

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

Ljubljana, 15. 4. 2024

POROČILO
št. N 1080/07-200-47o rednem nadzoru kanalskih pokrovov in rešetk,
obrat PC Črnomelj,
proizvajalca LIVAR d.d.

Naročnik: **LIVAR d.d.**
Ljubljanska cesta 43, 1295 Ivančna Gorica

Naročilo: **Pogodba št. 5069/10 z dne 17. 8. 2010**

Pooblaščen oseba: **Smiljan Tomljanovič, univ. dipl. inž. grad.**

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 20, z dne 25. 4. 2023;
5. Tehnološko navodilo livni voz (MM), sprememba 0, z dne 9. 10. 2023;
6. Obrazec za kontrolo izvajanja TILT testa kanalskega programa.

3. Opravljene naloge in sodelujoče osebe

Pregled obrata in kontrole proizvodnje v obratu PC Črnomelj je opravil g. Smiljan Tomljanovič, pooblaščen oseba za certificiranje teh proizvodov. Pri pregledu sta sodelovala predstavnika livarne LIVAR d.d. g. Jaka Prijanovič in g. Luka Plahuta.

Ovrednotenje ugotovitev nadzora je opravil g. Smiljan Tomljanovič, 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, ... - 2779, izdaja 2, 20. 10. 2020 in REG2-0004-04-ZGPro1-3581, izdaja 1, 24. 1. 2023.

4.2 Pregled obrata in kontrole proizvodnje

Pregled obrata in kontrole proizvodnje je bil opravljen 4. 4. 2024.

4.2.1 Spremembe od zadnjega pregleda

Od zadnjega pregleda proizvodnje in kontrole proizvodnje certificiranih proizvodov je prišlo do nekaterih kadrovskih sprememb. V odhodu je direktor kakovosti g. Luka Plahuta.

V proizvodnem obratu je izvedena nadgradnja proizvodnje opreme.

V planu je, da se v letu 2024 celotna proizvodnja vzpostavi samo na lokaciji PC Črnomelj. V prostorih v Ivančni Gorici ostane samo uprava.

4.2.2 Učinkovitost korektivnih ukrepov

Ocena učinkovitosti ni relevantna, saj ob zadnjem nadzoru ni bilo podanih neskladnosti.

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 izvedenih geometrijskih meritev ter upogibnega in nagibnega 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 in v PC Črnomelj, 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.
6. Proizvajalec izvaja kontrole, pregleduje, preverja ter preskuša certificirane proizvode, skladno s standardom SIST EN 124-2.
7. Osebe za izvajanje kontrol in preskusov je za te naloge usposobljeno.
8. Vsa merilna oprema se uporablja v časovnem obdobju veljavne kalibracije.

4.3 Označevanje proizvodov

Certificirani proizvodi se ustrezno označujejo.

4.4 Druge ugotovitve

V času nadzora je proizvodnja delovala nemoteno.

4.5 Neskladnosti in priporočila

Nismo ugotovili neskladnosti z zahtevami SIST EN 124-2. Podana so bila 4 priporočila.

Priporočilo št. 1:

Rezultati kemijske analize so vneseni v sistem, v katerem pa ni jasno razvidno ali so določene vrednosti izven mejnih vrednosti. Priporoča se, da se neskladni rezultati v sistemu vidno označijo (barvna oznaka).

Priporočilo št. 2:

Za linijo MECMASTER (PC Črnomelj) je narejeno navodilo za delo, ki se nahaja v sistemu. Na delovnem mestu navodil za delo ni. Priporoča se postavitve tiskane verzije navodil za delo na vidno mesto pri operaterju na liniji.

Priporočilo št. 3:

Na dan presoje 4.4.2024 (PC Črnomelj) je bilo planirano testiranje pokrova D400 (upogibni in nagibni preskus). Zaradi napake na opremi se preskusa nista mogla izvesti po protokolu. Napako na stroju je potrebno odpraviti in ponovno izvesti geometrijsko kontrolo, upogibni in nagibni preskus. Na pripravljen kontrolni obrazec in na obrazec za nagibni preskus je potreben ročen vpis rezultatov. Za upogibni preskus je potrebno pripraviti grafične rezultate in dobljen pomik. Vse izpolnjene obrazce s podpisom izvajalca meritev je potrebno poslati na ZAG.

Priporočilo št. 4:

Izvajanje preskusov je potrebno izvajati pri temperaturi določeni v standardu SIST EN 124-2. Priporoča se postavitve merilca temperature v prostor preizkušanja.

4.5.1 Preveritev korektivnih ukrepov

Korektivnih ukrepov ni bilo treba preveriti.

5. Zaključek

Na podlagi ugotovitev je razvidno:

- da je proizvodni obrat PC 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 na podlagi pregleda izpolnjenih obrazcev kontrole kakovosti 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.