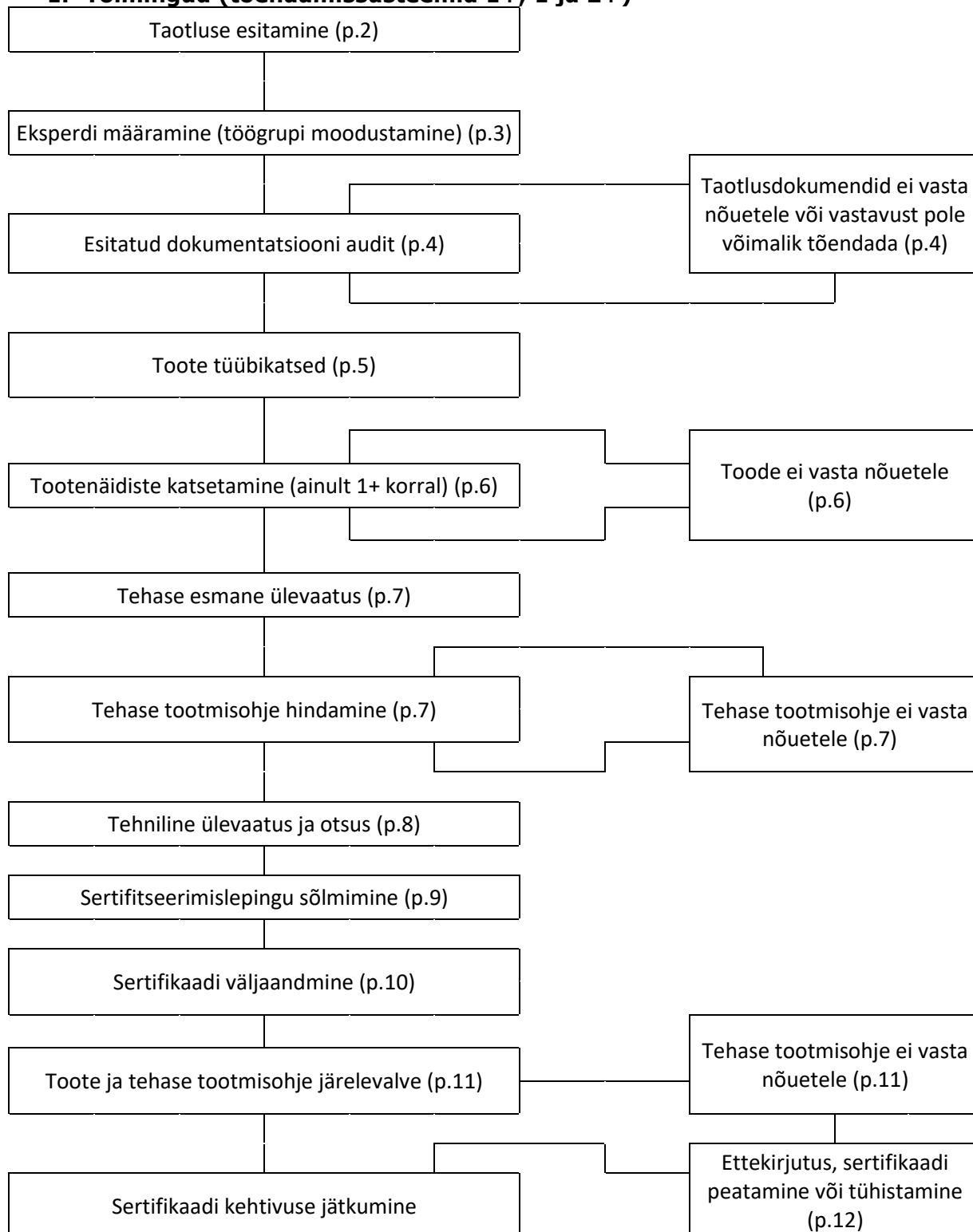


Nõuetele vastavuse tõendamise protseduur

Nõuetele vastavuse tõendamisel (toimivuse püsivuse hindamise ja kontrollimisel) lähtutakse majandus- ja kommunikatsiooniministri 26. juuli 2013. a määruses nr 49 „Ehitusmaterjalidele ja -toodetele esitatavad nõuded ja nende nõuetele vastavuse tõendamise kord“, majandus- ja taristuministri 22. septembri 2014. a määruses nr 74 „Teeehitusmaterjalidele ja -toodetele esitatavad nõuded ja nende nõuetele vastavuse tõendamise kord“ ning harmoneeritud standardis toodud vastavushindamise süsteemidest.

