

### 1 Wprowadzenie

Procedura ta określa kryteria przeprowadzania zdalnych inspekcji. Ogólnie rzecz ujmując, inspekcje QUALANOD powinny być przeprowadzane osobiście i niezapowiedziane. Jest to standardowa procedura i powinna być wybierana zawsze jako pierwsza. Kontrole zdalne są stosowane tylko w wyjątkowych sytuacjach i są dozwolone. Ograniczenia oraz uznania procesu opisano w punkcie 3 niniejszej procedury. Ponadto także inspekcje zdalne powinny być przeprowadzone bez zapowiedzi.

### 2 Odniesienie do norm dla jednostki akredytującej

Odniesienie akredytacji ISO 17065 QUALANOD i akredytacji ISO 17025 instytutu badawczego, Międzynarodowe Forum Akredytacyjne (IAF) wydało Wiążący Dokument (MD) nr 4, z dn. 04.07.2018r. w sprawie wykorzystania technologii informacyjno-komunikacyjnych (ICT) do audytu/ inspekcji. Dokument zezwala na stosowanie zarówno jednostce kontrolującej, jak i jednostce oceniającej ICT do audytu oraz inspekcji, pod warunkiem spełnienia wymagań IAF. Krótko mówiąc, wymagania to:

- Ochrona danych
- Obopólna zgoda między anodownią, a inspektorem na udział w audycie online (zdalna kontrola)
- Zrozumienie ryzyka audytu online
- Plan audytu musi zostać opracowany zgodnie z tymi rodzajami ryzyka
- Należy sprawdzić infrastrukturę techniczną
- Audytorzy powinni mieć uprawnienia do przeprowadzania audytów online
- Dodatkowy czas na zaplanowanie audytu może być konieczny, prosimy sprawdzić

Wytyczne obejmują wszystkie powyższe wymagania.

### 3 Ograniczenia i proces zatwierdzania

W przypadku zdalnych inspekcji obowiązują następujące wymagania i procedury:

1. Zdalna inspekcja jest dozwolona tylko w przypadku odnowienia licencji. Wszystkie inspekcje **udzielające** licencji muszą być przeprowadzone **osobiście**.
2. Ocena ryzyka według poniższych kryteriów przeprowadzona przez instytut badawczy i posiadacza licencji (dla posiadacza licencji indywidualnej - QUALANOD).
3. Laboratorium badawcze musi dostarczyć do QUALANOD dowód, że zdalna inspekcja jest dozwolona lub nie.
4. Zaangażowane strony muszą podać „dobry powód”, dla którego nie można przeprowadzić kontroli fizycznej.

„Dobre powody” to:

- a. Zagrożenie życia inspektora
- b. Region Licencjobiorcy musi znajdować się w strefie kryzysowej, strefie ostrzeżenia o sytuacji kryzysowej lub inne podobne ograniczenia ze strony władz lokalnych (np. wojna, klęski żywiołowe, epidemie, pandemie, terroryzm)
- c. Ograniczenia w podróżowaniu oraz inspekcjach nałożone przez władze lokalne.
- d. Ograniczenia nałożone przez samą firmę ze zrozumiałych powodów (np. przypadek infekcji COVID-19 w firmie)
- e. Epidemia / Pandemia: audyty zdalne mogą być również przeprowadzane w krajach o bardzo ograniczonej opcji podróży, takich jak: dowód aktualnego negatywnego wyniku testu (np. test PCR), kwarantanna na wjeździe, brak połączeń / infrastruktury dla podróżujących

5. Firma potwierdza pisemnie możliwość zdalnej kontroli. Wytyczne są udostępnione firmie. W razie potrzeby strumień wideo jest sprawdzany z wyprzedzeniem (patrz wytyczne). W związku z przeprowadzeniem już wielu kontroli online (9001, Qualicoat itp.), ten punkt może nie mieć zastosowania.  
Licencjonowana przez QUALANOD anodownia **musi** wyrazić zgodę na zdalną kontrolę.
6. **Zatwierdzenie inspekcji zdalnej przez posiadacza Generalnego Licencjobiorcę oraz QUALANOD.**  
Każda inspekcja wymaga **osobnej** zgody wszystkich stron.
7. W przypadku pozytywnej decyzji w raporcie z inspekcji należy odnotować następujące kwestie:
  - jest to inspekcja zdalna i dlaczego przeprowadzono inspekcję na odległość (zob. powody powyżej)
  - anodownia zgadza się na zdalną kontrolę
  - data zatwierdzenia przez QUALANOD.

