



SPs regler för

Bedömning och fortlöpande kontroll av prestanda enligt CPR

Abstract

A manufacturer can apply the CE-mark on Construction Products after performing necessary activities as described in the Regulation (EU) No 305/2011 - Construction products, CPR.

This document describes the activities and products where SP is acting as a Notified Body.

The activities for testing, certification and inspection are in line with ISO/IEC 17025, ISO/IEC 17065 and ISO/IEC 17020.

The technical requirements on the construction products are based on harmonized standards or European Technical Assessments.

Key words: certification, assessment, verification, CE-mark, construction products, CPR, Regulation 305/2011

SP Sveriges Tekniska Forskningsinstitut SP Technical Research Institute of Sweden

SPCR 121
Borås 2016

Postal address:
Box 857,
SE-501 15 BORÅS,
Sweden

Telephone +46 10 516 50 00
Fax +46 33 13 55 02
E-mail: info@sp.se
Internet: www.sp.se

Innehållsförteckning

Abstract	2
Innehållsförteckning	3
Förord	4
1 Inledning	5
1.1 Allmänt	5
1.2 Bedömning av prestanda enligt CPR	5
1.3 Omfattning och definitioner	5
2 System AVCP 1 och 1+ Bedömning av kontinuitet av byggproduktens prestanda	6
2.1 Allmänt	6
2.2 Bedömningsprocessen	6
2.2.1 Ansökan	6
2.2.2 Granskning av ansökan	7
2.2.3 Utvärdering	7
2.2.4 Granskning och beslut	8
2.3 Intyg om kontinuitet av byggproduktens prestanda	8
2.3.1 Giltighet	8
2.3.2 Förändringar av certifierade produkter och eller FPC	8
3 System AVCP 2+ Bedömning av överensstämmelse för tillverkningskontrollen i fabrik	9
3.1 Allmänt	9
3.2 Bedömningsprocessen	9
3.2.1 Ansökan	9
3.2.2 Granskning av ansökan	10
3.2.3 Utvärdering	10
3.2.4 Granskning och beslut	10
3.3 Intyg om överensstämmelse för tillverkningskontrollen i fabrik	10
3.3.1 Giltighet	10
3.3.2 Förändringar av systemet för tillverkningskontroll eller organisation	10
4 System AVCP 3 Bedömning av prestanda (typprovning)	11
4.1 Allmänt	11
4.2 Provningsprocessen	11
4.2.1 Beställning	11
4.2.2 Provning	11
4.3 Märkning	11
5 Generella villkor för system AVCP 1, 1+ och 2+	12
5.1 Allmänt	12
5.2 Märkning	12
5.3 Certifikat	12
5.4 Ansvar	12
5.5 Återkallelse av certifikat	12
5.6 Ändring av produkter, kvalitetssystem, organisation, produktionsförhållanden	13
5.6.1 Allmänt	13
5.6.2 Ändring av standarder	13
5.6.3 Uppehåll i produktionen	13
5.7 Sekretess	13
5.8 Avgifter	14
5.9 Överklagande	14
6 Speciella villkor som berör AVCP 1+, 1 och 3	15
7 Historik	16

Förord

Detta dokument innehåller regler för bedömning och fortlöpande kontroll av prestanda hos byggprodukter som omfattas av EUROPAPARLAMENTETS OCH RÅDETS FÖRORDNING (EU) nr 305/2011, CPR. Dokumentet redovisar de system som tillämpas av SP i egenskap av anmält organ.

All utvärdering och provning sker med utgångspunkt från harmoniserad standard, hEN eller europeisk teknisk bedömning, ETA.