1. Toimingud (tõendamisüsteemid 1+, 1 ja 2+)



2. Taotluse esitamine

Toote nõuetele vastavuse tõendamiseks esitab tootja või tema volitatud esindaja (edaspidi tootja) nõuetekohase taotluse (vt. Taotlus ehitustoote nõuetele vastavuse tõendamiseks ja AS Teede Tehnokeskus sertifitseerimise osakonna ehitustoote sertifitseerimise üldtingimused).

Taotlus esitatakse nõutud vormi kohaselt ja selles peab olema:

- tootja firma nimi, registrikood, aadress, kontaktisiku nimi, ametikoht, telefon, e-post, tehase nimi ja asukoht;
- andmed toote identifitseerimiseks - toote nimetus, lühikirjeldus ja kasutusala, kasutuse piirangud, tootmise aastamaht ja deklareeritavad omadused;
- viited tehnilistele kirjeldustele, millele toode vastab;
- kinnitus selle kohta, et tootja on nõus AS Teede Tehnokeskus sertifitseerimise üldtingimustega;
- kinnitus selle kohta, et sama toote kohta ei ole taotlust esitatud teistesse sertifitseerimisasutustesse.

Lisaks taotlusele esitab tootja järgmised dokumendid:

- dokumenteeritud tootmisohje;
- tootja kinnitus toote nõuetele vastavuse kohta;
- tüübikatsete tulemused (tõendamissüsteem 2+ korral);
- senine sertifikaat (kui on olemas);
- varasemad toote katsetulemused (kui on olemas);
- tootmise ja ladude paiknemise skeem (vajadusel);
- muud toote või tootmisohje nõuetele vastavust tõendavad dokumendid.

Tõendamiskava ja üldtingimused allkirjastab tootja koos taotlusega.

3. Eksperti määramine (töögrupi moodustamine)

Taotluse menetlemiseks määratakse ekspert või moodustatakse töögrupp, mida juhivad ekspert.

4. Esitatud dokumentatsiooni audit

Ekspert vaatab läbi registreeritud taotluse ja taotluse lisad ning hindab, kas informatsioon tootja ja toote kohta on tõendamisprotseduuri läbiviimiseks piisav ja kas soovitatav sertifitseerimisulatus on määratletud. Kui taotlusdokumendid on puudulikud, antakse tootjale lisaaeg dokumentatsiooni täiendamiseks.

5. Toote tüübikatsed

Hindamissüsteemi 2+ kasutamisel korraldab toote tüübikatsed tootja. Hindamissüsteemide 1 ja 1+ kasutamisel teostatakse tüübikatsetused tunnustatud katselaboris. Katseprotokollid esitatakse sertifitseerimisasutusele. Tüübikatsed peavad haarama kõiki asjakohaseid toote tehnilises kirjelduses (harmoneeritud standard) sätestatud parameetreid. Kui tootjal ei ole tüübikatsed tehtud, võib sertifitseerimisasutus tellida need tootjaga kooskõlastatud pädevalt katselaborilt.

6. Tootenäidiste katsetamine

Kui hindamissüsteem nõuab (süsteem 1+) või tootja on esitanud vastavasisulise taotluse, tellib sertifitseerimisasutus tunnustatud katselaborist (või vajalike katsete teostamiseks akrediteeritud katselaborist) tootenäidiste katsetamise, võttes proovid tehase, avatud turult või ehitusplatsilt vastavalt eksperdi poolt etteantud proovivõtu plaanile. Katsetulemusi võrreldakse tüübikatsete tulemustega. Katsete teostamisel tuleb jälgida, et kasutatakse samu katsemeetodeid, mida kasutati tüübikatsetel.