## 4 Wymagania i procedury

Wymagania dotyczące przeprowadzania zdalnych inspekcji są określone poniżej.

### 4.1 Wymagania sprzętowe

Wymagania techniczne dla anodowni są następujące:

- Urządzenie przenośne, takie jak smartfon lub tablet z aplikacjami konferencyjnymi i aparatem
- Mikrofon i głośnik, idealny byłby zestaw słuchawkowy (patrz zdjęcie w załączniku)
- Szybki, stabilny internet
- Urządzenie do ładowania urządzenia przenośnego

Podczas audytu inspektor może korzystać z dwóch ekranów; jeden z protokołem kontroli do wypełnienia, jeden z wideokonferencją. Aby przeprowadzić „zdalne inspekcje”, może być konieczne dodatkowe szkolenie inspektorów.

### 4.2 Wstępne sprawdzenie wykonalności

Przed audytem połączenie internetowe musi zostać sprawdzone przez instytut. Inspektor skontaktuje się z posiadaczem licencji z wyprzedzeniem, sprawdzając połączenie, szybkość internetu oraz jakość strumienia wideo. W ramach tej kontroli wstępnej zostanie uzgodniona odpowiednia platforma wideokonferencyjna odpowiadająca instytutowi oraz anodowni (np. Teams, Skype, GoToMeeting, Zoom, Webex itp.). W razie potrzeby osoba techniczna w anodowni zostanie przeszkolona do wideokonferencji przez inspektora.

Aby polepszyć środowisko pracy podczas audytu, firma otrzymuje „listę kontrolną” z obiektami, o które poprosi inspektor podczas audytu, oraz schemat blokowy inspekcji. W ten sposób inspekcja jest skrócona i zamknięta w konkretne ramy czasowe. **Sama inspekcja będzie niezapowiedziana.** Anodownia zostaje o tym poinformowana.

### 4.3 Procedura kontroli online

Rano (w przypadku różnicy czasu rano, czasu anodowni) inspektor dzwoni do licencjobiorcy w celu przeprowadzenia kontroli. Ponieważ aplikacja platformy wideokonferencyjnej powinna być już wstępnie zainstalowana, kontrola powinna móc rozpocząć się niezwłocznie (inspekcja niezapowiedziana).

Audyty zostaną podzielony na różne moduły, które są opracowywane krok po kroku (patrz schemat blokowy Rozdział 4). Konieczne będą również przerwy na ładowanie urządzeń (mobilnych) lub odpoczynek. Prawdopodobnie pojawią się również pewne odchylenia od procedury w schemacie blokowym w zależności od przebiegu inspekcji. Czas inspekcji to zwykle 4-6 godzin, ponieważ cały proces zostanie sprawdzony w dotychczasowy sposób.

Na zakończenie inspekcji inspektor omawia problemy i niezgodności i przesyła plik z listą kontrolną do firmy do podpisu. Inspektor finalizuje raport z inspekcji i przesyła go do Generalnego Licencjobiorcy.

## 4.4 Ochrona danych

Materiały wideo z inspekcji nie będą udostępniane osobom trzecim i będą traktowane jako poufne pomiędzy anodownią i inspektorem. Nie ma zapisów inspekcji wideo, zdjęcia zostaną zapisane osobno w instytucie badawczym. Dane z inspekcji zostaną zapisane jak zwykle w aktualnej wersji raportu z inspekcji.

## 5 Lista kontrolna dla anodowni

### 5.1 Dokumentacja / kontrola wewnętrzna

Pracownik anodowni powinien być przygotowany do okazania inspektorowi następującej dokumentacji, która może być w formie papierowej lub w plikach komputerowych. W razie potrzeby można je wyświetlić za pomocą udostępniania ekranu w oprogramowaniu do wideokonferencji.

