 Ред. 1. Оновлений після консультації SCC у вересні 2002.

PREFACE

Article 20 of the Construction Products Directive (89/106/EC) states that the Standing Committee may, "at the request of its Chairman or a Member State, examine any question posed by the implementation and the practical application of this Directive".

In order to ensure as far as possible a common understanding between the Commission and the Member States as well as among the Member States themselves as to how the Directive will operate, the competent services of the Commission, assuming the chair and secretariat of the Standing Committee, may issue a series of Guidance **Papers** dealing with specific matters related to the implementation, practical implementation and application of the Directive.

These papers are not legal interpretations of the Directive.

They are not judicially binding and they do not modify or amend the Directive in any way. Where procedures are dealt with, this does not in principle exclude other procedures that may equally satisfy the Directive.

They will be primarily of interest and use to those involved in giving effect to the Directive, from a legal, technical and administrative standpoint.

They may be further elaborated, amended or withdrawn by the same procedure leading to their issue

- This Guidance Paper was originally issued following consultation of the Standing Committee on Construction at the 29th meeting 29 May 1995, as document CONSTRUCT 95/135 Rev. 1. Updated following consultation of SCC Sep 02.

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

Керівний документ В ЩОДО ВИЗНАЧЕННЯ КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЦТВА НА ПІДПРИЄМСТВІ В ТЕХНІЧНИХ УМОВАХ НА БУДІВЕЛЬНІ ВИРОБИ

Руководящий документ В относительно определения контроля производства на предприятии в технических условиях на строительные изделия

Guidance paper В the definition of factory production control in technical specifications for construction products

Чиний від 2009-01-01

СКОРОЧЕННЯ

CPD	Директива щодо будівельних виробів
GP	Керівний документ
FPC	Контроль виробництва на підприємстві
ETAG	Настанова щодо Європейського технічного ухвалення
ETA	Європейське технічне ухвалення
EC	Європейська спільнота

ВСТУПНА ЧАСТИНА

Стаття 13 3(а) Директиви ради 89/106/ЕС від 21 грудня 1988р. про наближення законів, під-законних актів та адміністративних положень держав-членів стосовно будівельних виробів (далі - Директива) установлює, що виробники можуть застосовувати маркування про відповідність ЕС їхньої будівельної продукції лише якщо вони мають "систему контролю виробництва для забезпечення того, що виробництво відповідає належним технічним умовам".

Цей керівний документ (GP) стосується системи контролю виробництва на підприємстві, розглянутої як засіб гарантії того, що продукція, поміщена на ринок, відповідає технічним умовам. Технічні умови відповідають вимогам, установленим у статті 4.1 Директиви.

Він в основному призначений для гармонізованих технічних умов (гармонізованих стандартів і ETAs [Європейські технічні ухвалення]) та настанов ETA. Він прийнятний для застосування в будь-якій системі атестації відповідності. Проте, він може бути також важливим для виробників, що приймають декларації, й контрольних органів.

Автори технічних умов і настанов для європейських технічних ухвалень повинні також ураховувати, що відповідність виробників стандартам серії EN ISO 9000 не є обов'язковою вимогою в рамках Директиви щодо будівельних виробів й не повинна бути включена в гармонізовані технічні умови або настанови для ETAs¹.

¹ Виробники, що володіють системою FPC, яка відповідає EN ISO 9001/2 і яка містить вимоги відповідного гармонізованого стандарту, признані такими, що задовольняють вимогам FPC, згаданим вказаною Директивою.

ABBREVIATIONS

CPD	Construction Products Directive
GP	Guidance Paper
FPC	Factory Production Control
ETAG	European Technical Approval Guideine
ETA	European Technical Approval
EC	European Community

INTRODUCTION

Article 13 3(a) of Council Directive 89/106/EC of 21 December 1988 on the Approximation of Laws, Regulations and Administrative Provisions of the Member States relating to Construction Products (referred to below as "the Directive") lays down that manufacturers may only affix the EC conformity marking on their construction products if they have "a factory production control system to ensure that production conforms with the relevant technical specifications".

This Guidance Paper (GP) centres on the factory production control system considered as a means of ensuring that products placed on the market conform with the technical specifications. Technical specifications are those set out in Article 4.1 of the Directive.

It is mainly intended for those drafting harmonised technical specifications (harmonised standards and ETAs [European Technical Approvals]) and those drafting ETA guidelines. It applies whatever system of attestation of conformity is adopted. It may also be relevant, however, to manufacturers making declarations and enforcement authorities.

