

PROCEDURY ZGODNOŚCI PRODUKCJI

§1. OCENA WSTĘPNA

1. Przed udzieleniem homologacji typu należy sprawdzić istnienie u producenta zadowalających przedsięwzięć i procedur dla zapewnienia, aby wytwarzane części, układy, zespoły lub pojazdy były zgodne z homologowanym typem.

2. Istnieje możliwość uznania także certyfikacji producenta w zakresie spełnienia normy PN-EN 29002 (obejmującą wyrób(y) zgłoszone do homologacji) lub w zakresie równoważnej normy akredytacyjnej jako spełnienie wymagań ust. 1. Producent powinien przedstawić szczegóły dotyczące takiej rejestracji i zobowiązać się do informowania o jakichkolwiek zmianach jej ważności lub zakresu.

§2. ZGODNOŚĆ PRODUKCJI

1. Każdy pojazd, układ, część lub zespół homologowane zgodnie z niniejszym rozporządzeniem lub przepisem cząstkowym powinny być tak wytwarzane, aby spełniać wymagania niniejszego rozporządzenia i /lub przepisu cząstkowego.

2. Udzielając homologacji typu pojazdu, należy sprawdzić istnienie właściwych zarządzeń oraz udokumentowanych planów kontroli uzgodnionych z producentem dla każdej homologacji części lub cechy tak, aby te badania lub związane z nimi kontrole konieczne dla sprawdzania ciągłości zgodności z homologowanym typem, zawierające - zwłaszcza tam, gdzie są stosowane - badania określone w przepisach cząstkowych, mogły być przeprowadzane z zalecaną częstością.

3. Posiadacz homologacji powinien w szczególności:

1) zapewnić istnienie procedur dla skutecznej kontroli zgodności wyrobów (pojazdów, układów, części lub zespołów) z homologowanym typem;

2) mieć dostęp do aparatury badawczej niezbędnej do sprawdzania zgodności każdego homologowanego typu;

3) zapewnić aby wyniki badań były rejestrowane i aby załączone dokumenty były dostępne w czasie określonym w porozumieniu z władzą homologacyjną; okres ten nie może przekraczać 10 lat;

4) prowadzić analizę wyników każdego rodzaju badań w celu sprawdzenia i zapewnienia stabilności charakterystyk wyrobu określając przy tym dopuszczalne odchyłki wykonawcze;

5) zapewnić, aby dla każdego typu wyrobu były przeprowadzane przynajmniej kontrole podane w niniejszym rozporządzeniu oraz badania podane w mających zastosowanie przepisach cząstkowych;

6) zapewnić, że stwierdzenie jakiegokolwiek niezgodności wyników badania danego typu stanowi podstawę do pobrania następnej próbki i ponownego przeprowadzenia badania; należy podejmować wszelkie niezbędne kroki w celu niezwłocznego przywrócenia zgodności produkcji;

7) w przypadku homologacji pojazdów, kontrole, o których mowa w pt. 5) są ograniczone do tych, które sprawdzają zgodność kompletacji pojazdu z danymi homologacyjnymi.

4. Upoważniona jednostka może w dowolnej chwili sprawdzać metody kontroli zgodności produkcji stosowane w każdym zakładzie produkcyjnym. Częstość tych sprawdzeń powinna być spójna z przedsięwzięciami, które zostały uznane według §1 oraz powinna zapewniać, że związane czynności kontrolne były przeprowadzane w okresach wynikających z ustalonego stopnia zaufania do producenta. W związku z powyższym należy przestrzegać, aby:

1) podczas każdej kontroli wyniki badań oraz zapis przebiegu produkcji zostały udostępnione osobie przeprowadzającej kontrolę;

2) jeżeli wyniki i zakres badań są odpowiednie, to osoba kontrolująca mogła pobrać losowo próbki przeznaczone do zbadania w laboratorium producenta (lub w placówce technicznej, jeżeli przepis cząstkowy tak stanowi); minimalna liczba próbek może być określana według wyników kontroli prowadzonej samodzielnie przez producenta, a ponadto:

3) gdy poziom kontroli wydaje się niezadowalający lub jeżeli wydaje się konieczna weryfikacja ważności badań przeprowadzonych w zastosowaniu ust. 4 pt. 2), to prowadzący kontrolę powinien wybrać próbki przeznaczone do przesłania upoważnionej jednostce przeprowadzającej badania.