1. Licencja zakładu Qualanod, wskazująca typy anodowania, na które zakład posiada licencję.
2. Wybór dokumentów przedstawiających umowy z klientami.
3. Rejestr reklamacji zakładu.
4. Zapisy kontroli produkcji.
5. Pisemne instrukcje dostawców dotyczące stosowanych procesów.
6. Standardowe praktyki operacyjne zakładu.
7. Numery atestów dla wszelkich procesów stosowanych w zakładzie, które wymagają zatwierdzenia Qualanod.
8. Kopie norm ISO określających testy, które stosuje zakład lub pisemne instrukcje oparte na tych standardach.
9. Karty katalogowe każdego aparatu badawczego zawierające numer identyfikacyjny aparatu, kontrole kalibracji i zapisy usług konserwacyjnych.
10. Dowód, że papier szklany został ratyfikowany (tylko jeśli test ISO 18771 jest stosowany).
11. Gdzie są przeprowadzane testy produktów zlecone podwykonawcom?
12. Wybór dokumentów wskazujących na stosowanie przez zakład znaku jakości.
13. Folie wzorcowe do miernika grubości.
14. Bufory pH - zwłaszcza data ważności.
15. Proces anodowania: Krótki opis procesu chemicznej obróbki wstępnej, anodowania i uszczelnienia:
  - produkty i parametry procesu zalecane przez dostawcę chemii:
    - analizy kąpieli,
    - temperatura,
    - czas zgrzewania
    - wartość pH

### 5.2 Obserwacja wizualna

Pracownik anodowni powinien być przygotowany do pokazania inspektorowi następujących rzeczy, chodząc po zakładzie, za pomocą kamery połączonej z wideokonferencją.

1. Linie do anodowania i wszelkie urządzenia do mechanicznej obróbki wstępnej. Należy powiadomić inspektora jakie rozwiązania są w wannach.
2. Monitorowanie temperatur roztworów.
3. Przechowywanie wyrobów aluminiowych zarówno przed, jak i po anodowaniu.
4. Laboratorium i aparatura badawcza.
5. Zapas chemikaliów potrzebnych do testowania produktów i analiz roztworów. Inspektor musi sprawdzić czy wszystkie są dostępne.

Inspektor będzie chciał być świadkiem następujących wydarzeń. Kamera powinna być połączona z wideokonferencją.

1. Wykorzystanie aparatury badawczej do określenia wszelkich odstępstw od norm.
2. Zastosowanie testów produktów do rzeczywistych produktów
3. Analiza roztworów kąpieli (choć może nie oglądać analiz od początku do samego końca).

### 5.3 Kontrola produktów

Pracownik anodowni powinien być w stanie zidentyfikować gotowe produkty do kontroli, które sprawdzono i uznano za zadowalające lub części, które zostały zapakowane i / lub są gotowe do wysyłki. Inspektor będzie chciał, żeby przeprowadzić pomiary grubości na co najmniej 30 częściach każdego typu anodowania. Może składać się z wielu partii z różną liczbą części w każdej. Dla każdej partii, pracownik powinien być w stanie pokazać dokumentację prowadzącą aż do zamówienia klienta. Ważne jest, aby wybrane partie obejmowały te ze wszystkich linii anodowania w zakładzie i obejmowały wszystkie procesy uszczelniania obsługiwane przez zakład.