Reglerna revideras vid behov för anpassning till nya och reviderade harmoniserade standarder/europeisk teknisk bedömning /normativa dokument. Revidering kan också bli aktuell om förordningen ändras eller som en följd av erfarenheterna av systemets tillämpning, inom ramen för direktivet. Denna utgåva ersätter utgåva dat 2016-04-13

Borås i maj 2016

SP Sveriges Tekniska Forskningsinstitut
Certifiering - anmält organ nr 0402

Lennart Månsson

1 Inledning

1.1 Allmänt

Certifiering av produkter och kvalitetssystem vid SP bedrivs i enlighet med SS-EN ISO/IEC 17065 respektive SS-EN ISO/IEC 17021. De provningar som utförs som underlag för certifiering utförs i enlighet med SS-EN ISO/IEC 17025. Kontroll eller besiktning av tillverkningsprocesser bedrivs enligt SS-EN ISO/IEC 17020. SP är ett anmält organ dvs. med behörighet att utföra uppgifter (provning, kontroll/besiktning, certifiering) mot olika direktiv och förordningar, däribland CPR.

I dessa regler används begrepp som *Bedömning och fortlöpande kontroll av prestanda* vilket kan jämföras med begreppet certifiering.

1.2 Bedömning av prestanda enligt CPR

Bedömning och fortlöpande kontroll av prestanda hos byggprodukter, CE-märkningen mm styrs av Europaparlamentets och Rådets Förordning (EU) nr 305/2011, även benämnt Byggproduktförordningen eller CPR (Construction Products Regulation). I detta dokument används allmänt beteckningen CPR.

1.3 Omfattning och definitioner

Dessa regler omfattar procedurer enligt nedan för bedömning och fortlöpande kontroll av prestanda hos byggprodukter enligt CPR i syfte att utfärda underlag som av tillverkaren kan användas för att upprätta en prestandadeklaration och CE-märka produkterna. För produkterna gäller att de skall omfattas av en harmoniserad europastandard, hEN, eller en europeisk teknisk bedömning, ETA.

Förutsättningarna för de respektive procedurerna beskrivs i avsnitten 2-4 i detta dokument.

Aktuell hEN/ETA anger vilken eller vilka procedurer som är applicerbara på produkten. En del hEN/ETA ger möjlighet till olika procedurer. Det är då oftast användningsområdet som styr vilken av procedurerna som är tillämplig.

- System AVCP 1 och 1+. Bedömning av kontinuitet av byggproduktens prestanda enligt CPR bilaga V 1.1 och 1.2. Se avsnitt avsnitt 2 i dessa regler
- System AVCP 2+. Bedömning av överensstämmelse för tillverkningskontrollen i fabrik enligt CPR bilaga V 1.3. Se avsnitt avsnitt 3 i dessa regler
- System AVCP 3. Bedömning av prestanda (typprovning) enligt CPR bilaga V 1.4. Se avsnitt avsnitt 4 i dessa regler

I CPR finns även System AVCP 4. Detta system har inga uppgifter för det anmälda organet och behandlas därför inte i dessa regler.

2 System AVCP 1 och 1+ Bedömning av kontinuitet av byggproduktens prestanda

2.1 Allmänt

Denna procedur kan liknas vid en produktcertifiering, där man typkontrollerar produkten samt utför en granskning och bedömning av tillverkarens egenkontroll. Proceduren följer CPR bilaga V, punkterna 1.1 respektive 1.2.

Tillverkaren

- utför tillverkningskontrollen i fabrik
- utför ytterligare provning av stickprov som tagits i tillverkningsanläggningen enligt fastställd provningsplan
- upprättar en prestandadeklaration.

SP utför i sin egenskap av anmänt organ

- en bedömning av byggproduktens prestanda på grundval av provning (inkl. stickprov), beräkning, tabellerade värden eller beskrivande dokumentation av produkten
- en första besiktning av tillverkningsanläggningen och tillverkningskontrollen i fabrik
- fortlöpande övervakning, bedömning och utvärdering av tillverkningskontrollen i fabrik
- revisionsprovning, när det gäller AVCP 1+, av stickprov som tagits av det anmälda produktcertifieringsorganet i tillverkningsanläggningen eller i tillverkarens lager.

2.2 Bedömningsprocessen

2.2.1 Ansökan

Ansökan om bedömning skall ske skriftligen. En speciell ansökningsblankett finns att hämta på SPs hemsida. Ansökan skall innehålla

- tillverkarens namn och adress, och om ansökan inges av dennes representant, också dennes namn och adress
- uppgifter om produkten, inklusive referens till den hEN/ETA som valts för att specificera produktens prestanda.

