

PS_PP_01_Z08**Zertifizierungsbewertungsbericht
„PRODUKT GEPRÜFT“**

1. Angaben zur Organisation					
Name und Adresse des Kunden, der das „PRODUKT“ bestellt VERIFIZIERT	Vermarkter, Produktbesitzer: ALPHA Construction AG 6301 Zug Bahnhofstraße 21 Schweiz <u>Bestellung der Produktzertifizierungsbewertung:</u> RIVER POWER Mi 702-00 Ostrava Hlubinská 1378/36 Tschechien				
Produktionsanlage	KABE THERM Sp. z o.o. z o. o				
Straße	Wola Batorska 457				
PLZ Ort Land	32-007 Zabierzów Bocheński				
Kunden Vertreter	Mirosław Bryk				
Email	<u>m.bryk@kabetherm.biz</u>				
Telefon	12 289 10 21, 609 441 447				
Zunge	Polieren				
Reihe von Aktivitäten	Überprüfung ausgewählter Parameter/Eigenschaften/Merkmale eines bestimmten Produkts, die in der technischen Dokumentation des Kunden erwähnt werden, mit Referenzdokumenten auf der Grundlage von Labortests und Bewertung des Produktionsprozesses sowie der technischen und organisatorischen Bedingungen der Produktionsanlage.				
Beurteilungsanforderungen	Bewertungsprogramm TÜV NORD Polska Sp. z o.o. z o. o. für die Zertifizierung „PRODUCT CHECKED“ Nr PS/PO1/31/11072018				
2. Bewertungsprofil					
Produkte	Das getestete Produkt ist: PSC – 250T Wärmedämmfarbe				
Bewertungstyp	Jährliche Supervision	Zertifizierung	Aufsicht 1	Aufsicht 2	Rezertifizierung
		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Er führte die Begutachtung durch	Tomasz Bruski				
Er nahm an der Begutachtung teil Kunden Vertreter	Mirosław Bryk				
3. Einzelheiten zur Bewertung					
Bewertet Standorte	Produktionsort: KABE THERM Sp. z o.o. z o. o. 32-007 Zabierzów Bocheński Wola Batorska 457 Polen				

Prüfungsdatum	29.10.2020	Prüfungsdauer: 4 Stunden
---------------	------------	--------------------------

4. Kurzbeschreibung des Herstellers

KABE Farbe / Farby KABE mit Sitz in Katowice ist Eigentümer von KABE THERM Sp. z o.o. z o. o. Die zwischen Farby KABE und RIVER POWER/ ALPHA geschlossene Vereinbarung betrifft die Herstellung und Entwicklung einer Wärmedämmbeschichtung.

Organigramm der KABE THERM Sp. z o.o. z o. o. wurde am 1. Januar 2019 aktualisiert. Das Unternehmen beschäftigt 30 Mitarbeiter.

KABE THERM Sp. z o.o. z o. o. produziert Produkte, die das Bauchemieangebot von FARB KABE bilden. Die hergestellten Produkte sind Elemente von Isoliersystemen. Zum Zeitpunkt der Überprüfung sind Klebstoffe für Styropor das Hauptprodukt des Unternehmens. 90 % der Produktion sind Trockenmörtel.

5. Nichtkonformitäten – Diskussion

NEIN	Information über Inkompatibilitäten	Aktionen korrigierend/korrigierend	Beweis (Dokument/Foto/Besuch vor Ort/Sonstiges)	Geprüft / Er stimmte zu
1.	Nicht gefunden			

6. Zusammenfassung der Ergebnisse

Teil 1 – Managementsystem (sofern die Organisation über ein solches verfügt)

Verfügt der Hersteller über ein dokumentiertes und implementiertes Managementsystem, das auf einem internationalen/Branchenstandard basiert und Dokumente und Aufzeichnungen führt, um die Wirksamkeit bei der Herstellung sicherer Produkte nachzuweisen, die den gesetzlichen Anforderungen und Kundenanforderungen entsprechen?	<input checked="" type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> NEIN
Beobachtungen	Das Unternehmen hat ein Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001:2008 eingeführt, das seit 4 Jahren nicht mehr zertifiziert ist. Die Mitarbeiter nutzen die erarbeitete Systemdokumentation und nutzen die aus den Verfahren und Anweisungen resultierenden Formulare.