Kui toode ei vasta nõuetele, tehakse tootjale ettekirjutus koos tähtajaga mittevastavuse kõrvaldamiseks. Nimetatud tähtaja möödudes teostatakse korduskontroll.

7. Tootmisohje hindamine

Nõuded tehase tootmisohjele on esitatud harmoneeritud standardis või tehnilises kirjelduses. Tehase tootmisohje peab tagama toote pideva vastavuse tehnilisele kirjeldusele ja määratletud nõuetele.

Kõik tootja poolt rakendatud põhimõtted, juhendid ja nõuded (tootmisohje) peavad olema süsteemselt dokumenteeritud kirjalike tegevuskavade ja protseduuride kujul. Dokumentatsioon peab tagama süsteemi üldise arusaadavuse ja võimaldama saavutada toote pideva nõuetele vastavuse ning sisekontrolli efektiivse toimimise.

Tehase tootmisohje süsteemi esmase ülevaatus käigus hinnatakse:

- Tootja tootmisohje süsteemi vastavust normdokumentides esitatavatele nõuetele;
- Tootja tegeliku tehnoloogilise protsessi elementide vastavust tootmisohje süsteemi dokumentidele;
- tootmisohje süsteemi dokumentide kättesaadavust asjakohastele töötajatele;
- sisekontrolli katsetuste läbiviimiseks kasutatavate katseseadmete vastavust tehnilistele nõuetele;
- tootmise pidevat sisekontrollisüsteemi, selle toimivust ning võimet tagada tehnilises kirjelduses määratletud omadustega toote tootmist;
- olemasolevat toodete tehnilist dokumentatsiooni (normdokumendid, katseprotokollid, vastavus- või toimivusdeklaratsioonid, saatedokumendid jne);
- tootmiseseadmete tehnilist seisukorda ja tehnohooldust puudutavate dokumentide sisu;
- sisekontrolli katsete tulemuste vastavust vastavus- või toimivusdeklaratsioonides fikseeritud tehnilistele näitajatele;
- tehniliste näitajate säilivust toodete ladustamisel ja väljastamisel;
- mittevastavuse korral rakendatavate meetmete sisu ja toimivust;
- reklamatsioonide käsitlemise korda ja protseduuride korrektsust.

Tehase ja tehase tootmisohje esmase ülevaatus tulemused fikseeritakse hindamisaktis, mille koopia esitatakse tootjale.

Juhul, kui tehase ja tehase tootmisohje esmase ülevaatus käigus ilmnevad mittevastavused, tehakse tootjale ettekirjutused puuduste likvideerimiseks ja esitatakse tähtaeg nende kõrvaldamiseks. Vajadusel määratakse kooskõlastatult tootjaga kordusauditi läbiviimise aeg.

8. Tehniline ülevaatus ja otsus

Hindamisel mitte osalenud ekspert vaatab üle kogu hindamisega seotud informatsiooni ning tulemused ja langetab otsuse sertifikaadi väljaandmiseks eelmises punktis toodud hindamise tulemuste alusel. Otsusest mitte väljastada sertifikaati, teavitab sertifitseerimisasutus tootjat kirjalikult ja selgitab selle otsuse põhjuseid.

9. Sertifitseerimislepingu sõlmimine

Positiivse otsuse korral sõlmitakse tellijaga sertifitseerimisleping, kus on sätestatud järelevalve ulatus ja maht. Leping sõlmitakse kahes eksemplaris, millest üks jääb tootjale ning teine sertifitseerimisasutusele.

10. Sertifikaadi väljaandmine

Toote või tehase tootmisohje süsteemi vastavust nõuetele tõendatakse vormikohase sertifikaadi väljaandmisega. Sertifikaat on tunnustatud asutuse väljaantud dokument, mis kinnitab, et toode või tootja tehase tootmisohje vastab nõuetele. Sertifikaat antakse välja kehtivusega 3 aastaks.