Till ansökan skall bifogas underlag för att beskriva bl a konstruktion, tillverkning och arbetsätt. Det innebär att underlaget i tillämpliga delar skall innehålla

- en allmän beskrivning av byggprodukten inklusive ritningar och specifikationer
- provningsrapporter, beräkningar, utlåtanden (om tillämpligt)
- information och adress till tillverkningställe(n)
- en beskrivning av systemet för tillverkningskontroll/FPC-system (kan vara en kvalitetsmanual eller motsvarande)
- information om nuvarande certifieringar
- information om viktiga produktionsförhållanden, såsom t.ex. betydande underleverantörer och utlagda processer.

Alla dokument inkl ritningar, produktbeskrivningar, m m skall vara försedda med benämning eller nummer samt med datum och senaste revideringsdatum.

2.2.2 Granskning av ansökan

Vid granskningen av ansökan kontrollerar SP att ansökan är komplett, och att ansökan kan hanteras inom SPs uppgift som anmält organ. Granskningen kan innebära att SP inte kan åta sig uppdraget, vilket då meddelas till kunden med motivation.

Om ansökan avslås, är SP skyldig att informera den anmälade myndigheten (Swedac) om detta.

Om ansökan antas meddelas kunden genom att en orderbekräftelse sänds till kunden. En utvärderingsplan fastställs. Den aktuella hEN/ETA utgör i regel utvärderingsplanen. Om underleverantör måste anlitas meddelas kunden detta. Kunden har rätt att invända mot vald underleverantör.

2.2.3 Utvärdering

Utvärderingsprocessen består av två delar:

1. Utvärdering av produktens prestanda

Inför typprovningsplan tas en provtagningsplan fram. Provtuttaget skall ske av SP eller av SP utsedd underleverantör. Provtuttaget kan ske i samband med den första besiktningen av tillverkningsanläggningen och tillverkningskontrollen i fabrik.

Utvärderingen sker genom bedömning av byggprodukts prestanda på grundval av provning inkl. stickprov, beräkning, tabellerade värden eller beskrivande dokumentation.

Vid typprovningsplan kontrolleras att produkten uppfyller de prestandakrav som hEN/ETA kräver. Det är minst de mandaterade egenskaperna som skall bedömas. I processen utförs provningar och undersökningar i den omfattning som standarden anger. I vissa fall kan tidigare provningsresultat användas vid utvärderingen. Kraven på dessa provningar är då bland annat att de skall ha utförts av ett ackrediterat, oberoende provningslaboratorium och att provuttag har skett på ett korrekt sätt.

Provningsresultaten redovisas i en eller flera provningsrapporter som blir en del av underlaget för utvärdering.

2. En första besiktning av tillverkningsanläggningen och tillverkningskontrollen i fabrik

Vid denna process utför man genom ett besök i tillverkarens lokaler en bedömning och granskning av systemet för egenkontroll (även benämnt FPC, Factory Production Control).

Bedömningen sker genom stickprov i verksamheten. Resultatet redovisas i en besiktningrapport, där eventuella avvikelser redovisas. Tillverkaren skall åtgärda avvikelserna och rapportera till SP. Alla avvikelser skall vara åtgärdade och åtgärderna skall vara godkända av SP innan processen kan gå vidare.

Slutfasen av utvärderingen består av en samlad bedömning av resultaten från typprovningsplan och bedömningen av tillverkningskontrollen. Om resultatet av utvärderingen visar att produkten och systemet för egenkontroll uppfyller kraven i standarden, går processen vidare till granskning.

Ett avtal om den fortlöpande övervakningen av tillverkningskontrollen i fabrik upprättas mellan SP och tillverkaren.

När det gäller system AVCP 1+ innehåller avtalet även uppgifter om villkoren för revisionsprovningarna.

2.2.4 Granskning och beslut

Utvärderingsarbetet granskas, och vid godkänt resultat går processen vidare till beslut. När beslut om certifiering tagits utfärdas ett *Intyg om kontinuitet av byggproduktens prestanda* som sänds till kunden. Denne kan använda detta som en del i det underlag som krävs för att upprätta en prestandadeklaration och CE-märka produkten.