The writers of technical specifications and guidelines for European technical approvals should also take into account that the manufacturer's compliance with the EN ISO 9000 series of standards is not a mandatory requirement in the framework of the Construction Products Directive and should not be included as such in harmonised technical specifications or guidelines for ETAs¹.

¹ Manufacturers having an FPC system which complies with EN. ISO 9001/2 and which addresses the requirements of the appropriate harmonised standard are recognised as satisfying the FPC requirements of the Directive.

1 ЗАВДАННЯ ТА СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей GP має намір забезпечити загальну основу розуміння системи контролю виробництва на підприємстві, що вимагає Директива на підтвердження її законних вимог.

Цей GP не застосовується безпосередньо. Але його положення можуть застосовуватись у вступних частинах гармонізованих технічних умов.

2 ПЕРЕДУМОВИ

Контроль виробництва на підприємстві

Мета контролю виробництва на підприємстві визначена в Директиві. Засвідчення відповідності не може бути здійснене за відсутності такого контролю. "Контроль виробництва на підприємстві" визначений у додатку III Директиви "як постійний внутрішній контроль виробництва, що здійснюється виробником. Всі елементи, вимоги та положення, ухвалені виробником, мають бути задокументовані у систематичному вигляді, у формі письмових правил та процедур. Ця документація з системи контролю виробництва забезпечує загальне розуміння дотримання якості та уможливіє перевірку досягнення необхідних характеристик виробу та ефективності функціонування системи контролю виробництва".

Контроль виробництва на підприємстві поєднує разом технологічні процеси і всі заходи, які забезпечують підтримку і перевірку відповідності продукції технічним умовам. Впровадження контролю може бути досягнуто повірками вимірювальних засобів і випробуваннями сировини та її складових, процесів, машин і вимірювального обладнання, включаючи властивості матеріалів продукції, а також використанням отриманих результатів.

3 ВИМОГИ ДО КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЦТВА НА ПІДПРИЄМСТВІ

3.1 Загальні коментарі

3.1.1 Виробник є відповідальним за організацію ефективного використання системи контролю виробництва на підприємстві. Завдання і відповідальність в організації контролю виробництва на підприємстві повинні бути задокументовані й ця документація повинна бути актуальною. На кожному виробництві виробник може делегувати свої дії особі, що має необхідні повноваження для:

- a) визначення процедур з метою забезпечення відповідності продукції на різних стадіях виробництва;
- b) визначення й реєстрації будь-яких випадків невідповідності;
- c) визначення процедур, необхідних для усунення невідповідності.

3.1.2 Виробник повинен скласти й зберегти документи, що визначають застосований ним контроль виробництва на підприємстві. Документація та процедури виробника мають бути властивими продукції та виробничому процесу. Всі системи FPC повинні досягати відповідного рівня довіри, що стосується відповідності продукції. Це включає:

1 OBJECTIVE AND SCOPE

This GP is intended to provide a common basis for understanding factory production control systems required by the Directive in support of its legal requirements.

The GP is not itself directly applicable. But its provisions could apply following their introduction in harmonised technical specifications.

2 BACKGROUND

Factory production control

The purpose of factory production control is defined in the Directive. Attestation of conformity cannot be achieved in the absence of such a control. "Factory production control" is defined by Annex III of the Directive as "the permanent internal control of production exercised by the manufacturer. All the elements, requirements and provisions adopted by the manufacturer shall be documented in a systematic manner in the form of written policies and procedures. This production control system documentation shall ensure a common understanding of quality assurance and enable the achievement of the required product characteristics and the effective operation of the production control system to be checked".

Factory production control therefore brings together operational techniques and all measures allowing maintenance and control of the conformity of the product with technical specifications. Its implementation may be achieved by controls and tests on measuring equipment, raw materials and constituents, processes, machines and manufacturing equipment and finished products, including material properties in products, and by making use of the results thus obtained.

3 REQUIREMENTS FOR FACTORY PRODUCTION CONTROL

3.1 General comments

3.1.1 The manufacturer is responsible for organising the effective implementation of the factory production control system. Tasks and responsibilities in the production control organisation should be documented and this documentation should be kept up-to-date. In each factory the manufacturer may delegate the action to a person having the necessary authority to:

- (a) identify procedures to demonstrate conformity of the product at appropriate stages;
- (b) identify and record any instance of non-conformity;
- (c) identify procedures to correct instances of non conformity.

