

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 2 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

Zgierz 15.10.2021

PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI PRODUKCJI I DOSTARCZANIA BETONU

BUDOWA :

"XXXXXXXXXXXXXXXXXXe".

WYKONAWCA :

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

PODWYKONAWCA :

TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz
92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9,
Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14

Opracował:

Krzysztof Dziarczykowski
Kierownik ZKP

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 3 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

SPIS TREŚCI:

1. WSTĘP

- 1.1 Wprowadzenie
- 1.2 Zakres PZJ
- 1.3 Autoryzacja PZJ

2. INFORMACJE O FIRMIE

- 2.1 Nazwa i dane podstawowe firmy
- 2.2 Siedziba firmy
- 2.3 Środki łączności i komunikacji

3. OFERTA HANDLOWA

4. OMÓWIENIE ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

- 4.1 Odpowiedzialność kierownictwa i doskonalenie ZKP
- 4.2 Zakupy
- 4.3 Produkcja i jej kontrola

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 4 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

1. WSTĘP

1.1 Wprowadzenie

Plan Zapewnienia Jakości opisuje system zarządzania kontrolą produkcji zgodny z normami

PN-EN 206+A1:2016-12, PN-B-06265:2018-10, PN-EN 14227-3:2013-10

funkcjonujący w betonowni firmy:

TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz
92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9

System obejmuje 3 procesy. Sposoby postępowania są opisane w procedurach (instrukcjach) działających w poszczególnych procesach. Omówienie tych procesów nastąpi w rozdziale 4 niniejszego PZJ.

1.2 Zakres PZJ

PZJ obejmuje produkcję i kontrolę produkcji betonu towarowego oraz mieszanek związanych spoiwem hydraulicznym.

1.3 Autoryzacja PZJ

Działając dla dobra wszystkich klientów firmy TRANS-BET, Współwłaściciele podjęli decyzję o wdrożeniu systemu ZKP a tym samym PZJ zgodnie z wymaganiami:

- a) Ustawy z dnia 16.04.2004 r. „O wyrobach budowlanych” wraz z aktualnymi zmianami,
- b) Rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z 9 marca 2011,
- c) Rozporządzeniu Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 06.XII.2016,
- d) norm:

Ocenę zgodności systemu ZKP w firmie oraz nadzór nad utrzymaniem wymagań norm powierzone będzie jednostce certyfikującej.

Współwłaściciele zaświadcza, że sposoby postępowania, schemat organizacyjny oraz dokumenty zamieszczone lub przywołane w niniejszym PZJ obowiązują w firmie a środki do powyższych działań są zapewnione.

Zgierz, 15.10.2021 r.

Współwłaściciele

Piotr Forszmannowicz

Jarosław Forszmannowicz

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 5 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

2. INFORMACJE O FIRMIE

2.1 Nazwa i dane podstawowe

TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz

Spółce nadano **NIP 728-00-22-086.**

2.2 Siedziba firmy

Adres Firmy: 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9,

Zakład Produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14

2.3 Środki łączności i komunikacji

tel: 42 716 38 14

e-mail: biuro@trans-bet.pl

strona internetowa - <https://trans-bet.pl/>

2.4 Określenie przedmiotu działalności gospodarczej wg PKD

26.63.Z - Produkcja masy betonowej

3. OFERTA HANDLOWA

A. Beton towarowy wg PN-EN 206+A2:2021-08 wraz z krajowym uzupełnieniem PN-B-06265:2018-10 (klasy wytrzymałości od C8/10 do C35/45)

B. Mieszanki związane spoiwem hydraulicznym (popiołem) wg PN-EN 14227-3:2013

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 6 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

4. OMÓWIENIE PLANU ZAPEWNIENIA JAKOŚCI a tym samym ZKP

4.1 Odpowiedzialność kierownictwa i doskonalenie ZKP

W procesie odpowiedzialności kierownictwa działają cztery procedury:

PI-p1 Szkolenia

PI-p2 Działania korygujące i zapobiegawcze

PI-p3 Nadzór nad dokumentacją i zapisami

PI-p4 Ocena ZKP

Celem procedury „**Szkolenia**” jest ciągle poszerzanie i aktualizacja wiedzy oraz doskonalenie umiejętności tak, aby jak najlepiej realizować politykę zapewnienia jakości. Pracownicy są objęci standardowymi szkoleniami z zakresu BHP i ppoż. oraz odbywają szkolenia dotyczące procedur Zakładowej Kontroli Produkcji.

