



PROCEDURA OCENY WYNIKÓW INSPEKCJI

Autor: EC

Pascale Bellot/Bianca Frei

Kod dokumentu: P-EVA

Sekcja QQM: 7.4.10, 9.5.1

Data zatwierdzenia: 24.11.2020

Zatwierdzone przez: EC

Data wprowadzenia: 01.01.2021

Wersja: 03

Ilość stron: 5

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 ISO / IEC 17000: Ocena zgodności -- Terminologia i zasady ogólne
- EN 45011/EN ISO / IEC 17065
- EN ISO / IEC 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.

GL: Generalny Licencjodawca, tj. krajowe lub międzynarodowe stowarzyszenie posiadające ogólną licencję QUALICOAT na określonym terytorium.

Laboratorium testujące: niezależne jednostki zajmujące się testowaniem jakości i / lub inspekcją, odpowiednio upoważnione przez Licencjodawcę Generalnego lub QUALICOAT

4. Obsługa i ocena raportów z inspekcji

Pierwsza inspekcja w celu przyznania licencji zostanie przeprowadzona po wcześniejszym umówieniu, natomiast wszystkie kolejne muszą być przeprowadzone bez zapowiedzi. Każda linia lakiernicza powinna być sprawdzana dwa razy w roku w celu odnowienia licencji QUALICOAT. Kontrolę można przeprowadzić tylko na częściach pokrytych organicznymi materiałami powłokowymi zatwierdzonymi przez QUALICOAT.

Inspektor sporządza jeden raport z inspekcji dla każdej linii lakierniczej i zapisuje ustalenia na odpowiednim arkuszu podsumowującym. Następnie inspektor przesyła raport z inspekcji do **laboratorium testującego** za pośrednictwem internetowego interfejsu kontroli.

Jeśli **inspektor** wykryje jedną lub więcej niezgodności podczas inspekcji zakładu, powinien natychmiast powiadomić **GL** (lub jednostkę certyfikującą QUALICOAT w krajach bez GL) oraz **laboratorium testujące**.

GL (lub laboratorium testujące w krajach bez GL) powinno przedłożyć Jednostce Certyfikującej QUALICOAT raporty o wykrytej niezgodności w ciągu jednego miesiąca po inspekcji, za pośrednictwem internetowego interfejsu kontroli.

Jeżeli wyniki inspekcji nie spełniają wymagań, a inspekcja została oceniona jako niezadowolająca przez Jednostkę Certyfikującą QUALICOAT, powtórna inspekcja wszystkich linii lakierniczych powinna zostać przeprowadzona w ciągu miesiąca (z uwzględnieniem okresów wakacyjnych) po otrzymaniu przez wykonawcę **powłok powiadomienia** o niezadowolającej inspekcji.

Jeśli powtórna inspekcja ponownie przyniesie niezadowolające wyniki, licencja na używanie znaku jakości zostanie natychmiast cofnięta. (Wykonawca powłok musi odczekać co najmniej trzy miesiące przed złożeniem nowego wniosku o licencję na używanie znaku jakości.)

Zakładając, że podczas inspekcji zakładu nie wykryto żadnych niezgodności, **laboratorium testujące** powinno przeprowadzić testy laboratoryjne, dodać ich wyniki do raportu z inspekcji i przesłać je do **GL** (lub do Jednostki Certyfikującej QUALICOAT w krajach bez GL) za pośrednictwem interfejsu kontroli sieci .

GL powinien przejrzeć raport z inspekcji, dodać swoje uwagi i zalecenia dotyczące wyników i przesłać je do Jednostki Certyfikującej QUALICOAT za pośrednictwem interfejsu inspekcji internetowej.

Jednostka Certyfikująca QUALICOAT powinna ocenić raport z inspekcji, wydać opatrzony komentarzem list potwierdzający zawierający ostateczny wynik inspekcji i przesłać go do **GL**.

Jeśli jednostka certyfikująca **GL** i / lub QUALICOAT wykryje jedną lub więcej niezgodności podczas oceny raportu lub zdecyduje, że problem wymaga zmiany na niezgodność, Jednostka Certyfikująca QUALICOAT oceni kontrolę jako niezadowolającą i należy powtórzyć inspekcję wszystkich linii lakierniczych w ciągu miesiąca (z uwzględnieniem okresów wakacyjnych) po otrzymaniu przez **wykonawcę powłok** zawiadomienia o niezadowolającej inspekcji.

Jeśli powtórna inspekcja ponownie przyniesie niezadowolające wyniki, licencja na używanie znaku jakości zostanie natychmiast cofnięta. (Wykonawca powłok musi odczekać co najmniej trzy miesiące przed złożeniem nowego wniosku o licencję na używanie znaku jakości.)

W każdym przypadku **GL** (lub jednostka certyfikująca QUALICOAT w krajach bez GL) powinna przesłać pełny raport z inspekcji do **wykonawcy powłok**, podkreślając problemy i ustalenia, które należy rozwiązać. **GL** (lub jednostka certyfikująca QUALICOAT w krajach bez GL) powinna poinformować **laboratorium testujące** oraz inspektora o tych kwestiach i ustaleniach.

Następną kontrolę można przeprowadzić dopiero po zakończeniu tych czynności; **inspektor** sprawdza, czy wszystkie błędy zostały usunięte w międzyczasie za pomocą działań zapobiegawczych lub naprawczych.

5. Błędy oceniane jako niezgodności¹

- Niedopuszczenie inspektora do przeprowadzenia inspekcji
- Stosowanie organicznych materiałów powłokowych do zewnętrznych zastosowań architektonicznych, które nie zostały zatwierdzone przez QUALICOAT, z wyjątkiem przyczyn technicznych uzasadnionych pisemnym żądaniem klienta
- Brak aparatury do pomiaru grubości powłoki
- Opóźnienie dłuższe niż 16 godzin między obróbką wstępną a powlekaniami, jeśli przechowywanie określone w sekcji 3 Specyfikacji jest niewłaściwe (lub 72 godziny w przypadku anodowej obróbki wstępnej)
- Parametry utwardzania są poniżej minimalnych wymagań producenta proszku
- Stopień trawienia mniejszy od określonego minimum

- Masa powłoki konwersyjnej niższa niż zalecane minimum
- Masa powłoki konwersyjnej wyższa niż zalecana maksymalna
- Przewodność końcowego płukania przekraczająca dopuszczalną wartość
- Grubość powłoki mniejsza niż podane minimum
- Odrzuconych sztuk więcej niż minimum określone dla grubości powłoki
- Brak wyników kontroli wewnętrznej zarejestrowanych przez ponad tydzień
- Nieprzestrzeganie zasady nałożonej na wykonawców powłok, że dodatkowe próbki do testu AASS muszą być wysyłane co dwa miesiące
- Niezadowolający wynik testu Machu
- Niezadowolający wynik testu w kwaśnej mgie solnej (ocena D)
- Niezadowolający wynik testu przyczepności na mokro

Wszystkie inne błędy powinny być traktowane jako kwestie, które powinny być rozpatrzone przez GL (lub QUALICOAT w krajach bez GL). Kiedy problem powtarza się, GL i QUALICOAT powinny zdecydować, czy status tego problemu należy zmienić na „niezgodność”, czy może on pozostać sklasyfikowany jako „problem” przez dłuższy okres. W przypadku wątpliwości lub niejasności w którejkolwiek części Wymagań Technicznych, wyjaśnienia należy zażądać od Jednostki Certyfikującej QUALICOAT.

¹ Wszystkie wymagania odnoszą się do aktualnej wersji Wymagań Technicznych QUALICOAT

6. Schemat działań

