

<b>Temat:</b>	<b>WERYFIKACJA KALIBRACJI</b>
<b>Propozycja:</b>	<b>Laboratoria WG</b> (kwiecień 2015 r.)
<b>Postanowienia QUALICOAT:</b>	<p><b><u>Postanowienie nr 13/TC 19.05.15</u></b></p> <p>TC uzgodnili, że zdanie o brzmieniu: „Każdy element aparatury musi mieć kartę przyrządu pomiarowego zawierającą numer identyfikacyjny i informacje o kontroli kalibracji” znajdujące się w sekcji 3.8 Specyfikacji należy skreślić, ponieważ wymóg ten nie może zostać spełniony w trakcie regularnej inspekcji. Należy przygotować arkusz aktualizacji.</p> <p><b><u>Postanowienie nr 3/TC 4.11.15</u></b></p> <p>TC zwrócił się z wnioskiem do Specyfikacji WG o dokonanie korekty w Arkuszu aktualizacji nr 10 - USUNIĘCIE ZDANIA W SEKCJI 3.8 biorąc pod uwagę propozycję AEA o dodaniu wymogu dotyczącego weryfikacji kalibracji.</p> <p><b><u>Postanowienie nr 2/TC 30.03.16</u></b></p> <p>TC zatwierdził skorygowany Arkusz aktualizacji nr 10 (WERYFIKACJA KALIBRACJI) ze zmianami wprowadzonymi w trakcie spotkania i zwrócił się do Laboratoriów WG z prośbą o sfinalizowanie procedury PCALI do końca października 2016 r., co umożliwi wdrożenie tego arkusza aktualizacji od dnia 01 stycznia 2017 r.</p>
<b>Data zatwierdzenia:</b>	<b>31 marca 2016</b>
<b>Data wejścia w życie:</b>	<b>01 stycznia 2017</b>
<b>Poprawki Specyfikacji:</b>	<p>Sekcja 3.8: jedno zdanie poprawione i jedno zdanie dodane (odniesienie do procedury)</p> <p>Dodatkowy tekst (wymóg dotyczący weryfikacji kalibracji) w sekcjach 5,1., 5.1.2. oraz 5.2.</p>
<b>3.8. Laboratorium</b>	<p>[...]</p> <p>Każdy element aparatury musi mieć kartę przyrządu pomiarowego zawierającą numer identyfikacyjny i informacje o zapisach kalibracji.</p> <p>Częstotliwość kontroli kalibracji wraz z akceptowalnymi limitami zostanie określona w konkretnej procedurze<sup>1</sup>.</p> <p>Rejestrator temperatury pieca powinien być kontrolowany co najmniej dwa razy w roku, a wyniki kontroli powinny być rejestrowane.</p> <p>Warunki w laboratorium mogą różnić się od tych opisanych w normach ISO w odniesieniu do testów mechanicznych.</p>

<sup>1</sup>Procedura PCAL - Procedura weryfikacji kalibracji

<b>Temat:</b>	<b>WERYFIKACJA KALIBRACJI</b>
<b>5.1 Udzielanie licencji (znaku jakości)</b> [...] Inspektorzy powinni zabierać następujące przyrządy: <ul style="list-style-type: none"><li>- grubościomierz, (w tym urządzenia do weryfikacji kalibracji)</li><li>- miernik przewodnictwa, (w tym urządzenia do weryfikacji kalibracji)</li><li>- <del>Przyrządy kalibracyjne</del> przyrządy do weryfikacji kalibracji do pozostałych wymaganych badań</li></ul> [...].	
<b>5.1.2 Kontrola wyposażenia laboratorium</b> Kontrolę laboratorium wykonuje się zgodnie z zaleceniami podanymi w § 3.8 w celu sprawdzenia, czy wyposażenie jest dostępne, działa i <del>jest prawidłowo stosowane</del> sprawdzone. Inspektor sprawdza ponadto, czy laboratorium dysponuje odpowiednimi normami lub instrukcjami na piśmie zgodnie z rozdziałem § 3.10.	
<b>5.2 Rutynowe inspekcje licencjobiorców</b> Po udzieleniu licencji na używanie znaku jakości wykonawca powłok otrzyma przedłużenie, jeżeli wyniki co najmniej dwóch inspekcji na rok spełnią wymagania. W celu odnowienia licencji QUALICOAT, każdą linię powlekania należy sprawdzić dwa razy w roku. Rutynowe inspekcje będą przeprowadzane bez uprzedzenia. Inspektorzy powinni zabierać następujące przyrządy: <ul style="list-style-type: none"><li>- grubościomierz, (w tym urządzenia do weryfikacji kalibracji)</li><li>- miernik przewodnictwa, (w tym urządzenia do weryfikacji kalibracji)</li><li>- <del>Przyrządy kalibracyjne</del> przyrządy do weryfikacji kalibracji do pozostałych wymaganych badań</li></ul> [...]	

WG – Grupa Robocza; TC – Komisja Techniczna; EC- Komisja Wykonawcza (Zarząd)