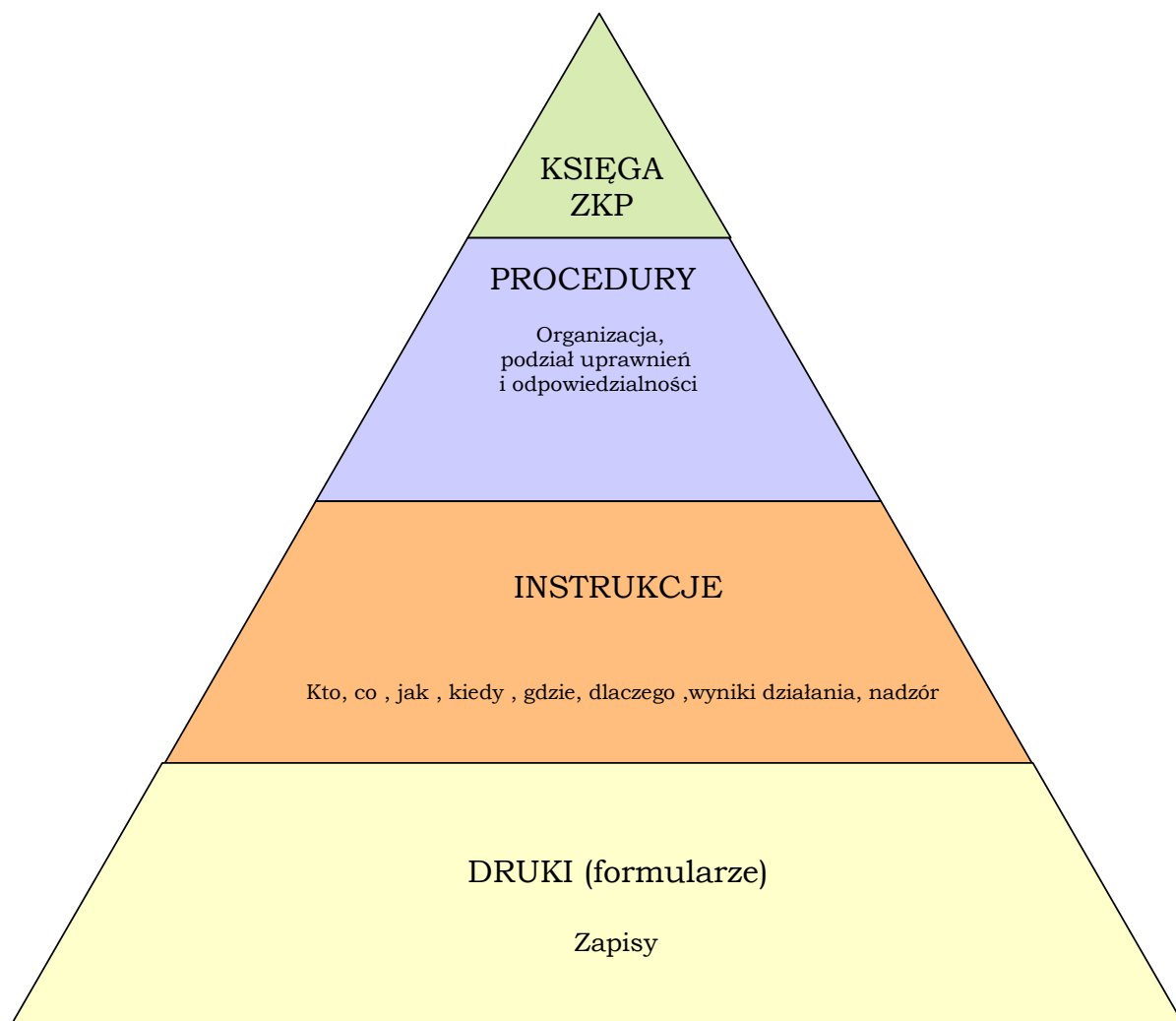
Działania korygujące są to czynności eliminujące wszelkiego typu niezgodności, tak aby powtórnie nie wystąpiły. Takie działania mają na celu doskonalenie systemu ZKP, a poprzez to doskonalenie samej firmy. W PDM WMB Niedźwiedzie każdy pracownik ma prawo do zgłaszania wniosków i swoich obserwacji dotyczących poprawienia pracy zakładu lub potencjalnych zagrożeń. Takie czynności zostają udokumentowane i są to **działania zapobiegawcze**.

