



Procedura oceny wyników inspekcji

Autor:

EC
Pascale Bellot
Tiffany Maechler

Kod Dokumentu:

P-EVA

Sekcja QQM:

7.4.10, 9.5.1

Data Zatwierdzenia:

17.05.2023

Zatwierdzone Przez:

EC

Data Wprowadzenia:

01.07.2023

Wersja:

04

Ilość Stron:

5

1. Zakres

Niniejsza procedura określa kryteria stosowane przez QUALICOAT do oceny raportów z inspekcji w celu przyznania i odnowienia licencji dla zakładu wykonawcy powłok.

2. Normy odniesienia

- Wymagania Techniczne QUALICOAT (najnowsza edycja)
- EN ISO / IEC 17000: Ocena zgodności - Słownictwo i zasady ogólne
- EN 45011/EN ISO / IEC 17065
- EN ISO / IEC 17067: Ocena zgodności — Podstawy certyfikacji produktów i wytyczne dotyczące programów certyfikacji produktów

3. Terminologia

Niezgodność: niespełnienie wymogu prowadzącego do powtórzenia inspekcji.

Problem: Odmowa lub niespełnienie wymagania, które nie znajduje się na liście niezgodności określonej przez QUALICOAT.

Korekta: (zarządzenie niezgodności): działanie podjęte w celu wyeliminowania wykrytej niezgodności.

Działanie naprawcze: działania podjęte w celu wyeliminowania przyczyny wykrytej niezgodności lub innej niepożądanego sytuacji w celu zapobieżenia ponownemu wystąpieniu.

Działanie prewencyjne: działania podjęte w celu wyeliminowania przyczyny potencjalnej niezgodności lub innej potencjalnej niepożądanego sytuacji.

GL: Generalny Licencjobiorca, tj. krajowe lub międzynarodowe stowarzyszenie posiadające licencję generalną QUALICOAT na określony obszar.

Laboratorium testujące: Niezależne jednostki testujące i/lub kontrolujące jakość upoważnione przez Generalnego Licencjobiorcę lub QUALICOAT.

4. Postępowanie i ocena raportów z inspekcji

Pierwsza kontrola w celu przyznania licencji zostanie przeprowadzona po wcześniejszym umówieniu, natomiast wszystkie kolejne muszą być przeprowadzone bez zapowiedzi. Każda linia malarska powinna być kontrolowana 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 malarskiej i odnotowuje ustalenia na odpowiednim arkuszu podsumowującym. Następnie inspektor przesyła raport z inspekcji do **laboratorium testującego** za pośrednictwem internetowego interfejsu inspekcji.

Jeśli **inspektor** odkryje jedną lub więcej niezgodności podczas inspekcji miejsca produkcji, powinien natychmiast powiadomić zarówno **GL** (lub Jednostkę Certyfikującą QUALICOAT w krajach bez GL), jak i **laboratorium testujące** oraz przedłożyć raporty z odkrytą niezgodnością do GL (lub jednostki certyfikującej QUALICOAT w krajach bez GL) w ciągu jednego tygodnia

po inspekcji, za pośrednictwem internetowego interfejsu inspekcji. **GL** (lub laboratorium badawcze w krajach bez GL) niezwłocznie powiadomi licencjobiorcę o odkrytych niezgodnościach i przekaże raporty z odkrytą niezgodnością do Jednostki Certyfikującej QUALICOAT w ciągu jednego miesiąca po kontroli za pośrednictwem internetowego interfejsu inspekcji.

Jeżeli wyniki inspekcji jednej lub więcej linii powlekania nie spełniają wymagań, a jednostka certyfikująca QUALICOAT oceniła je jako niezadowolające, w ciągu jednego miesiąca należy przeprowadzić powtórny kontrolę linii powlekania ocenionych jako niezadowolające (uwzględniając okresy wakacyjne) po otrzymaniu przez **Licencjobiorcę** zawiadomienia o niezadowolającej kontroli.

Jeśli powtórna kontrola ponownie przyniesie niezadowolające wyniki, licencja na używanie znaku jakości dla zakładu produkcyjnego licencjobiorcy zostanie natychmiast cofnięta. (Wykonawca powłok powinien odczekać co najmniej trzy miesiące przed złożeniem nowego wniosku o licencję na używanie znaku jakości.)

W przypadku linii, na których podczas inspekcji nie wykryto żadnych niezgodności, **laboratorium testujące** powinno przeprowadzić badania laboratoryjne, dodać wyniki do raportu z inspekcji i przesłać go do **GL** (lub Jednostki Certyfikującej QUALICOAT w krajach bez GL) za pośrednictwem strony internetowej interfejsu inspekcji.

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

Jednostka Certyfikująca QUALICOAT oceni raport z inspekcji, wystawi list potwierdzający z komentarzem zawierający ostateczny wynik inspekcji i prześle go do **GL**.

Jeśli jednostka certyfikująca **GL** i/lub QUALICOAT wykryje jedną lub więcej niezgodności podczas oceny raportu lub zdecyduje, że problem należy zmienić na niezgodność, inspekcja danej linii malarskiej jest oceniana przez Jednostkę Certyfikującą QUALICOAT jako niezadowolająca i powtórna inspekcja linii malarskiej ocenionej jako niezadowolająca zostanie przeprowadzona w ciągu jednego miesiąca (uwzględniając okresy wakacyjne) po otrzymaniu przez **Licencjobiorcę** powiadomienia o niezadowolającej inspekcji.

Jeśli powtórna inspekcja ponownie przyniesie niezadowolające wyniki, licencja na używanie znaku jakości dla miejsca produkcji Licencjobiorcy zostanie natychmiast cofnięta. (Wykonawca powłok powinien 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) prześle **Licencjobiorcy** pełny raport z inspekcji, podkreślając problemy i ustalenia, które należy rozwiązać. **GL** (lub jednostka certyfikująca QUALICOAT w krajach bez GL) poinformuje **laboratorium testujące** i **inspektora** o tych problemach i ustaleniach.

Kolejna kontrola powinna być przeprowadzona dopiero po wykonaniu tych kroków; **inspektor** sprawdza, czy w międzyczasie wszystkie błędy zostały usunięte poprzez działania prewencyjne lub naprawcze.

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 Wymagań Technicznych 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 specyfikowane 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
- Niezadawalający wynik testu Machu
- Niezadawalający wynik testu w kwaśnej mgie solnej (ocena D)
- Niezadawalający 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 czas. 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 blokowy