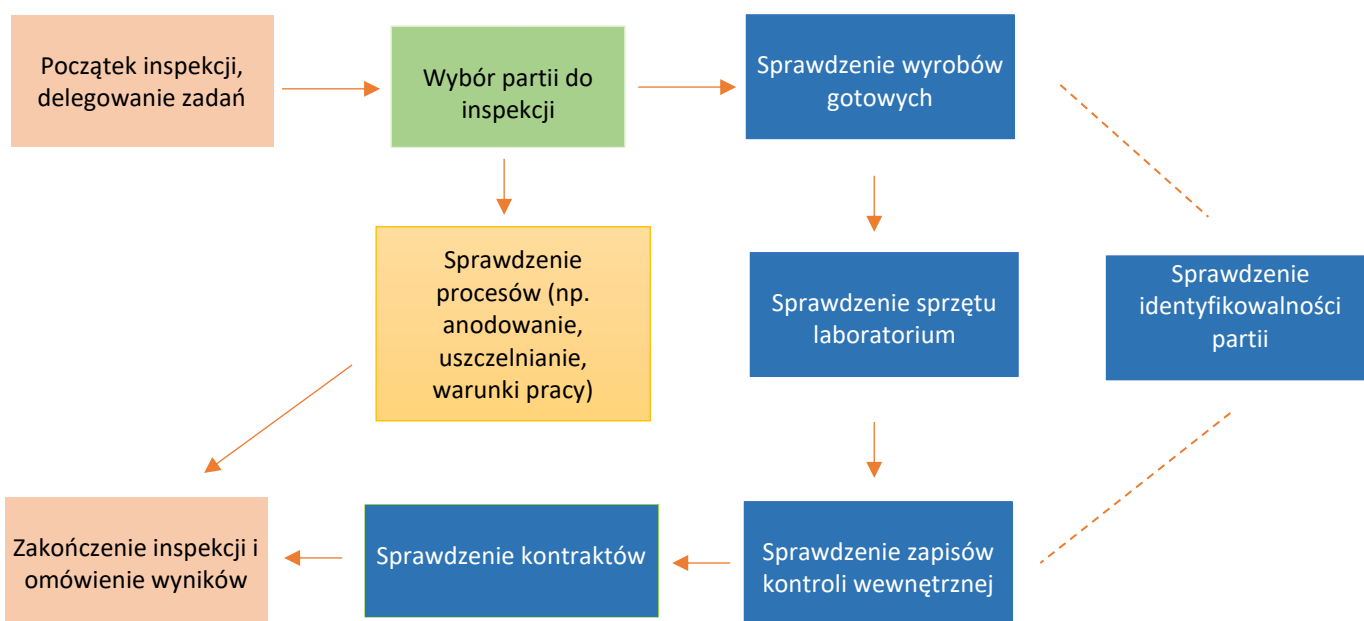
Jeśli próbki do badań nie można pobrać z partii produkcyjnej, wówczas inspektor będzie oczekiwał specjalnego testu na próbkach wykonanych z tego samego stopu co partia produkcyjna i poddane jednoczesnej obróbce z partią produkcyjną. Gdyby ich wykonanie nie było możliwe, inspektor będzie oczekiwał specjalnego testu próbki wykonanej ze stopu zawierającego co najmniej 97% aluminium i poddanej jednoczesnej obróbce z partią produkcyjną. Okoliczności, które mogą skłonić licencjobiorcę do przeprowadzenia specjalnego testu obejmują przypadki, w których: i) nie jest możliwe pobranie próbek z partii produkcyjnej ze względu na kształt, wielkość lub formę produktu; ii) razem obrabia się wiele partii różnych stopów; iii) partia obejmuje tylko jedną sztukę.

Jeżeli brakuje części jednego rodzaju anodowania, obowiązują specjalne zasady. Inspektor może chcieć wykonania pomiaru grubości na dostępnych częściach.

W zależności od dalszych wymaganych testów produktu, inspektor zidentyfikuje dla nich próbki z partii poddanych pomiarowi grubości. Te testy mogą obejmować plamę barwnej, testy admitancji, utraty masy, odporności na ścieranie powierzchniowe i / lub testy zużycia. Będzie chciał, aby pracownik anodowni przeprowadził te testy, jednakże może zażądać przesłania próbek do instytutów testujących utratę masy, odporności na ścieranie powierzchni i / lub testów zużycia. Testy barwienia i admitancji powinny zawsze być wykonywane w zakładzie. Jeśli próbki mają być wysłane do instytutu badawczego, inspektor będzie tego chciał indywidualnie oznaczyć każdą próbkę, aby można było zidentyfikować ją po przybyciu do instytutu badawczego.

## 6 Schemat blokowy

W tej sekcji moduły / bloki inspekcji online są wizualizowane na schemacie blokowym.



## 7 Załącznik

### 7.1 Pomocny sprzęt techniczny