3.1.2 The manufacturer should draw up and keep up-to-date documents defining the factory production control which he applies. The manufacturer's documentation and procedures should be appropriate to the product and manufacturing process. All FPC systems should achieve an appropriate level of confidence in the conformity of the product. This involves:

- а) підготовку задокументованих процедур і інструкцій, що стосуються виконання контролю виробництва на підприємстві продукції відповідно до вимог, зазначених в технічних умовах (див. параграф 3.1.3);
- б) ефективне впровадження цих процедур і інструкцій;
- с) реєстрацію виконаного контролю і його результатів;
- д) використання результатів усунення невідповідностей, виправлення наслідків таких невідповідностей, робота, якщо необхідно, з повторного здійснення ФПС для з'ясування причини невідповідності.

3.1.3 Здійснення контролю виробництва включає деякі або всі дії, наведені нижче:

- а) специфікація та перевірка сировини компонентів;
- б) контроль і випробування, які необхідно робити під час виготовлення продукції;
- с) перевірки та випробування готових виробів, що здійснюються з періодичністю, яка встановлюється технічними умовами і адаптована до виробу і умов виробництва.

Н.В. Залежно від особливості окремого випадку необхідно провести: і) заходи, описані в пункті (б) і (с); ii) тільки дії, описані в (б); iii) тільки ті, які описані в (с).

Заходи, зазначені пунктом (б), стосуються проміжних станів продукції в залежності від виробничих машин та оснастки та обладнання до них. Цей контроль і випробування та їх періодичність обираються виходячи з типу виробу і його складу, виробничих процесів і їх складності, чутливості властивостей продукту до змін виробничих параметрів тощо.

Щодо процесів, зазначених в пункті (с), у випадку відсутності контролю кінцевих продуктів на час надходження їх на ринок, виробник повинен гарантувати, що пакування і коректні умови поводження і зберігання не пошкоджують продуктів і вони залишаються такими, що відповідають технічним умовам.

Повинно бути виконано відповідне калібрування на визначених вимірювальних випробувальних приладах.

3.2 Перевірки і випробування

3.2.1 Загальні коментарі

Виробник повинен мати або має відповідну апаратуру, устаткування і персонал, що дозволяє йому здійснювати необхідні перевірки і випробування. Він може, як і його представник, відповідати цій вимозі, уклавши субконтракт з однією або більше організаціями або фізичними особами, що мають необхідні навички і устаткування.

Виробник повинен калібрувати або перевіряти і здійснювати технічне обслуговування контрольно-вимірювального або випробувального устаткування при відповідних умовах експлуатації. Ця відповідальність лежить на ньому з метою забезпечення відповідності продукції технічним умовам. Устаткування повинне використовуватися

- (a) the preparation of documented procedures and instructions relating to factory production control operations, in accordance with the requirements of the reference technical specification (see paragraph 3.1.3);
- (b) the effective implementation of these procedures and instructions;
- (c) the recording of these operations and their results;

(d) the use of these results to correct any deviations, repair the effects of such deviations, treat any resulting instances of non-conformity and, if necessary, revise the FPC to rectify the cause of non-conformity.

3.1.3 Production control operations include some or all of the following operations:

- (a) the specification and verification of raw materials and constituents;
- (b) the controls and tests to be carried out during manufacture according to a frequency laid down;
- (c) the verifications and tests to be carried out on finished products according to a frequency which may be laid down in the technical specifications and adapted to the product and its conditions of manufacture.

N.B. Depending on the specific case, it may be necessary to carry out i) the operations referred to under (b) and (c), ii) only the operations under (b) or iii) only those under (c).

The operations under (b) centre as much on the intermediate states of the product as on manufacturing machines and their adjustment, and equipment etc. These controls and tests and their frequency are chosen based on product type and composition, the manufacturing process and its complexity, the sensitivity of product features to variations in manufacturing parameters etc.

With regard to operations under (c), where there is no control of finished products at the time that they are placed on the market, the manufacturer must ensure that packaging, and reasonable conditions of handling and storage, do not damage products and that the product remains in conformity with the technical specification.

The appropriate calibrations must be carried out on defined measuring and test instruments.

3.2 Verifications and tests

3.2.1 General comments

The manufacturer must have or have available the installations, equipment and personnel which enable him to carry out the necessary verifications and tests. He may, as may his agent, meet this requirement by concluding a sub-contracting agreement with one or more organisations or persons having the necessary skills and equipment.

The manufacturer must calibrate or verify and maintain the control, measuring or test equipment in good operating condition, whether or not it belongs to him, with a view to demonstrating conformity of the product with its technical specification. The equipment must be used in conformity with the specification or the test reference system to which the specification refers.