2.3 Intyg om kontinuitet av byggproduktens prestanda

2.3.1 Giltighet

Intyg om kontinuitet av byggproduktens prestanda gäller tills vidare under förutsättning att

- den fortlöpande övervakningen av tillverkarens system för egenkontroll sker enligt upprättad plan
- att tillverkarens egenkontroll utförs enligt plan
- att produkten är oförändrad
- att aktuell hEN/ETA är gällande
- att tillverkningsförhållandena inte förändras väsentligt.

2.3.2 Förändringar av certifierade produkter och eller FPC

Observera att inga förändringar av den certifierade produkten får göras, utan att detta bedömts och godkänts av SP. Detta gäller de egenskaper som SP bedömt vid utvärderingen. Tillverkaren skall därför till SP anmäla sådana ändringar, som planeras på den certifierade produkten. Tillsammans med denna anmälan skall en beskrivning av förändringarna samt en komplettering av det tekniska underlaget bifogas. SP gör då en bedömning av vilka åtgärder som behöver göras för att certifikatet skall kunna fortsätta att gälla, efter att ändringarna gjorts. Bedömningen kan resultera i att kompletterande provningar behöver utföras. I det fallet meddelas tillverkaren om detta och får då även prisuppgift. Om resultatet av ändringen innebär att certifikatet fortfarande kan gälla revideras certifikatet med de nya uppgifterna.

Detsamma gäller för tillverkarens system för egenkontroll. Större förändringar i organisation och/eller av systemet för egenkontroll skall anmälas till SP för bedömning. Större förändringar innebär t.ex. flyttning av tillverkningen, införande av ny teknik eller ny maskinutrustning.

3 System AVCP 2+ Bedömning av överensstämmelse för tillverkningskontrollen i fabrik

3.1 Allmänt

Denna procedur innebär att man utför en granskning och bedömning av tillverkarens egenkontroll. Proceduren följer CPR bilaga V, punkten 1.3.

Tillverkaren

- utför en bedömning av byggproduktens prestanda på grundval av provning (inkl. stickprov), beräkning, tabellerade värden eller beskrivande dokumentation av produkten,
- utför tillverkningskontroll i fabrik
- utför provning av stickprov som tagits av tillverkaren i tillverkningsanläggningen enligt fastställd provningsplan
- upprättar en prestandadeklaration.

SP i sin egenskap av anmält organ utför

- en första besiktning av tillverkningsanläggningen och tillverkningskontrollen i fabrik
- fortlöpande övervakning, bedömning och utvärdering av tillverkningskontrollen i fabrik.

3.2 Bedömningsprocessen

3.2.1 Ansökan

Ansökan om bedömning skall ske skriftligen. En speciell ansökningsblankett finns att hämta på SPs hemsida. Ansökan skall innehålla

- tillverkarens namn och adress, och om ansökan inges av dennes representant, också dennes namn och adress
- uppgifter om produkten, inklusive referens till den hEN eller ETA som valts för att specificera produktens prestanda. Om tillämpligt skall även en kopia av det aktuella ETA bifogas.

Till ansökan skall bifogas underlag för att beskriva bl a konstruktion, tillverkning och arbetsätt. Det innebär att underlaget i tillämpliga delar skall innehålla

- information och adress till tillverkningställe(n)
- en beskrivning av systemet för tillverkningskontroll/FPC-system (kan vara en kvalitetsmanual eller motsvarande)
- information om nuvarande certifieringar
- information om viktiga produktionsförhållanden, såsom t.ex. betydande underleverantörer och utlagda processer.

Alla dokument inkl ritningar, produktbeskrivningar, skall vara försedda med benämning eller nummer samt med datum och senaste revideringsdatum.

3.2.2 Granskning av ansökan

Vid granskningen av ansökan kontrollerar SP att ansökan är komplett, och att ansökan kan hanteras inom SPs uppgift som anmält organ. Granskningen kan innebära att SP inte kan åta sig uppdraget, vilket då meddelas till kunden med motivation.