Teil 2 – Mitarbeiter

Ist das Personal des Herstellers aufgrund seiner Ausbildung, Erfahrung und Qualifikation kompetent?	<input checked="" type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> NEIN
Beobachtungen	Das Personal des Herstellers ist kompetent und geschult. Personen, die direkt für Produktion und Technik verantwortlich sind, verfügen über eine spezielle Ausbildung. Produktionsmitarbeiter und Controller wurden vom Cheftechnologen geschult.

Teil 3 – Infrastruktur

Wird die Infrastruktur des Herstellers (Gebäude, Anlagen, Maschinen und Produktionsanlagen) so gewartet, dass die kontinuierliche technische Leistungsfähigkeit und der korrekte Ablauf des Produktionsprozesses gewährleistet sind?	<input checked="" type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> NEIN
Beobachtungen	Die Infrastruktur des Herstellers wird aufrechterhalten und gewährleistet die Kontinuität des Betriebs der wichtigsten im Unternehmen implementierten Prozesse. Die Wartung der Infrastruktur erfolgt gemäß der Prozesskarte – Prozess zur Wartung von Infrastruktur/ Geräten und dem Verfahren zur Überwachung von Geräten sowie Überwachungs- und Messgeräten

Teil 4 – Kontroll- und Messgeräte		
Werden die eingesetzten Kontroll- und Prüfmittel so überwacht, dass ihre messtechnische Leistungsfähigkeit gewährleistet ist?		<input checked="" type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> NEIN
Beobachtungen	Die Überwachung der Kontroll- und Messgeräte erfolgt gemäß der Prozesskarte: Infrastruktur-/Gerätewartungsprozess und dem Verfahren zur Überwachung von Überwachungs- und Messgeräten und -geräten. Die Liste der Geräte wird ständig aktualisiert.	
Teil 5 – Überwachung des Produktionsprozesses		
Gewährleisten die vom Hersteller durchgeführten Produktionsabläufe (Fertigungstechnik) eine Produktion gemäß den gesetzlichen Anforderungen an das Produkt und den Kundenanforderungen?		<input checked="" type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> NEIN
Beobachtungen	Die Produktionsabläufe werden gemäß der Prozesskarte durchgeführt: Design, Produktimplementierung und Verkaufsprozess. Verfahrensgestaltung und Verfahrenskontrolle der Produktimplementierung und -steuerung des Prozesses und Vertriebs.	
Teil 6 – Inspektion und Prüfung		
Führt der Hersteller Produktinspektionen und -tests in einzelnen Phasen des Produktionsprozesses, einschließlich der Lieferkontrolle, so durch, dass die Identifizierung des Produktstatus gewährleistet ist?		<input checked="" type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> NEIN
Beobachtungen	Die Kontrolle erfolgt in jeder Phase der Produktion, einschließlich der Versorgungskontrolle. Für das bewertete Produkt PSC 250-T wurde ein Inspektions- und Testplan vom 1. Januar 2020 erstellt. Die Mitarbeiter der Qualitätskontrolle wurden vom Cheftechnologen geschult.	
Teil 7 – Umgang mit nicht konformen Produkten		
Verfügt der Hersteller über ein etabliertes Verfahren für den Umgang mit nicht konformen Produkten, einschließlich Kundenbeschwerden?		<input checked="" type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> NEIN
Beobachtungen	Der Umgang mit nicht konformen Produkten wird durch die Prozesscharta: Kontinuierlicher Verbesserungsprozess, Ausgabe 3 vom 13. März 2015, Verfahren für Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen, Ausgabe 3 vom 13. März 2015, und Richtlinien für den Umgang mit Beschwerden – Anhang Nr. 1 geregelt zu PS 1.2 Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen präventiv, Ausgabe 0 vom 13. März 2015.	
Teil 8 – Labortestbericht(wenn anwendbar)		
Haben die anhand von Labortests überprüften Parameter/Eigenschaften/Merkmale gezeigt, dass das Produkt den angenommenen Bewertungskriterien entspricht?		<input checked="" type="checkbox"/> JA <input type="checkbox"/> NEIN
Kommentar	Der vom Innovations- und Industriepark (mit CBR-Genehmigung) erstellte Forschungsbericht vom 30. Juli 2018 zeigt die Übereinstimmung des Produkts mit den angenommenen Bewertungskriterien.	