згідно з інструкцією або стандартною схемою випробувань за призначенням.

3.2.2 Контроль відповідності

За необхідності, контроль відповідності проводиться на проміжних етапах виготовлення продукції і на головних фазах її виробництва.

Цей контроль відповідності спрямований, де це необхідно, на продукцію в ході всього процесу її виробництва так, що тільки продукція, яка пройшли всі встановлені проміжні перевірки й випробування, може бути відправлена за призначенням.

3.2.3 Випробування

Випробування повинні відповідати плану проведення випробувань і здійснюватися відповідно до методів, зазначених в технічних умовах.

Звичайно, ці методи повинні бути прямими.

Однак можливі випадки окремих характеристик, коли технічні умови надають можливість використання методів непрямих випробувань, якщо певна кореляція або взаємозв'язок може бути встановлений і якщо можлива верифікація між зазначеною характеристикою X, що повинна бути верифікована, і іншою характеристикою Y, яку легше або безпечніше виміряти ніж характеристику X. Непрямі методи випробування можуть бути використані, коли вони доступні й підходять для конкретного випадку.

Залежно від системи засвідчення відповідності, прийнятої для виробу або сімейства продукції, початкові випробування типу продукції можуть бути виконані самим виробником або виконані чи затверджені нотифікованим органом.

В останньому випадку цей обов'язок застосовний лише до випробувань з визначення характеристик, для яких вибір системи засвідчення відповідності вимагає втручання нотифікованого органу або лабораторії. Ці характеристики надаються в додатку 3 мандатів.

Те ж саме є справедливим для контрольних випробувань на зразках, узятих на виробництві, ринку або майданчику, коли прийнята система засвідчення відповідності є сертифікацією продукції й включає виконання або затвердження цих випробувань відповідним нотифікованим органом.

Реєстрування даних випробувань

Виробник повинен організувати й зберігати записи, які підтверджують, що продукція була випробувана. Ці записи повинні чітко показувати, чи задовольняє продукція певним критеріям приймання. Коли продукція не задовольняє критеріям приймання, повинні застосовуватися положення про невідповідність продукції.

3.2.4 Поводження з продукцією, що не відповідає вимогам

Якщо результати контролю або випробувань показують, що продукція не відповідає вимогам, наприклад, якщо статистична варіація результатів досягає межі, що допускається технічними умовами, необхідна коригувальна дія повинна бути почата негайно. Невідповідна продукція або її складові частини повинні бути ізольовані та відповідно

3.2.2 Monitoring of conformity

If necessary, monitoring is carried out of the conformity of intermediate states of the product and at the main stages of its production.

This monitoring of conformity focuses where necessary on the product throughout the process of manufacture, so that only products having passed the scheduled intermediate controls and tests are dispatched.

3.2.3 Tests

Tests should be in accordance with the test plan and be carried out in accordance with the methods indicated in the technical specification.

These methods should generally be direct methods.

It is however possible, in the case of certain characteristics, that the prescribed specification gives the possibility of using indirect test methods if a definite correlation or relationship can be established and if possible verified between specified characteristic X - the characteristic to be verified - and another characteristic Y which is easier or safer to measure than characteristic X. Indirect test methods may be retained when available and appropriate.

Depending on the system of attestation of conformity adopted for the product or the product family, initial type tests on the product may be carried out by the manufacturer himself or must be carried out or validated by an notified body.

In the latter case, this obligation only applies to tests to determine characteristics for which the choice of attestation of conformity system requires the intervention of an notified body or laboratory. These characteristics are given in Annex 3 of the mandates.

The same is true for audit tests on samples taken from the factory, market or site when the system of attestation of conformity adopted is the certification of the product and includes the carrying out or validation of these tests by the notified body concerned.

Test Records

The manufacturer should establish and maintain records which provide evidence that the product has been tested. These records should show clearly whether the product has satisfied the defined acceptance criteria. Where the product fails to satisfy the acceptance measures, the provisions for non-conforming products should apply.

3.2.4 Treatment of products which do not conform

If control or test results show that the product does not meet the requirements, for example if the statistical variation of test results exceeds the limits allowed by the technical specification, the necessary corrective action must immediately be taken. Products or batches not conforming must be isolated and properly identified. Once the fault has been corrected, the test or

ідентифіковані. Недоліки повинні бути усунуті, повторені випробування або перевірка з даного питання.

