

PRILOGA IX

SKLADNOST PROIZVODNJE

0 SKLADNOST PROIZVODNJE

Skladnost proizvodnje zaradi zagotavljanja skladnosti homologiranega tipa, vključno s presojo sistemov vodenja kakovosti v smislu spodaj opisane začetne presoje, ter preverjanje kontrole predmeta homologacije in proizvodnje v smislu spodaj opisanih ukrepov za skladnost proizvodnje.

1 ZAČETNA PRESOJA

1.1 Homologacijski organ mora pred podelitvijo homologacije preveriti obstoj mehanizmov in postopkov za zagotovitev učinkovite kontrole skladnosti vozil v proizvodnji s homologiranim tipom.

1.2 Rešitve zahtev iz točke 1.1 morajo biti sprejemljive za organ, ki podeli homologacijo. Ta organ se zadovolji z začetno presojo in z začetnimi ukrepi za skladnost proizvodnje, navedenimi v točki 2, ob upoštevanju enega od ukrepov, navedenih v točkah od 1.2.1 do 1.2.3 ali pa kombinacije teh ukrepov v celoti ali delno.

1.2.1 Začetno presojo in/ali preverjanje ukrepov za skladnost proizvodnje lahko opravi homologacijski organ, ki podeli homologacijo, ali pa tehnična služba po pooblastilu homologacijskega organa.

1.2.1.1 Pri določanju obsega začetne presoje, ki jo je treba opraviti, lahko homologacijski organ upošteva razpoložljive podatke, ki se nanašajo na potrditev proizvajalca, ki je navedena v točki 1.2.3, ki pa v tej točki ni podrobneje obravnavana.

1.2.2 Začetno presojo in/ali preverjanje ukrepov za skladnost proizvodnje lahko opravi tudi homologacijski organ druge države članice ali tehnična služba, ki jo določi homologacijski organ.

1.2.3 Homologacijski organ mora upoštevati tudi ustrezen certifikat, ki si ga je pridobil proizvajalec po usklajenem standardu SIST EN ISO 9001:2000, z dovoljenim neupoštevanjem zahtev glede načrtovanja konstrukcije in razvoja, ali po enakovrednem usklajenem standardu za izpolnitev zahtev začetne presoje iz točke 1.2. Proizvajalec mora dostaviti podrobne podatke o certifikatu in se obvezati, da bo ob spremembi veljavnosti ali področja obvestil homologacijski organ.

"Ustrezen" pomeni, da ga je podelil certifikacijski organ, ki izpolnjuje zahteve usklajenega standarda SIST EN 45012:1998, in ki ga je kot takega kvalificiral homologacijski organ države članice ali pa ga je akreditirala nacionalna organizacija države članice in ga je priznal homologacijski organ te države članice.

1.3 Za homologacijo celotnega vozila ni treba ponavljati začetnih presoj, opravljenih zaradi podelitve homologacije sistemov, sestavnih delov in samostojnih tehničnih enot vozila, vendar jih je treba dopolniti z ocenitvijo, ki se nanaša na lokacijo in dejavnost v zvezi s proizvodnjo celotnega vozila, ki ni bila zajeta v prejšnjih presojah.

2 UKREPI ZA SKLADNOST PROIZVODNJE

2.1 Vsako vozilo homologirano skladno s tem pravilnikom mora biti izdelano tako, da je skladno s homologiranim tipom, to je, da izpolnjuje vse zahteve tega pravilnika, navedene v seznamu v Prilogi II.

2.2 Homologacijski organ mora ob podelitvi homologacije preveriti, ali obstajajo primerni ukrepi in pisno določeni postopki kontrole, ki morajo biti dogovorjeni s proizvajalcem za vsako homologacijo, po katerih je mogoče v določenih časovnih presledkih opraviti ustrezne kontrole, potrebne za zagotovitev stalne skladnosti s homologiranim tipom. Ti postopki po potrebi vključujejo tudi preskuse, opredeljene v posamičnih tehničnih specifikacijah.

