

JUHEND TOOTJALE SERTIFIKAADI TAOTLEMISEL EHITUSMATERJALILE VÕI -TOOTELE

Sertifitseerimisprotsessi käivitumise eelduseks on toimiva Tootja tehase tootmisohje (kvaliteedijärelevalve süsteemi) olemasolu, mis on loodud tootmisprotsessi juhtimiseks ja toote tehniliste parameetrite määratlemiseks ning kindlustamiseks.

Selle aluseks võib olla mõne harmoneeritud Euroopa Standardi (EN) või Eesti rahvusliku standardi (EVS) jaotiste "Vastavuse hindamine" ja "Tehasesisene tootmiskontroll" ning lisa ZA nõuded.

Standardite puudumisel võib aluseks olla Ehitustoote Tehniline Tunnustus (Euroopa sertifitseerimise süsteemis - ETA).

Kvaliteedikäsiraamatu põhimõtteline sisu on käsitletud standardis EVS-ISO 10013:1996 (uus versioon ISO/TR 10013:2002), millest võiks lähtuda oma kvaliteedikäsiraamatu koostamisel.

Käesolev juhend on kasutatav ehitustoodete sertifitseerimisel tõendamissüsteemide 1, 1+, 2 ja 2+ korral (majandusministri määruse 04.05.2004 nr 123, muudetud 02.02.2005 nr 19 tähenduses).

1. Tehase tootmisohje (kvaliteedikontrolli süsteemi) kirjeldus

1.1 Kvaliteedikäsiraamatus peab olema ammendavalt kajastatud:

- kvaliteedipoliitika eesmärgid, organisatsiooniline struktuur, kohustused ja juhtkonna volitused seoses toote kvaliteediga;
- süsteemiga seotud isikute loetelu, nende volitused, vastutusala ja ametijuhendid;
- tehnoloogilise protsessi kirjeldus, sh toorainete kirjeldus, kasutatavad tehnoloogilised seadmed, järelevalve-, mõõtmis- ja katseseadmed;
- tootmis- ja kvaliteedikontrolli meetodid, sh sisekontrollkatsete katsestandardid ja katsetuste sagedused;
- tehnilise kontrolli ja kvaliteeditagamise süstemaatilised organisatoorsed toimingud (personali väljaõpe, siseauditid ja -ülevaatused);
- toote kvaliteedi säilimise meetmed ladustamisel;
- menetlused tehase tootmiskontrolli korraldamiseks toote nõuetele mittevastavuse puhul;
- kliendile toote kohta edastatava teabe sisu ja maht.

1.2 Kvaliteedikontrolli süsteemi struktuur peab rahuldama tootestandardiga kindlaksmääratud nõudeid, määratlema kvaliteedikontrolli ja -tagamise protseduurid, dokumendi- ja andmekontrolli eeskirjad.

Kvaliteedikontrolli süsteem peab määratlema sisekontrolliprotseduuride (siseauditid ja ülevaatused) sisu ja toimumise sageduse ning tulemuste registreerimise, töötlemise ja andmete säilitamise korra.

Kvaliteedikontrolli süsteemi käsitlevad dokumendid peavad olema kättesaadavad kõigile tootmisohjega seotud töötajatele.

1.3 Tootja laboratoorium peab olema varustatud vajalike katseseadmetega toote tehniliste näitajate määramiseks vastavuses tootestandardiga määratud katsesagedusega ja katsestandardites määratletud katsemeetoditega.

Peab olema koostatud katseseadmete kontrollimise ja taatlemise kava ning määratud selle eest vastutav töötaja. Laboriseadmete ja mõõteriistade juures peavad olema nende kasutusjuhised.

Väikefirmades võib tootja oma labori olemasolu asemel kasutada allhanketöövõttu (või koostööd) mõne akrediteeritud või tunnustatud laboriga vastavate katsete teostamiseks.

Sisekontrolli katsetulemuste registreerimiseks peab olema sisseseatud sisekontrollkatsete registreerimise süsteem.

1.4 Tehniline dokumentatsioon toote kvaliteedi kohta peab sisaldama tootmisohje aluseks olevat tootestandardit, sisekontrollkatsete katsestandardeid, labori katseprotokolle, vastavushindamise tulemusi, vastavusdeklaratsioone ja saatedokumentide (saatekiri vms) koopiaid.

Dokumentide sisu peab vastama tootestandardi asjakohase jaotise nõuetele ja neid tuleb säilitada vastavasisulistes kaustades seadusega määratud aja jooksul.

1.5 Tootmiseseadmete tehnilist seisukorda ja tehnohooldust iseloomustavad nende tehnilised passid, milles on määratletud tehnohoolduste teostamise sagedus ja tööde nomenklatuur. Passi andmete alusel peab olema koostatud tehnoloogiliste seadmete tehnohoolduste ajakava. Tehnohoolduse läbiviimise kohta tehakse seadme passi või eraldi vastava seadme tehnohoolduse žurnaali vastavasisuline märge. Kõik antud seadmega toimunud torked või seadistused registreeritakse selles žurnalis.

1.6 Tootmise ja tootmisohjega seotud töötajate kohta peab olema nende ametinimetuste loetelu ja koostatud ametijuhendid, milles oleks täpselt määratletud nende õigused, kohustused ja vastutused kvaliteeditagamise protsessis. Tagamaks nende kvalifikatsiooni taseme säilimist ja täiustamist peab Tootja läbi viima nende töötajate täiendõpet vastava kava alusel.

Töötajate kvalifikatsiooni ja täiendõpet puudutav dokumentatsioon säilitatakse vastavasisulises kaustas.

1.7 Nõuetele mittevastava toodangu käsitlemise protseduurid peavad olema määratletud Kvaliteedikäsiraamatus kooskõlas tootestandardi nõuetega.

Kõik tootmises esinevad toote tehniliste parameetrite hälbed normväärtustest tuleb fikseerida vastavate aktidega, milles on näidatud hälbe põhjused ja selle likvideerimiseks rakendatud protseduurid. Aktid säilitatakse vastavas kaustas.

Mittevastava toote kohta peab olema juhis tarbija teavitamiseks.

1.8 Reklamatsioonide käsitlemise üldpõhimõtted peavad olema kajastatud Kvaliteedikäsiraamatus. Kõik laekunud reklamatsioonid ja nende lahendamise seonduvad protseduurid peavad olema dokumenteeritud. Dokumentatsioon säilitatakse vastavasisulises kaustas.

2. Sertifitseerimisasutusele esitatavad dokumendi

Ehitustoote sertifitseerimiseks esitatakse sertifitseerimiskomisjonile järgmised dokumendid:

1. Taotlus-avaldus
2. Tootja kvaliteedikäsiraamat
3. Toote esmaste tüübikatsetuste protokollid (tõendamissüsteemide 2 ja 2+ korral)
4. Sisekontrollkatsetuste tulemused (nende olemasolul)
5. Muud asjakohased dokumendid (nende olemasolul)

Peale esitatud materjalidega tutvumist sõlmitakse Tootja ja TTÜ Sertifitseerimisasutuse vahel asjakohane sertifitseerimis- ja järelevalveleping, Sertifitseerimisasutuse direktor määrab juhthindaja, vajadusel eksperdid ning alustatakse sertifitseerimisprotsessi.