Procedura „**Nadzór nad dokumentacją i zapisami**” zapewnia aby:

- dokumenty potrzebne do funkcjonowania zakładu były zatwierdzone i aktualizowane, a ich odpowiednie wersje dostępne dla użytkowników.
- zapisy dostarczające dowodów zgodności z wymaganiami i skuteczności systemu ZKP były czytelne, łatwe do zidentyfikowania, przechowywane, zabezpieczane i zachowywane przez określony czas, a także dostępne dla osób zainteresowanych.

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 7 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

DOKUMENTACJA SYSTEMU ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

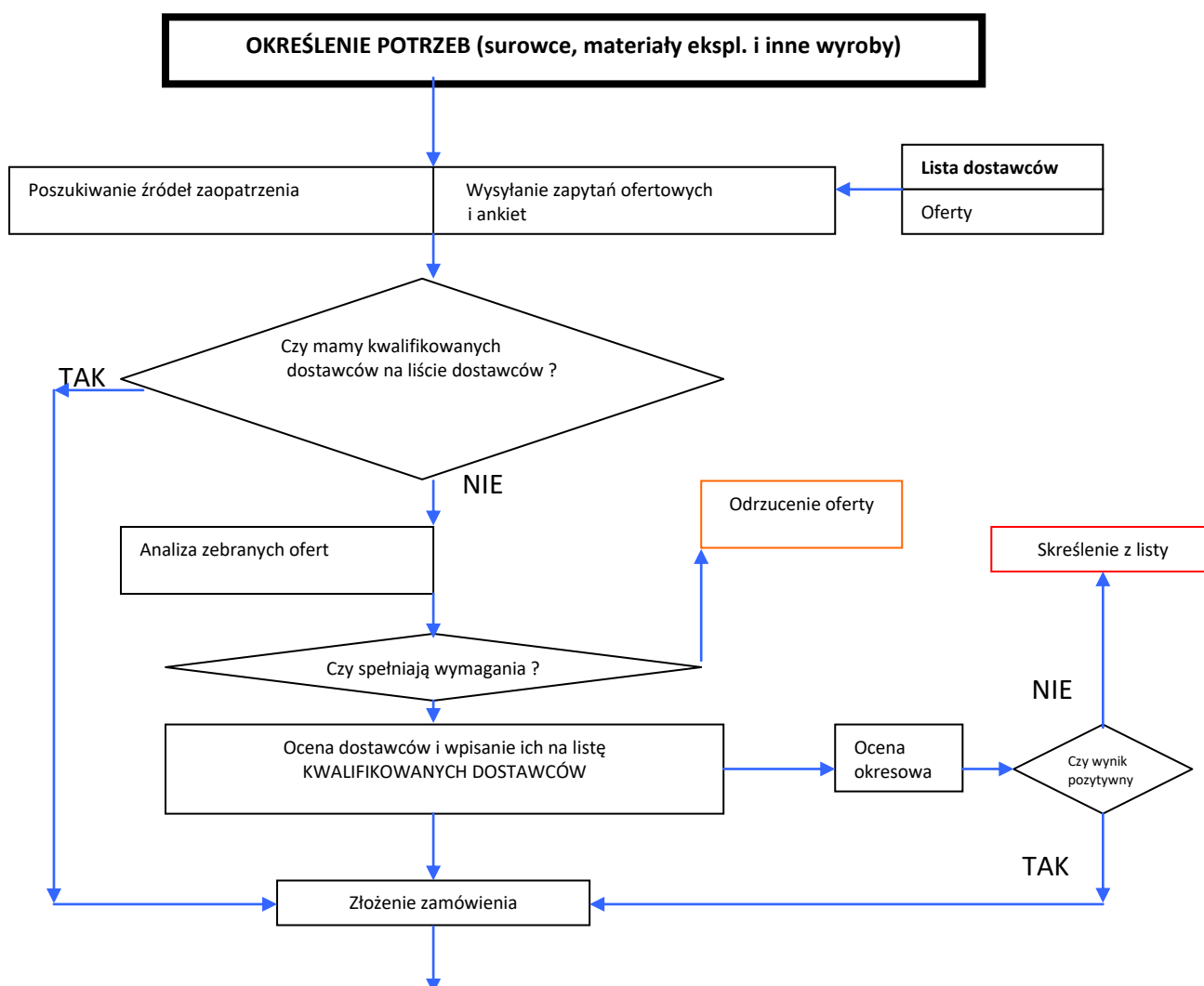


Celem procedury „**Ocena ZKP**” jest systematyczna ocena działania Zakładowej Kontroli Produkcji. Okresowo, nie rzadziej niż raz na rok, kierownictwo firmy organizuje spotkania, na których analizowane są wybrane problemy związane z funkcjonowaniem ZKP. Wnioski i decyzje podjęte podczas tych spotkań mają na celu poprawę działań systemowych.

