

CERTIFIKACIJSKA SLUŽBADoločeni certifikacijski organ za proizvod
št. REG2-0004-04

Ljubljana, 8. 8. 2022

**POROČILO
št. N 1080/07-200-43**o rednem nadzoru kanalskih pokrovov in rešetk,
obrat PC Črnomelj,
proizvajalca LIVAR d.d.Naročnik: **LIVAR d.d.**
Ljubljanska cesta 43, 1295 Ivančna GoricaNaročilo: **Pogodba št. 5069/10 z dne 17. 8. 2010**Pooblaščenca oseba: **Milan Grkman, univ. dipl. inž. str.**

A handwritten signature in blue ink, appearing to be "M. Grkman", written over a horizontal line.

1. Namen

Namen rednega nadzora kanalskih pokrovov, rešetk in pripadajočih okvirjev (v nadaljevanju: proizvodov), proizvedenih v obratu PC Črnomelj (v nadaljevanju: obrat) za proizvajalca, LIVAR d.d., Ljubljanska cesta 43, 1295 Ivančna Gorica (v nadaljevanju: proizvajalec), je potrditi nespremenljivost njihovih lastnosti po zahtevah standarda SIST EN 124-2:2015 in certifikacijske sheme SR 104.

2. Osnova

Pri izvedbi rednega nadzora smo uporabljali in upoštevali naslednje dokumente:

1. Standard SIST EN 124-1:2015 - Pokrovi za odtoke in jaške na vozniških površinah in površinah za pešce – 1. del: Definicije, klasifikacija, splošna načela zasnove, zahtevane lastnosti in preskusne metode (v nadaljevanju: SIST EN 124-1);
2. Standard SIST EN 124-2:2015 – Pokrovi za odtoke in jaške na vozniških površinah in površinah za pešce – 2. del: Pokrovi za odtoke in jaške iz litega železa (v nadaljevanju SIST EN 124-2);
3. Certifikacijska shema SR 104, izdaja 4 z dne 13. 4. 2016 (v nadaljevanju: SR 104);
4. Poslovnik vodenja kakovosti, sprememba 18, z dne 30. 6. 2021.

3. Opravljene naloge in sodelujoče osebe

Pregled obrata in kontrole proizvodnje v obratu PC Črnomelj je opravil g. Milan Grkman, pooblaščen oseba za certificiranje teh proizvodov. Pri pregledu je sodeloval tudi predstavnik livarne LIVAR d.d. g. Jaka Prijanovič.

Ovrednotenje ugotovitev nadzora je opravil g. Milan Grkman, ki je tudi pripravil poročilo o nadzoru.

4. Ugotovitve

4.1 Obseg proizvodov

Seznam certificiranih proizvodov je naveden v prilogi k certifikatom: št. REG2-0004-04-ZGPro1 – 2853, izdaja 3, 20. 10. 2020, REG2-0004-04-ZGPro1 - 2790, izdaja 3, 14. 9. 2021, ... - 2789, izdaja 2, 20. 10. 2020, ... - 2788, izdaja 4, 20. 10. 2020, ... - 2787, izdaja 3, 20. 10. 2020, ... - 2786, izdaja 3, 20. 10. 2020, ... - 2785, izdaja 2, 20. 10. 2020, ... - 2784, izdaja 3, 20. 10. 2020, ... - 2783, izdaja 2, 20. 10. 2020, ... - 2782, izdaja 3, 20. 10. 2020, ... - 2781, izdaja 3, 20. 10. 2020, ... - 2780, izdaja 2, 20. 10. 2020 in REG2-0004-04-ZGPro1 - 2779, izdaja 2, 20. 10. 2020.

4.2 Pregled obrata in kontrole proizvodnje

Pregled obrata in kontrole proizvodnje je bil opravljen 6. 7. 2022.

4.2.1 Spremembe od zadnjega pregleda

Od zadnjega pregleda proizvodnje in kontrole proizvodnje certificiranih proizvodov je prišlo do nekaterih kadrovskih sprememb.

4.2.2 Učinkovitost korektivnih ukrepov

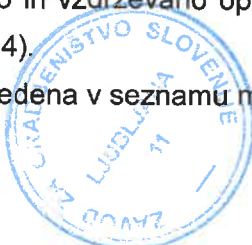
Preverjanje ni bilo potrebno.

4.2.3 Proizvodnja in izvajanje kontrole proizvodnje

Pregled obrata in kontrole proizvodnje je obsegal pregled dokumentacije o zagotavljanju kakovosti, reklamacij in njihovega reševanja, skladiščenja vhodnih surovin, oddelka za kemično analizo, laboratorija za pesek in laboratorija za kontrolo mehanskih lastnosti litine s pregledom kalibracije naprav ter pregled izvajanja geometrijskih meritev ter upogibnega preskusa pokrovov in rešetk ter vizualno kontrolo končnih izdelkov in njihovega označevanja.

