



# Procedura oceny wyników inspekcji

---

PEVA\_QCT\_EN-tłumaczenie

**Ed. 01.12.16 (REV. 30.03.17)**

AUTOR	ODNIESIENIE	WYDANE	WERYFIKACJA	APROBATA	DISTRIBUCJA
SEC./TD	PEVA_QCT_ENG	30.03.17	SPEC. WG	TC/EC MAJ 2017	TC,EC, GL, Insp.& Labs

## 1. Zakres

Niniejsza procedura określa kryteria stosowane przez QUALICOAT do oceny raportów z kontroli dotyczących przyznawania i przedłużania licencji dla wykonawców powłok.

## 2. Normy referencyjne

Wymagania Techniczne QUALICOAT (najnowsze wydanie)

EN 17000: Ocena zgodności -- Terminologia i zasady ogólne

EN 45011/ISO 17065

ISO 17067: Ocena zgodności -- Podstawy certyfikacji wyrobów oraz wytyczne dotyczące programów certyfikacji wyrobów

## 3. Definicje

**NIEZGODNOŚĆ:** nieprzestrzeganie wymagań prowadzące do powtórzenia inspekcji.

**PROBLEM:** niezastosowanie się do wymagań nieuwzględnionych na liście niezgodności określonych przez QUALICOAT.

**KOREKTA** (naprawienie niezgodności): działanie podejmowane w celu wyeliminowania wykrytej niezgodności.

**DZIAŁANIE NAPRAWCZE:** działanie podejmowane w celu wyeliminowania przyczyny wykrytej niezgodności lub innej niepożądanego sytuacji, aby zapobiec jej powtórzeniu.

**DZIAŁANIE PREWENCYJNE:** działanie podejmowane w celu wyeliminowania przyczyny potencjalnej niezgodności lub innej możliwej sytuacji niepożądanego.

## 4. Wymagania

Każda linia do nakładania powłok będzie poddawana inspekcji dwa razy w roku w celu odnowienia licencji.

Inspektor przedkłada sprawozdanie z inspekcji Generalnemu Licencjobiorcy do oceny. Ostatnią częścią raportu z inspekcji jest arkusz podsumowujący problemy i niezgodności.

W przypadku stwierdzenia niezgodności, kolejna inspekcja wszystkich linii do nakładania powłok powinna zostać przeprowadzona w ciągu jednego miesiąca (z uwzględnieniem okresów wakacyjnych) po dostarczeniu wykonawcy powłok niezadowolającego wyniku inspekcji od Generalnego Licencjobiorcy i/lub QUALICOAT. W międzyczasie licencjobiorca powinien naprawić niezgodności i niezwłocznie o tym poinformować Generalnego Licencjobiorcę lub QUALICOAT.

W przypadku znalezienia jednego lub więcej problemów inspektor sprawdza podczas swojej następnej wizyty, czy błędy te zostały w międzyczasie usunięte poprzez działania zapobiegawcze lub naprawcze.

Gdy problem powtarza się, Generalny Licencjobiorca lub QUALICOAT zdecyduje, czy status tego problemu musi zostać zmieniony na "niezgodność", czy też może pozostać klasyfikowany jako "problem" przez dłuższy czas.

## 5. Błędy oceniane jako niezgodności<sup>1</sup>

- Zastosowanie organicznych materiałów powłokowych do zewnętrznych zastosowań architektonicznych, które nie zostały zatwierdzone przez QUALICOAT, z wyjątkiem przyczyn technicznych uzasadnionych pisemną prośbą klienta.
- Brak urządzenia do pomiaru grubości powłok malarskich.
- Opóźnienie o więcej niż 16 godzin między obróbką wstępną a powlekaniami, jeśli warunki przechowywania opisane w sekcji 3.3 Wymagań są określone jako złe
- Parametry utwardzania poniżej minimalnych wymagań producenta proszku
- Stopień trawienia jest mniejszy niż specyfikowane minimum
- Powłoka konwersyjna jest poniżej specyfikowanego minimum
- Przewodność końcowego płukania przekracza dopuszczalną wartość
- Grubość powłoki mniejsza niż określone minimum
- Większa ilość odrzuconych elementów ze względu na minimalną grubość powłoki niż dopuszczalny limit określony w sekcji 5.1.5 Wymagań
- Brak zapisów kontroli wewnętrznej przez dłużej niż tydzień
- Nieprzestrzeganie zasady przewidzianej dla wykonawców powłok, że dodatkowe próbki do testu AASS muszą być wysyłane co dwa miesiące
- Negatywny rezultat testu Machu
- Negatywny rezultat testu w kwaśnej mgie solnej (ocena D)
- Negatywny rezultat testu przyczepności na mokro

Wszystkie inne błędy będą uważane za problemy, które będą przedmiotem dalszych działań ze strony Licencjobiorców lub QUALICOAT.

## 6. Schemat działań

Patrz na następnej stronie.

---

<sup>1</sup> Wszystkie wymagania odnoszą się do aktualnej wersji specyfikacji QUALICOAT