Om ansökan avslås, är SP skyldig att informera den anmälade myndigheten (Swedac) om detta.

Om ansökan antas meddelas kunden genom att en orderbekräftelse sänds till kunden.

3.2.3 Utvärdering

Utvärderingen består av en första besiktning av tillverkningsanläggningen och tillverkningskontrollen i fabrik. Vid denna process utför man genom ett besök i tillverkarens lokaler en bedömning och granskning av systemet för egenkontroll (även benämnt FPC, Factory Production Control). Bedömningen sker genom stickprov i verksamheten. Resultatet redovisas i en besiktningssrapport, där eventuella avvikelser redovisas. Tillverkaren skall åtgärda avvikelserna och rapportera detta till SP. Alla avvikelser skall vara åtgärdade och åtgärderna skall vara godkända av SP innan processen kan gå vidare.

Om resultatet av utvärderingen visar att produkten och systemet för egenkontroll uppfyller kraven i standarden, går processen vidare till granskning.

Ett avtal om den fortlöpande övervakningen av tillverkningskontrollen i fabrik upprättas mellan SP och tillverkaren.

3.2.4 Granskning och beslut

Utvärderingsarbetet granskas, och vid godkänt resultat går processen vidare till beslut. När beslut om certifiering tagits utfärdas ett *Intyg om överensstämmelse för tillverkningskontrollen i fabrik* som sänds till kunden. Denne kan använda detta som en del i det underlag som krävs för att upprätta en prestandadeklaration och CE-märka produkten.

3.3 Intyg om överensstämmelse för tillverkningskontrollen i fabrik

3.3.1 Giltighet

Intyg om överensstämmelse för tillverkningskontrollen i fabrik gäller tills vidare under förutsättning att

- den fortlöpande övervakningen av tillverkarens system för egenkontroll sker enligt upprättad plan
- tillverkarens egenkontroll utförs enligt plan
- aktuell hEN/ETA är gällande
- tillverkningsförhållandena inte förändras väsentligt.

3.3.2 Förändringar av systemet för tillverkningskontroll eller organisation

Större förändringar i organisation och/eller av systemet för egenkontroll skall anmälas till SP för bedömning. Större förändringar innebär t.ex. flyttning av tillverkningen, införande av ny teknik eller ny maskinutrustning.

4 System AVCP 3

Bedömning av prestanda (typprovning)

4.1 Allmänt

Denna procedur är en typprovning av givna egenskaper och i ordets bemärkelse inte en certifiering. Proceduren följer CPR bilaga V, punkten 1.4.

Tillverkaren

- utför tillverkningskontroll i fabrik
- upprättar en prestandadeklaration.

SP i sin egenskap av anmält laboratorium utför

- bedömning av prestanda på grundval av provning (baserad på stickprov som tas av tillverkaren), beräkning, tabellerade värden eller beskrivande dokumentation av byggprodukten.

4.2 Provningsprocessen

4.2.1 Beställning

Beställning av bedömning skall ske skriftligen. En speciell beställningsblankett finns att hämta på SPs hemsida. Beställningen skall innehålla:

- tillverkarens namn och adress, och om beställningen inges av dennes representant, också dennes namn och adress.
- uppgifter om produkten, inklusive referens till den hEN/ETA som valts för att specificera produktens prestanda

Beställningen skall också innehålla uppgifter om vilka egenskaper det är som skall provas. Tillverkaren tillhandahåller provexemplar i den omfattning som krävs.

4.2.2 Provning

Provningen eller motvarande (beräkning, tabellerade värden eller granskning o bedömning av beskrivande dokumentation) av de av tillverkaren valda egenskaperna utförs enligt aktuell hEN/ETA. Resultatet redovisas dels i en detaljerad provningsrapport, dels i en sammanställande rapport som kan innehålla resultatet från flera olika provningar.

Rapporten kan användas som en del i det underlag som krävs för att upprätta en prestandadeklaration och CE-märka produkten.