2.3 Imetnik homologacije mora še posebej:

- 2.3.1 zagotoviti, da obstajajo in da se uporabljajo postopki za učinkovito kontrolo skladnosti proizvedenih vozil s homologiranim tipom;
- 2.3.2 imeti dostop do preskusne ali druge ustrezne opreme, potrebne za preverjanje skladnosti z vsakim homologiranim tipom;
- 2.3.3 poskrbeti za zapis rezultatov preskusov ali preverjanj in za to, da ti zapiski s potrebnimi prilogami ostanejo na voljo za obdobje, dogovorjeno s homologacijskim organom. To obdobje ne sme biti daljše od 10 let;
- 2.3.4 analizirati rezultate vseh vrst preskusov in preverjanj zaradi potrditve in zagotovitve stabilnosti lastnosti proizvoda ob upoštevanju običajnih odstopanj pri serijski proizvodnji;
- 2.3.7 za homologacijo celotnega vozila se preverjanja omejijo na tista, ki potrjujejo pravilno proizvodno specifikacijo glede na homologacijsko dokumentacijo, zlasti na opisni list, določen v Prilogi III, ter na podatke ki so potrebni za potrdila o skladnosti, kot so navedeni v Prilogi VI tega pravilnika.

3 DOLOČILA ZA STALNO PREVERJANJE

- 3.1 Organ, ki je podelil homologacijo, lahko vedno preveri postopke kontrole skladnosti, ki se uporabljajo v vsakem proizvodnem obratu.
 - 3.1.1 Med običajne ukrepe se šteje spremljanje nespremenjene učinkovitosti postopkov, določenih v točki 1.2 te Priloge (začetna presoja in skladnost proizvodnje).
 - 3.1.1.1 Nadzor, ki ga izvaja certifikacijski organ (kvalificiran ali priznan, kot je predpisano v točki 1.2.3 te Priloge), je treba upoštevati kot izpolnjevanje zahtev točke 3.1.1 glede na postopke, uvedene pri začetni presoji (točka 1.2.3).
 - 3.1.1.2 Običajna pogostnost preverjanj, ki jih opravi homologacijski organ (razen tistih iz točke 3.1.1.1), mora zagotoviti, da se ustrezno preverjanje, skladno s točkama 1 in 2 te Priloge, ponavlja v presledkih, kot jih določi homologacijski organ na podlagi pridobljenih izkušenj.
 - 3.2 Pri vsaki kontroli se kontrolorju dajo na voljo zapiski o preskusih ali preverjanjih ter dokumenti o proizvodnji, zlasti zapisi tistih preskusov ali preverjanj, ki so bili na podlagi točke 2.2 te priloge označeni kot potrebni.
 - 3.3 Če to ustreza vrsti preskusov, lahko kontrolor izbere naključne vzorce za preskus v laboratoriju proizvajalca (ali pri tehnični službi, če je tako določeno v posamični tehnični specifikaciji). Najmanjše število vzorcev se lahko določi na podlagi rezultatov preverjanj pri proizvajalcu.
 - 3.4 Če se kakovost kontrole pokaže za nezadovoljivo ali če se zdi, da je treba preveriti veljavnost preskusov, opravljenih na podlagi točke 3.2, mora kontrolor izbrati vzorce, ki jih je treba poslati tehnični službi, ki je opravila preskuse za homologacijo.
 - 3.5 Homologacijski organ lahko opravi vsa preverjanja ali preskuse, predpisane v tem pravilniku ali v ustreznih posamičnih tehničnih specifikacijah, ki so vključene v seznam Priloge II.
 - 3.6 Če so rezultati nadzora oziroma kontrole nezadovoljivi, mora homologacijski organ zagotoviti, da bodo sprejeti vsi potrebni ukrepi za čimprejšnjo vzpostavitev skladnosti proizvodnje.
- 4 V primeru homologacije vozila, ki ga je izdelal proizvajalec v drugi državi članici EU in si je zanj že pridobil nacionalno homologacijo v svoji državi ali drugi državi članici EU, postopkov za ugotavljanje skladnosti ni treba izvajati.
-