Sertifikaat kantakse sertifikaatide registrisse, mille koopia on AS Teede Tehnokeskus koduleheküljel www.teed.ee.

Sertifikaadi omanikul on õigus märgistada oma tooted vastavusmärgiga ja kasutada AS-i Teede Tehnokeskus logo koos sertifikaadi numbriga reklaammaterjalides, kataloogides jm toote kohta käivates infomaterjalides.

Sertifitseerimisasutus kontrollib viitamist sertifikaadile ja vastavusmärkide kasutamist. Nende ebakorrektnete kasutamine toob kaasa sertifitseerimisasutuse poolsete karistusmeetmete rakendamise, milledeks võivad olla korraldus kõrvaldada vastavusmärk mittevastavatel toodetel, avalik teavitamine või sertifikaadi tühistamine.

11. Tehase tootmisohje järelevalve

Järelevalve on tõendatud toote tootmisohje pidev nõuetele vastavuse hindamine. Järelevalve alla kuuluvad tooted, järelevalve mahu ja kava ning maksumuse määratleb sertifitseerimisleping. Järelevalve mahu määramisel lähtutakse toote tehnilises kirjelduses (harmoneeritud vm standard) esitatud nõuetest. Järelevalve ulatus on määratud järelevalve aruandega. Järelevalvele eelnevalt esitab hindaja tootjale hindamiskava.

Kvaliteedijärelevalve realiseeritakse:

- korralise kontrolli;
- erakorralise kontrolli ja
- ettenähtud juhtudel kontrollkatsete või -mõõtmiste kaudu.

Korralisel kontrollil külastab ekspert tootmispaika ja koostab järelevalve aruande, milles fikseerib leitud mittevastavused ja tutvustab aruande sisu kohapeal tootjale. Korralise

kontrolli sagedus on määratud sertifitseerimislepingus, kuid see ei tohi olla harvem kui tehnilises kirjelduses sätestatu. Reeglina toimub 1 korraline kontroll kalendriaastas, kusjuures kahe kontrolli vahe võib olla 12±6 kuud. Korralise kontrolli ajal veendutakse, et tootja teostab pidevat sisekontrolli tootmisohjega kehtestatud mahus, kõik sisekontrolliga seonduv on nõuetekohaselt dokumenteeritud ja tootja teostatud katsed tõendavad toote nõuetele vastavust. Tootmisohjet hinnatakse järelevalve aruande abil sertifikaadi väljaandmisel aluseks võetud tootmisohje kirjeldusega võrdlemise teel. Vajadusel võetakse kontrollkatsed jooksvalt toodangust. Kontrollkatsed tehakse sertifitseerimisasutuse alltöövõtja laboris.

Kui korraliste kontrollide vahelisel perioodil muudab tootja oluliselt tootmise tehnoloogiat või muutub tehniline kirjeldus, peab ta sellest sertifitseerimisasutust teavitama. Kui ekspert otsustab, et nimetatud muudatused võivad mõjutada toodete nõuetele vastavust, määrab ta erakorralise kontrolli. Erakorralise kontrolli protseduurid ja aruandlus on sama, mis korralise kontrolli puhul. Erakorralise kontrolli ajendiks võivad olla ka tarbijate pretensioonid järelevalvealuse toote mittevastavuse kohta või kontrollkatsete tulemused. Sertifitseerimisasutus teavitab sertifitseerimise nõuetes toimunud muudatustest oma kliente võimalikult varakult (kuid mitte hiljem kui ühe kuu jooksul) kas kirjalikult või tuues ära muudatused oma veebileheküljel.

12.Sertifikaadi kehtivuse peatamine või tühistamine

Sertifikaat peatatakse, kui:

- tootmisohjest on kõrvalekaldeid, mis võivad põhjustada too(de)te mittevastavust nõuetele, muudatustest pole Tõendajat teavitatud ja pole ette võetud meetmeid puuduste kõrvaldamiseks;
- pistelise kontrolli käigus on avastatud olulisi nõuetele mittevastavusi;
- tootja/tarnija ei täida sertifitseerimisasutuse ettekirjutusi;
- esitatud arveid ei tasuta tähtaegselt;
- tootja esitab põhjendatud avalduse.