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 8 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

4.2 Zakupy

Poniższy schemat przedstawia proces zakupów.



Procedura opisuje sposób postępowania przy zakupach surowców, materiałów eksploatacyjnych, części zamiennych oraz usług. Istotne jest zwrócenie uwagi na to, by kupowane wyroby były odpowiedniej jakości (niezależnie czy to są surowce, materiały eksploatacyjne czy części zamienne). Analizie podlega też kilka innych, ważnych kryteriów: cena, terminy dostaw i sposoby transportu oraz pozostałe warunki współpracy, specyficzne dla danego produktu czy usługi.

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 9 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

4.3 Produkcja i jej kontrola

W betonowni firmy TRANS-BET proces produkcji jest nadzorowany na każdym etapie, z uwzględnieniem wszystkich składowych mających wpływ na jakość produkowanych wyrobów. Nadzór obejmuje więc surowce używane do produkcji, urządzenia produkcyjne i pomiarowe oraz pracowników.

W procedurze PIII-p1 opisano **proces produkcji** betonu i mieszanek związanych spoiwem hydraulicznym. Celem tej procedury jest zapewnienie prawidłowości przebiegu procesu produkcji. Wyroby wytwarzane według tej procedury są zgodne z wymaganiami aktualnych norm lub specyficznymi wymaganiami klienta zawartymi w zamówieniu. Procedura określa również szczegółowe informacje dotyczące dokumentu WZ wystawianego klientom przez betoniarnię.

Produkcja betonu towarowego i mieszanek odbywa się na węźle betonarskim ELBA FSV-30 o maksymalnej objętości 2,5 m³

Betoniarnia jest wyposażona w system sterowania oraz w 3 wagi surowców.

Wytwórnia dysponuje silosami do składowania cementu oraz dodatków.

Procedura PIII-p3 opisuje **projektowanie betonu**.

TRANS-BET współpracuje z zewnętrznym laboratorium budowlanym. Laboratorium to oferuje doradztwo technologiczne, wykonywanie badań „świeżej” mieszanki betonowej i stwardniałego betonu oraz projektowanie i korygowanie receptur mieszanek betonowych.