Teil 9 – Korrektheit der Produktkennzeichnung mit dem Zeichen „PRODUKT GEPRÜFT“ (bei Überwachungsbegutachtungen und Rezertifizierung)

Sind die Produkte, für die die Organisation das „PRODUCT CHECKED“-Zertifikat erhalten hat, ordnungsgemäß mit dem „PRODUCT CHECKED“-Zeichen gekennzeichnet? JA NEIN

Kommentar Die Produkte sind nicht mit dem „Product Verified“-Logo gekennzeichnet. Auf Wunsch des Kunden legt der Hersteller das erhaltene Zertifikat vor.

7. Schlussfolgerung

- positiv
- Negativ
- zur Wiederholungsprüfung

Als Ergebnis der Zertifizierungsbewertung, die auf der Grundlage des Bewertungsprogramms Nr. P. durchgeführt wurde S/ PO1/31/11072018 Der Auditor beantragt die Ausstellung des „PRODUCT CHECKED“-Zertifikats für das Produkt PSC - 250T Wärmedämmfarbe und die Möglichkeit der Nutzung des „PRODUCT CHECKED“-Zeichens.

Kommentare:

MANGEL

8. Kommentare für die nächste Bewertung

Bei der nächsten Evaluierung werden Korrekturmaßnahmen, Anmerkungen und Verbesserungspotenziale noch einmal besprochen

Der Termin für die nächste Beurteilung wird voraussichtlich auf den folgenden Zeitpunkt festgelegt: **August 2021 (Rezertifizierung)**

Datum:	30.10.2020	Unterschrift des Gutachters <i>Bruski</i>
Familienname, Nachname:	Tomasz Bruski	

10. Vertrieb/Vertraulichkeit/Haftung

Alle Dokumente (wie z. B. dieser Bericht) im Zusammenhang mit der Zertifizierungsbewertung werden vom Auditor vertraulich behandelt.

Bei der Zertifizierungsbewertung „PRODUCT CHECKED“ handelt es sich um ein stichprobenbasiertes Verfahren, das nicht alle Details im Zusammenhang mit dem Produktionsprozess abdeckt. Daher kann es zu Inkonsistenzen oder Schwachstellen im System der Organisation kommen, die vom Evaluator weder im Abschlussgespräch noch im Evaluierungsbericht identifiziert wurden.

Reservierung:

Der Bewertungsbericht kann der bewerteten Organisation am Ende der Bewertung – also vor deren Genehmigung – vorgelegt werden. Durch das unabhängige Genehmigungsverfahren können sich Änderungen oder Ergänzungen ergeben. In einem solchen Fall wird die geänderte Revision der bewerteten Organisation vorgelegt.

11. Bewertungsdokumentation

- Bewertungsprogramm NrPS/PO1/31/11072018
- Zertifizierungsbewertungsbericht (Checkliste)
- Anwesenheitsliste
- Labortestbericht (falls zutreffend) Dokumentation
- der Nichteinhaltung (falls zutreffend)
- Zusätzliche Anhänge, Menge 1, Erklärung, dass keine Änderungen am Produkt vorgenommen wurden