Observera att provningsresultatet enbart gäller de provade exemplaren. Eventuella förändringar av produkten eller produkttypen kan betyda att kompletterande provning måste göras.

4.3 Märkning

CE-märkningen av byggprodukter sker på tillverkarens ansvar. I de fall där SP har medverkat i sin egenskap av anmält organ, i system AVCP 3 (gäller även för 1, 1+, 2+), skall SPs id nummer som anmält organ (0402) anbringas i anslutning till CE-märket. Endast de de produkter som uppfyller CPR får märkas.

Missbruk av SPs id-nummer kan leda till rättsliga åtgärder.

5 Generella villkor för system AVCP 1, 1+ och 2+

5.1 Allmänt

Nedanstående villkor gäller för dessa regler, och överensstämmer i stort med SPs generella villkor för certifiering av produkter. Ordet Certifikat skall likställas med *Intyg om kontinuitet av byggproduktens prestanda* och *Intyg om överensstämmelse för tillverkningskontrollen i fabrik*. Certifiering skall likställas med *Bedömning av kontinuitet av byggproduktens prestanda* respektive *Bedömning av överensstämmelse för tillverkningskontrollen i fabrik*.

5.2 Märkning

CE-märkningen av byggprodukter sker på tillverkarens ansvar. I de fall där SP har medverkat i sin egenskap av anmält organ, i systemen AVCP 1, 1+, 2+ (samt 3), skall SPs id nummer som anmält organ (0402) anbringas i anslutning till CE-märket. Endast de de produkter som uppfyller CPR får märkas.

Missbruk av SPs id-nummer kan leda till rättsliga åtgärder.

5.3 Certifikat

Certifikatets giltighet bygger på att villkoren fortlöpande uppfylls. Certifikat får inte överlåtas. Kopior av certifikat och tillhörande dokument får endast återges i sin helhet såvida inget annat överenskommit med SP

5.4 Ansvar

Innehavaren av certifikat är ansvarig för

- att de produkter som omfattas av certifikat och som är märkta, uppfyller fordringarna enligt aktuellt certifikat
- att uppfylla alla övriga villkor i certifieringen och de ändringar som meddelas
- att inte ge vilseledande information om certifieringens omfattning och villkor så att förtroende för certifieringen och SP inte undergrävs.

SP ansvarar för

- att certifieringsregler är uppdaterade och aktuella
- att certifieringen utförs med erforderlig kompetens
- att meddela ändringar i certifieringsregler och villkor.

SP har inget ansvar för certifierade produkter.

5.5 Återkallelse av certifikat

SP kan, definitivt eller temporärt, återkalla certifikat om

- produkten inte längre uppfyller ställda krav
- felaktighet i certifikatet uppdagas
- kraven för fortlöpande övervakning inte uppfylls
- egenkontrollen uppvisar allvarliga brister
- brister i egenkontrollen ej åtgärdas inom föreskriven tid
- underkända resultat i kontrollprovning ingående i den fortlöpande övervakningen
- produkt inte är lämpad för sitt ändamål eller kan vålla skada eller olägenhet
- förändring skett i lagar, föreskrifter eller liknande
- behörig myndighet eller samarbetsorgan för anmälda organ uppmanar SP till det
- innehavaren använt certifikatet på eller i förbindelse med produkter som inte uppfyller kraven eller som inte omfattas av certifikatet
- avgifter inte betalas inom föreskriven tid

- innehavaren av certifikat försatts i konkurs, gått i likvidation eller överlåtit verksamheten
- innehavaren brutit mot villkoren för certifikatet.

Om certifikat återkallas är innehavaren av certifikat skyldig att omgående upphöra med all hänvisning till certifikatet i deklaration om överensstämmelse och kan inte längre åberopa certifikatet som grund för att CE-märka sina produkter.

5.6 Ändring av produkter, kvalitetssystem, organisation, produktionsförhållanden

5.6.1 Allmänt

Innehavaren av certifikat är skyldig att före ändring av konstruktion, material eller utförande underrätta SP som avgör om ändringen är av sådan art att den kan godtas utan förnyad provning eller bedömning. Detta gäller även kvalitetssystem när certifikat avser sådant. Se mera under 2.3.2 och 3.3.2.