Якщо продукція вже поставлена до того, як результати стали доступними, процедура й протокол повинні бути збережені для замовників.

3.2.5 Реєстрація перевірок і випробувань (реєстр виробника)

Результати контролю продукції на виробництві повинні бути відповідно зареєстровані в реєстрі виробника. Опис продукції, дата випуску, прийняті методи випробувань, результати випробувань і критерії приймання повинні бути включені до реєстру за підписом особи, відповідальної за контроль, що провела перевірку.

Якщо результати контролю не відповідають вимогам технічних умов, то початі коригувальні заходи, щоб виправити ситуацію (наприклад, проведення наступних випробувань, зміна виробничого процесу, зняття або виправлення продукції), повинні бути зазначені в реєстрі.

3.3 Простежуваність

Відповідальність виробника або його агента - зберігати в повному обсязі дані з окремої продукції або партії продукції, включаючи всі елементи виробництва та характеристики, і зберігати записи щодо продажу виробу або партії, починаючи з першого продажу. Індивідуальний виріб або партія і їх частини повинні повністю піддаватись ідентифікації або відтворенню. У деяких випадках, наприклад, для насипної продукції, повна простежуваність неможлива. Формулювання вимоги у відповідних технічних умовах повинно бути, наскільки це можливо, реально адаптовано, маючи на увазі повну простежуваність

4 ЗМІСТ ТЕХНІЧНИХ УМОВ НА ПРОДУКЦІЮ

Технічні умови встановлюють у відповідному розділі (розділах) елементи і вимоги, що є обов'язковими або інформативними, прив'язаними до розділу 3 цього документа.

Все, що включає необхідне забезпечення контролю виробництва на підприємстві й засвідчення відповідності, прийняті для продукції, носить обов'язковий характер.

Де можливо, згадані елементи й викладені вимоги повинні бути адаптовані або здатні до адаптації:

- до особливостей процесу виробництва. Зокрема, контроль продукції повинен бути адаптований залежно від ступеня автоматизації виробничого ланцюжка, регулюючих пристроїв, власне обладнання, що може включати виробництво;

- до рівня характеристики продукції, де технічні умови на продукцію передбачають межі рівнів характеристики, й де ризик, що виходить від не досяжності запланованої характеристики, змінюється з рівнем.

verification in question must be repeated.

If products have been delivered before the results are available, a procedure and record should be maintained for notifying customers.

3.2.5 Recording of verifications and tests (manufacturer's register)

The results of factory production controls must be properly recorded in the manufacturer's register. The product description, date of manufacture, test method adopted, test results and acceptance criteria must be entered in the register under the signature of the person responsible for control who carried out the verification.

With regard to any control result not meeting the requirements of the technical specification, the corrective measures taken to rectify the situation (e.g. a further test carried out, modification of manufacturing process, throwing away or putting right of product) must be indicated in the register.

3.3 Traceability

It is the manufacturer's, or his agent's, responsibility to keep full records of individual products or product batches, including their related manufacturing details and characteristics, and to keep records of to whom these products or batches were first sold. Individual products or batches of products and the related manufacturing details must be completely identifiable and retraceable. In certain cases, for example for bulk products, a rigorous traceability is not possible. The expression of the requirement in the relevant technical specifications should be realistically adapted keeping in view a traceability as complete as possible.

4 CONTENTS OF THE TECHNICAL SPECIFICATIONS ON PRODUCTS

Technical specifications specify in the appropriate chapter(s) the elements and requirements either mandatory or informative referred to in Chapter 3 above

Everything comprising the necessary provisions of factory production control and the attestation of conformity adopted for the product to which the specification relates has a mandatory character.

Where possible, the elements mentioned and the requirements set out must be adapted or adaptable:

- to the particular features of the manufacturing processes. In particular, production control must be able to be adapted depending on the degree of automation of the manufacturing chain, adjustment devices, self adjustment, which manufacture may comprise.

- to the performance level the product is intended to have where the technical specification of the product provides for a range of performance levels and where the risk resulting from not achieving the intended performance varies with the level.

Процедури адаптації повинні бути обрані в інтересах гарантії того, що рівень довіри, отриманий при контролі продукції, є однаково ефективним для всіх можливих ситуацій виробництва.

The adaptation procedures must be chosen in the interests of ensuring that the level of confidence obtained by the production control is effectively the same for all conceivable situations of manufacture.

Код УКНД 91.010.99

Ключові слова: Директива, керівні документи, контроль заводського виробництва, технічні умови, будівельні вироби, нормативні документи, система якості, підтвердження відповідності