



Procedura oceny inspekcji zakładów producentów proszków

01

Autor: EC
Pascale Bellot

Kod Dokumentu: P-EVA-PM
Sekcja QQM: 7.4.10, 9.5.1
Data Zatwierdzenia: 20.05.2022
Zatwierdzone Przez: EC
Data Wprowadzenia: 01.01.2023
Wersja: 01
Ilość Stron: 4

1. Zakres

Niniejsza procedura określa kryteria stosowane przez QUALICOAT do oceny raportów z inspekcji dla producentów farb proszkowych.

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 jakością upoważnione przez Generalnego Licencjobiorcę lub QUALICOAT.

4. Postępowanie i ocean raportów z inspekcji

Inspektor wypełnia główny raport z inspekcji proszkowej i odnotowuje ustalenia na odpowiednim arkuszu podsumowującym. Dokumenty te należy następnie przedłożyć **GL** lub Jednostce Certyfikującej QUALICOAT w krajach bez **GL**.

GL powinien przejrzeć raport z inspekcji, dodać swoje uwagi i zalecenia oraz przesłać raport do Jednostki Certyfikującej QUALICOAT za pośrednictwem poczty elektronicznej.

Jednostka Certyfikująca QUALICOAT oceni raport z inspekcji i wyśle wiadomość email z potwierdzeniem zawierającym ostateczny wynik kontroli do **GL** lub bezpośrednio do producenta proszku, jeśli producent jest bezpośrednio zarządzany przez QUALICOAT.

5. Niezgodności i problemy

Temat	Ref. Wym. Techn.	Ref. MIR-Proszki	Problemy	Niezgodności
Niedopuszczenie inspektora do przeprowadzenia kontroli	-	-		X
Brakujące wyposażenie laboratorium	4.1.2	1, 2, 3		X
Sprzęt laboratoryjny nie działa (Testy 1, 2, 3, 4, 7, 8, 10)*	4.1.2	1, 2, 3		X
Sprzęt laboratoryjny nie działa (Testy 5, 6, 9, 11,12)*	4.1.2	1, 2, 3	X	
Brakująca kalibracja	2.2, 2.3, 2.12	1.1, 1.2, 3.1, 3.3, 3.4	X	
Karty RAL straciły ważność ponad 1 rok temu	-	3.6	X	
Brak warunków utwardzania w Karcie Technicznej	4.1.1	5.1		X
Niewłaściwy P-Nr w Karcie Technicznej	4.1.1	5.1		X
Brak innych informacji w Karcie Technicznej	4.1.1	5.1	X	
Niewłaściwy P-Nr na etykiecie	4.1.1	5.2		X
Brak innych informacji na etykiecie	4.1.1	5.2	X	
Niewłaściwe użycie logo QCT	Załącznik A1, 5.3	5.3		X

W przypadku pierwszej kontroli i wizyt rutynowych obowiązują poniższe zasady:

Sytuacja	Wynik	Konsekwencje
Brak problemów oraz niezgodności	Inspekcja pozytywna	Kontynuacja nie jest konieczna. Następna kontrola za 36 miesięcy.
Do 3 problemów	Wymagane działania naprawcze	Producent musi udowodnić w ciągu 3 miesięcy , że problemy zostały rozwiązane.*
Jedna niezgodność lub więcej niż 3 problemy	Inspekcja negatywna	Wizytę należy powtórzyć w ciągu 3 miesięcy. W przypadku niezadowolającej powtórki, zakład będzie kontrolowany co 3 miesiące, aż do uzyskania zadowolającej oceny. **

* Jeśli producent nie udowodni, że problemy zostały rozwiązane w wyznaczonym terminie, inspekcja zostanie uznana za niezadowolającą, a wizyta powtórna zostanie przeprowadzona w ciągu **3 miesięcy**. Jeśli GL i QUALICOAT uznają dowód za zadowolający, kontrola jest pozytywna.

** W tym okresie żadne nowe zezwolenia nie będą udzielane.