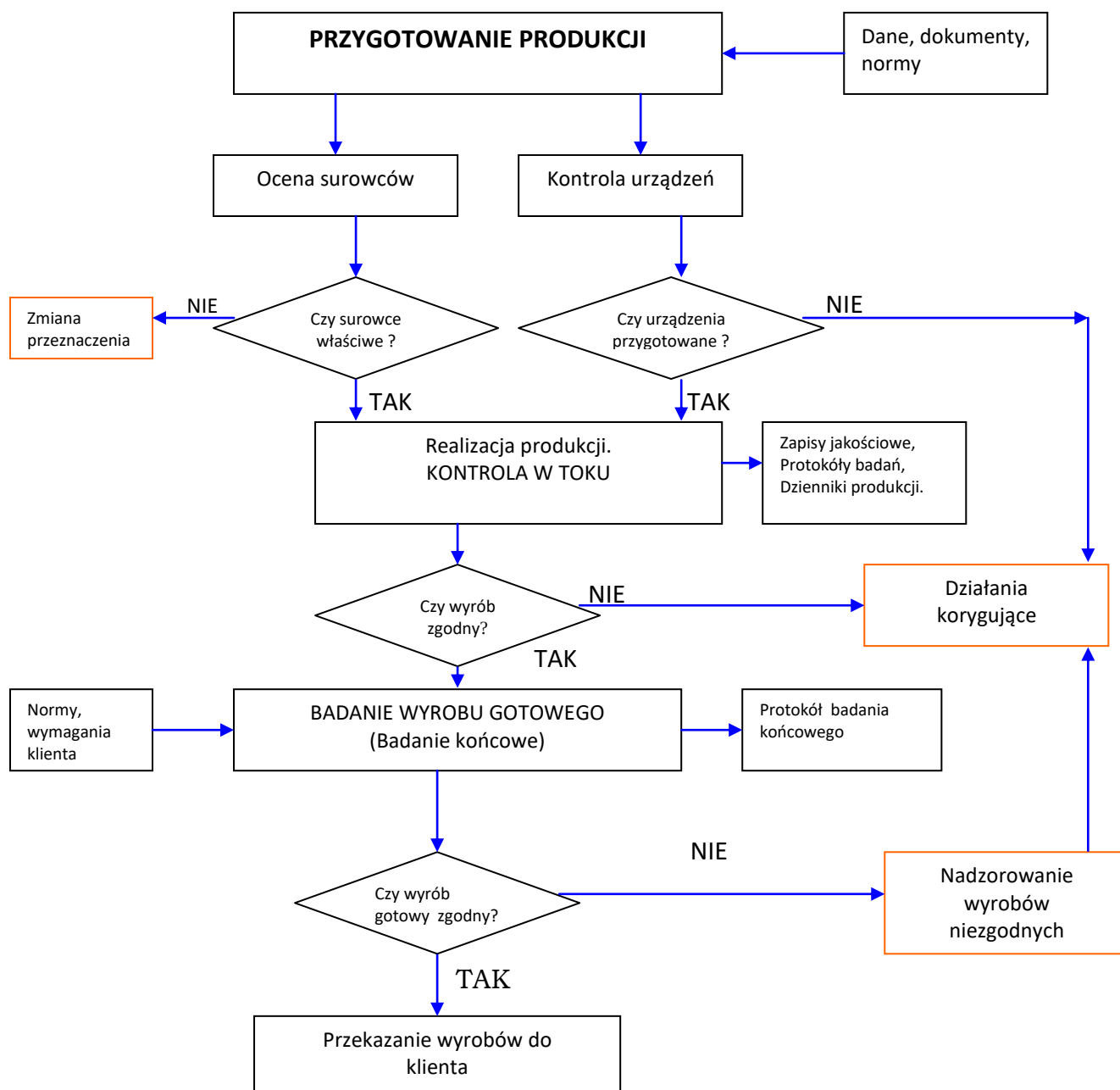
Celem procedury PIII-p2 „**Kontrola produkcji betonu, mieszanek...**” jest kompleksowe nadzorowanie procesu produkcji betonu towarowego, mieszanek związanych spoiwem hydraulicznym oraz zapraw murarskich. Nadzorowi podlega każdy etap produkcji oraz wszystkie składowe mające wpływ na jakość wyrobu.

Etapy procesu produkcji:

1. Kontrola surowców (cement, kruszywa drobne i grube, woda)
2. Kontrola produkcji w toku
3. Kontrola wyrobu gotowego (badania i ocena zgodności wyrobów)

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 10 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

Zakładowa Kontrola Produkcji (SCHEMAT BLOKOWY)



Składowe wpływające na jakość wyrobów:

1. Pracownicy (szkolenia)

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 11 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.

2. Urządzenia produkcyjne i pomiarowe (kontrola, przeglądy, wzorcowanie)
3. Surowce używane do produkcji (nadzór nad dostawcami i kontrola dostaw surowców)

Produkcja betonu towarowego i mieszanek związanych spoiwem hydraulicznym podlega ocenie zgodności według systemu „2+”. Inspekcja zakładu i Zakładowej Kontroli Produkcji oraz późniejszy nadzór nad Zakładową Kontrolą Produkcji zostaną powierzone akredytowanej jednostce certyfikującej.

Proces PIII obejmuje także procedurę **„Nadzór na wyrobami niezgodnymi i reklamacje”** PIII-p4. Ma ona na celu kontrolę tego, aby wyroby niezgodne nie dostały się do klienta, a wyroby były produkowane z odpowiednich surowców. Przedstawiono w niej sposób załatwiania reklamacji oraz opisano metody postępowania z wyrobami niespełniającymi wymagań dokumentów odniesienia (norm) oraz klienta zawartych w zamówieniu.

Reklamacje są zjawiskiem, których każda firma chciałaby uniknąć, lecz czasami jest to niemożliwe. Ma to miejsce wtedy, gdy produkt (wyrób, usługa) otrzymany przez nabywcę jest niezgodny z jego oczekiwaniami (zamówieniem). Właściwie prowadzony proces reklamacji minimalizuje straty z niego wynikłe, co jest ważnym czynnikiem dla producenta wyrobów.