Pri preverjanju izvajanja določil Poslovnika pri proizvodnji in kontroli proizvodnje certificiranih proizvodov smo ugotovili sledeče:

1. V Poslovniku o notranji kontroli proizvodnje so zajete zahteve standarda SIST EN 124-2. Končna kontrola geometrije certificiranih proizvodov se izvaja v PC Ivančna Gorica, upogibni in nagibni preskus v PC Črnomelj, izvleka pokrova pa na ZAG.
2. Proizvajalec ima predpisane in dokumentirane postopke za obvladovanje dokumentov, zapisov, notranjih presoj, korektivnih in preventivnih ukrepov, neskladnih proizvodov ter sledljivosti proizvoda med proizvodnjo in do mesta uporabe.
3. Proizvodne naprave ter oprema za proizvodnjo certificiranih proizvodov so primerni za redno proizvodnjo.
4. Osebe je usposobljeno za upravljanje in delo s proizvodnimi napravami in opremo.
5. Proizvajalec ima vse predpisane in dokumentirane postopke za nabavo surovin in vhodnih materialov, za vodenje proizvodnje, za zaščito in skladiščenje osnovnih materialov ter za transport med proizvodnjo in do mesta uporabe, vendar posamezni dodatni materiali niso ustrezno označeni (N3).
6. Proizvajalec izvaja kontrole, pregleduje, preverja ter preskuša certificirane proizvode, skladno s standardom SIST EN 124-2, vendar posameznih preskusov ne izvaja skladno s standardom (N1, N2).
7. Osebe za izvajanje kontrol in preskusov je za te naloge usposobljeno ter pri svojem delu uporablja redno preverjeno in vzdrževano opremo ter naprave, vendar niso vsi seznanjeni z navodili za delo (N4).
8. Merilna oprema je ustrezno zavedena v seznamu merilne opreme.



4.3 Označevanje proizvodov

Certificirani proizvodi se ustrezno označujejo.

4.4 Neskladnosti in priporočila

Pri rednem pregledu obrata in kontrole proizvodnje smo ugotovili štiri neskladnosti z zahtevami standarda SIST EN 124-2.

Neskladnost št. 1: Meritve upogibov pri testu trajne deformacije se ne izvajajo skladno z navodili standarda. Sedišče nosilca merilne urice se postavi predaleč od roba pokrova/rešetke. Neskladno s tč. A.4.1 standarda SIST EN 124-1.

Neskladnost št. 2: Pri testu nagiba je potrebno beležiti dvig pokrova pri obremenitvi. Merodajna je največja izmerjena vrednost. Neskladno s tč. D.2 standarda SIST EN 124-1.

Neskladnost št. 3: Dodajni materiali pri receptorju niso ustrezno označeni. Neskladno s tč. 7.3.2.3 standarda SIST EN 124-2.

Neskladnost št. 4: Operater na liniji MECMASTER ni seznanjen z navodili za korekturo livarskega peska. Neskladno s tč. 7.3.2.1 standarda SIST EN 124-2.

4.4.1 Preveritev korektivnih ukrepov

Od proizvajalca smo 28. 7. 2022 prejeli obvestila o uvedbi korektivnega ukrepa za odpravo neskladnosti.

Ukrep št. 1: Zapis št. NCR 1 z dne 6. 7. 2022.

Izvede se dodatno izobraževanje izvajalca preskusa. Proizvajalec je dostavil listo prisotnosti za izvedeno interno izobraževanje.

Ukrep št. 2: Zapis št. NCR 2 z dne 6. 7. 2022.

Izvede se dodatno izobraževanje izvajalca preskusa in izdelava obrazec za beleženje meritev. Proizvajalec je dostavil listo prisotnosti za izvedeno interno izobraževanje in nove obrazec.

Ukrep št. 3: Zapis št. NCR 3 z dne 6. 7. 2022.

Namestitev novih oznak za dodatne materiale. Proizvajalec je dostavil foto dokumentacijo o odpravljeni neskladnosti.

Ukrep št. 4: Zapis št. NCR 4 z dne 6. 7. 2022.

Izvede se dodatno izobraževanje delavcev. Proizvajalec je dostavil listo prisotnosti na izvedenem internem izobraževanju.

Ustreznost in redno izpolnjevanje novih obrazcev bomo preverili pri naslednjem rednem pregledu.



5. Zaključek

Na podlagi ugotovitev je razvidno:

- da je proizvodni obrat PC Črnomelj, Ulica heroja Stariha 17, 8340 Črnomelj, ustrezno tehnološko usposobljen in opremljen v skladu z zahtevami SIST EN 124-2 in SR 104,
- da ima proizvajalec vzpostavljeno in dokumentirano kontrolo proizvodnje, ki jo izvaja v predpisani pogostosti,
- da kanalski pokrovi, rešetke in pripadajoči okvirji izpolnjujejo vse geometrijske zahteve in zahteve upogibnega preskusa skladno z zahtevami SIST EN 124-2 in SR 104 ter
- da je nespremenljivost lastnosti proizvodov zagotovljena.

