

POSTOPKI ZA ZAGOTOVITEV SKLADNOSTI PROIZVODNJE

- 1 Začetna ocenitev
 - 1.1 Homologacijski organ mora pred podelitvijo ES-homologacije preveriti, ali obstajajo mehanizmi in postopki, ki zagotavljajo učinkovito kontrolo skladnosti sestavnih delov, sistemov, samostojnih tehničnih enot ali vozil v proizvodnji s homologiranim tipom.
 - 1.2 Zahteve iz točke 1.1 mora preveriti homologacijski organ, ki podeli ES-homologacijo, lahko pa jih na zahtevo tega homologacijskega organa preveri tudi homologacijski organ druge države članice. V tem primeru homologacijski organ druge države članice pripravi izjavo o skladnosti, ki zajema področja in proizvodne zmogljivosti, ki jih ta organ šteje za pomembne za proizvodnjo homologiranih proizvodov.
 - 1.3 Pri ugotavljanju izpolnjevanja zahtev iz točke 1.1 mora homologacijski organ upoštevati tudi certifikat, ki si ga je proizvajalec pridobil po harmoniziranem standardu SIST EN ISO 9001 (katerega področje zajema tudi proizvod, ki je v postopku homologacije) z dovoljeno izključitvijo zahtev glede načrtovanja in razvoja v točki 7.3, ki zadeva zadovoljstvo kupca in stalen napredek ali akreditacijo, pridobljeno po enakovrednem standardu. Proizvajalec mora dostaviti podrobne podatke o certifikatu ali akreditaciji in se obvezati, da bo ob spremembi veljavnosti ali področja obvestil homologacijski organ.
 - 1.4 Na zahtevo homologacijskega organa druge države članice homologacijski organ takoj pošlje izjavo o skladnosti, navedeno v točki 1.2, oziroma sporoči, da te izjave ne more izdati.
- 2 Skladnost proizvodnje
 - 2.1 Vsako vozilo, sistem, sestavni del ali samostojna tehnična enota, homologirani v skladu s tem pravilnikom oziroma ustrezno tehnično specifikacijo, morajo biti izdelani tako, da so skladni s homologiranim tipom, to je, da izpolnjujejo vse zahteve tega pravilnika ali tehnične specifikacije, navedene v seznamu v Poglavju B Priloge II tega pravilnika.
 - 2.2 Homologacijski organ mora preveriti, ali ima proizvajalec za vsak homologiran proizvod pisno določen postopek in časovni plan ustreznih kontrolnih pregledov in preskusov, ki po potrebi vključuje tudi preskuse, predpisane v tehničnih specifikacijah, s katerimi zagotovi skladnost proizvodov s homologiranim tipom.
 - 2.3 Imetnik homologacije mora zlasti:
 - 2.3.1 zagotoviti postopke za učinkovito kontrolo skladnosti proizvodov (vozil, sistemov, sestavnih delov ali posameznih tehničnih enot) s homologiranim tipom;
 - 2.3.2 imeti na razpolago preskusno opremo, potrebno za preverjanje skladnosti z vsakim homologiranim tipom;
 - 2.3.3 poskrbeti za zapis rezultatov preskusov in za to, da ti zapisi 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 kontrolnih preskusov, da potrdi in zagotovi stabilnost lastnosti proizvoda ob upoštevanju običajnih odstopanj pri serijski proizvodnji;
 - 2.3.5 zagotoviti, da so za vsak tip proizvoda opravljena najmanj tista preverjanja in preskusi, ki so predpisani v tem pravilniku, kot tudi preskusi, predpisani v tehničnih specifikacijah, ki

pridejo v poštev s popolnega seznama, navedenega v Poglavlju B Priloge II tega pravilnika;

- 2.3.6 zagotoviti, da se po vsaki seriji vzorcev ali preskušancev, ki je pri določenem preskusu dala neustrezne rezultate, preskusijo nove serije. Pri tem je treba uporabiti vse potrebne ukrepe, da se ponovno vzpostavi skladnost proizvodnje teh proizvodov;
- 2.3.7 v primeru ES-homologacije vozila se preverjanja, navedena v točki 2.3.5, omejijo na tista, ki potrjujejo skladnost proizvodnje glede na ES-homologacijsko dokumentacijo.
- 2.4 Homologacijski organ lahko kadarkoli preveri ustreznost uporabljenih kontrolnih preskusnih metod v vsaki proizvodni tovarni. Število teh pregledov mora biti v skladu z dogovori (če obstajajo), sklenjenimi skladno z zahtevo točke 1.2 ali 1.3 te priloge, in morajo zagotavljati primerno kontrolo, skladno s stopnjo zaupanja homologacijskega organa.
 - 2.4.1 Pri vsakem kontrolnem pregledu morata biti kontrolorju na voljo proizvodna in preskusna dokumentacija.
 - 2.4.2 Kjer vrsta preskusa to omogoča, lahko kontrolor naključno izbrane dele preskusi v proizvajalčevem laboratoriju (ali v pooblaščenem preskuševalnem laboratoriju, če tehnična specifikacija tako zahteva). Najmanjše število vzorcev se določi glede na rezultate preverjanja pri proizvajalcu.
 - 2.4.3 Kjer je raven kontrole nezadovoljiva ali če je treba potrditi veljavnost preskusov, opravljenih po zahtevi točke 2.4.2, mora kontrolor izbrati vzorce in jih poslati na preskus v preskuševalni laboratorij, ki je opravil preskus v postopku ES-homologacije.
 - 2.4.4 Homologacijski organ lahko izvede katerikoli preskus ali preiskavo, predpisano v tem pravilniku ali v tehničnih specifikacijah, ki pridejo v poštev in so navedene v seznamu v Poglavlju B Priloge II tega pravilnika.
 - 2.4.5 Če so rezultati kontrolnega pregleda nezadovoljivi, mora homologacijski organ zagotoviti vse potrebne ukrepe za čim hitrejšo ponovno vzpostavitev skladnosti proizvodnje.