5.6.2 Ändring av standarder

När en hEN uppdateras till ny utgåva, skall tillverkaren anpassa sina produkter och/eller FPC-system för att möta kraven enligt den nya utgåvan av standarden. I regel finns en övergångstid, under vilken anpassningen skall ske. Den nya utgåvan av standarden kan medföra att kompletterande utvärdering av produkten måste ske. I detta fall ansöker tillverkaren till SP om kompletterande utvärdering av produkten (AVCP system 1 o 1+). Anpassning av FPC-systemet granskas vid den uppföljande kontrollen. När SP förvissat sig om att tillverkaren har anpassat sig till den nya utgåvan av standarden, revideras certifikatet och hänvisning till den nya utgåvan görs. Om en anpassning inte har skett innan övergångstiden slut, kan certifikatet återkallas.

5.6.3 Uppehåll i produktionen

Om en tillverkare av någon anledning gör ett längre produktionsuppehåll (längre än ca 6 månader), skall detta anmälas till SP. Om produktionsuppehållet betyder att den fortlöpande övervakningen inte kan ske enligt plan, kan certifikatet förklaras vilande. Detta betyder att tillverkaren inte kan åberopa certifikatet förrän SP på plats gjort en granskning av FPC-systemet. Certifikatet tas i detta fall inte bort från listan över gällande certifikat. Om produktionsuppehållet är längre än 24 månader, förklaras certifikatet som temporärt återkallat. I detta fall tas certifikatet bort från listan över gällande certifikat. Ett nytt inledande besök krävs för att certifikatet åter skall bli giltigt.

5.7 Sekretess

SP för register över innehavare av certifikat, certifikat, certifierade produkter och certifierade kvalitetssystem, tillverkningsställe, giltighetstid för certifikat mm. Dessa uppgifter kan publiceras, t ex på SP:s hemsidor. SP kan lämna ut kopior av eller publicera certifikat. SP kan också offentliggöra beslut om indragning av certifikat samt missbruk av certifikat eller märkning. Övriga uppgifter är sekretesskyddade.

SP är som anmält organ i vissa fall skyldigt att lämna ut information om certifikat till andra anmälda organ och till behöriga myndigheter, enligt artikel 53 i CPR.

Tillverkaren, eller dennes representant, skall se till att SP, det kontrollorgan som SP godkänt, eller observatör (t.ex. från ackrediteringsorganet) får tillträde till lokaler och tillgång till dokument som krävs för att utföra de uppgifter som beskrivs i avsnitten 2-3.

5.8 Avgifter

Avgifter utgår enligt avtal och skall betalas av innehavaren av certifikat. Kostnader för arbete föranlett av avvikelse i den fortlöpande övervakningen skall betalas av innehavaren av certifikat.

Ansöknings- eller registreringsavgift återbetalas normalt inte vid avbeställning av uppdrag eller då certifikat inte kan utfärdas. För uppdrag som inte beräknas bli avslutade inom en månad från projektstart har SP rätt att löpande (månadsvis) fakturera upparbetade kostnader.

5.9 Överklagande

Överklagande av SP:s beslut skall ske skriftligen. Beslut om åtgärder till följd av överklagande tas av SP:s certifieringsstyrelse.

6 Speciella villkor som berör AVCP 1+, 1 och 3

Enligt artikel 46 i CPR kan i vissa fall typprovningen ske utanför det anmälda organets laboratorium, t ex hos kunden eller på annan plats. För att detta skall kunna utföras krävs bland annat

- att det skall finnas speciella skäl till att provningen inte utförs på laboratoriet
- att momentet fältprovning ingår i SPs uppgift som anmält organ, för den aktuella provningen.

Om provning utanför laboratoriet önskas, kontakta SP för vidare information.

7 Historik

2016-04-13 SPCR 121 publicerad.

2016-05-24 Texten om märkning i punkt 4.3 om märkning under AVCP 3 rättat. Avsnitt 7 om historik tillagt. Pkt 5.2 kompletterad med AVCP 3.