Procedura PIII-p5 **„Nadzór nad wyposażeniem produkcyjnym i pomiarowym”** ma na celu utrzymanie stałej sprawności wyposażenia produkcyjnego oraz zapewnienie odpowiedniej dokładności wskazań sprzętu pomiarowego. Ma to istotny wpływ na jakość produkowanych wyrobów. Wyposażenie produkcyjne i sprzęt pomiarowy jest ewidencjonowany i podlega systematycznej kontroli. Wszystkie maszyny i urządzenia są okresowo sprawdzane (wzorcowane) i posiadają aktualne dokumenty potwierdzające te czynności. Każde urządzenie ma określony harmonogram obsługi technicznej obejmujący obsługę codzienną, okresowe przeglądy oraz niezbędne badania techniczne i sprawdzenia.

DOWODEM NA WDROŻONY I DZIAŁAJĄCY SYSTEM ZKP A TYM SAMYM PZJ SĄ OTRZYMANE CERTYFIKATY ZKP (Poniżej).

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 12 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.



CWB sp. z o.o.
ul. Inowrocławska 16, 02-924 Warszawa
biuro@jccwb.pl jccwb.pl
tel. 609 139 151, 602 553 600



AC 202

KRAJOWY CERTYFIKAT ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI Nr 202-UWB-489

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. poz. 1966, z późn. zm.), niniejszy certyfikat odnosi się do wyrobu budowlanego:

Beton towarowy

do zastosowań konstrukcyjnych

objętego Polską Normą wyrobu:

PN-EN 206+A2:2021-08

wraz z Krajowym uzupełnieniem

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

**"TRANS-BET" s.c. PIOTR FORSZMANOWICZ,
JAROSŁAW FORSZMANOWICZ
ul. Władysława Szafera 4/9
92-306 Łódź**

i produkowanego w zakładach produkcyjnych:

**"TRANS-BET" s.c. PIOTR FORSZMANOWICZ, JAROSŁAW FORSZMANOWICZ
ul. Sadowa 12/14
95-100 Zgierz**

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia, wynikające z krajowego systemu 2+, dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, w odniesieniu do deklarowanych właściwości użytkowych wyrobu związanych z jego zamierzonym zastosowaniem, są stosowane oraz, że

zakładowa kontrola produkcji spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat wydany po raz pierwszy w dniu **01.10.2021 r.** pozostaje ważny dopóki zastosowana Polska Norma wyrobu, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie, oraz że nie zostanie on zawieszony lub cofnięty przez akredytowaną jednostkę certyfikującą wyroby.



WICEPREZES

mgr inż. Mateusz Cybulski

WARSZAWA, dnia 1 października 2021 r.

PN-EN 206+A2 PN-B-06265 PN-EN 14227-3	TRANS-BET s.c. Piotr i Jarosław Forszmannowicz 92-306 Łódź, ul. Szafera 4/9, Zakł. produkcyjny: 95-100 Zgierz, ul. Sadowa 12/14	
Strona 13 z 15	Nazwa dokumentu: PLAN ZAPEWNIENIA JAKOŚCI	Data 19.05.2021 r.



CWB sp. z o.o.
ul. Inowrocławska 16, 02-924 Warszawa
biuro@jccwb.pl jccwb.pl
tel. 609 139 151, 602 553 600



AC 202

KRAJOWY CERTYFIKAT ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI Nr 202-UWB-490

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. poz. 1966, z późn. zm.), niniejszy certyfikat odnosi się do wyrobu budowlanego:

Mieszanki związane popiołami lotnymi

do zastosowań w konstrukcji dróg

objętego Polską Normą wyrobu:

PN-EN 14227-3:2013-10

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

"TRANS-BET" s.c. PIOTR FORSZMANOWICZ,
JAROSŁAW FORSZMANOWICZ
ul. Władysława Szafera 4/9
92-306 Łódź

i produkowanego w zakładach produkcyjnych:

"TRANS-BET" s.c. PIOTR FORSZMANOWICZ, JAROSŁAW FORSZMANOWICZ
ul. Sadowa 12/14
95-100 Zgierz

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia, wynikające z krajowego systemu 2+, dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, w odniesieniu do deklarowanych właściwości użytkowych wyrobu związanych z jego zamierzonym zastosowaniem, są stosowane oraz, że

zakładowa kontrola produkcji spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat wydany po raz pierwszy w dniu **01.10.2021 r.** pozostaje ważny dopóki zastosowana Polska Norma wyrobu, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie, oraz że nie zostanie on zawieszony lub cofnięty przez akredytowaną jednostkę certyfikującą wyroby.



WICEPREZES

mgr inż. Mateusz Cybulski

WARSZAWA, dnia 1 października 2021 r.

Ważność niniejszego certyfikatu może zostać potwierdzona na biuro@jccwb.pl.