Kui kõrvalekalle nõuetest ei ole olulise tähtsusega, võib tõendaja peatada sertifikaadi kehtivuse ajutiselt kuni puuduste kõrvaldamiseni ettenähtud aja jooksul.

Sertifikaat tühistatakse, kui:

- tootmisel esineb süstemaatiliselt kõrvalekaldumisi tootmisohjest;
- toodete deklareeritavad omadused ei vasta korduvalt nõuetele;
- on võltsitud dokumente;
- on teadlikult levitatud valeinformatsiooni;
- sertifitseerimisasutusele ei esitata vajalikke dokumente ega tagata juurdepääsu kontrollimisteks;
- sertifikaadi omanik on üle kolme korra tasunud arveid mittetähtaegselt;
- sertifikaadi omanik läheb pankrotti, likvideeritakse või lõpetab tegevuse;
- tootja esitab põhjendatud avalduse.

Sertifikaadi kehtivuse peatamisest või tühistamisest informeerib sertifitseerimisasutus kirjalikult sertifikaadi omanikku ja Tehnilise Järelevalve Ametit ning kannab sellekohase märkuse sertifikaatide registrisse. Sertifikaadi omanik peab lõpetama sertifikaadi kasutamise kõnesoleva toote reklaamis või sellega seotud materjalides. Sertifikaadi väärkasutamise eest karistatakse seaduses ettenähtud korras.

13.Sertifikaadi kehtivuse pikendamine ja sertifitseerimisulatus laiendamine või kitsendamine

Keskmiselt 3 kuud enne sertifikaadi kehtivuse lõppu võetakse tootjaga ühendust, et veenduda tema soovis sertifitseerimisega jätkata ning küsitakse tootmisohje muudatuste kohta. Sertifikaadi kehtivusaja pikendamiseks esitab sertifikaadi omanik taotluse. Kui alates viimasest järelevalvest ei ole tootja juhtimissüsteemis, tegevuskohtade- ja töötajate arvus suuri muutusi esinenud, siis tootmisohje dokumentatsiooni uuesti esitama ei pea, kuna vajaminev teave kogutakse ja dokumenteeritakse järelevalvel. Kui järelevalve käigus ei ole täheldatud (olulisi ja/või väheldasi) mittevastavusi (või tuvastatud mittevastavused on suletud), pikendatakse sertifikaadi kehtivust kolme aasta võrra ilma erakorralise kontrollita, kui viimasest järelevalvest ei ole möödunud rohkem kui 6 kuud. Kui nimetatud vaheaeg on pikem, viiakse läbi erakorraline kontroll tõendamaks tootmisohje jätkuvat vastavust nõuetele. Järelevalve järjepidevuse säilitamiseks peab erakorraline kontroll olema läbi viidud ja uus sertifikaat väljastatud (st võimalikud mittevastavused suletud) enne olemasoleva sertifikaadi kehtivuse lõppu. Juhul, kui kontroll toimub hiljem või selle käigus leitakse mittevastavusi ning nende sulgemisaeg on hilisem, kui sertifikaadi kehtivusaeg,

tuleb sellist kontrolli käsitleda kui tehase esmast ülevaatust. Taolisel juhul järelevalve järjepidevus katkeb ning sertifikaadile märgitakse uus esmase sertifitseerimise kuupäev. Sertifitseerimisulatus laiendamine on uue toote lisandumine sertifitseerimisulatusse ja kitsendamine mõne toote sertifitseerimisulatuses ära jätmine. Sertifikaadi laiendamiseks esitab tootja taotluse, uute toodete tüübikatsete tulemused ja vastavus- või toimivusdeklaratsiooni. Kui eelnevad järelevalve tulemused näitavad tootmisohje süsteemi toimivust (mittevastavusi ei ole täheldatud või need on suletud) ja seoses tootenomenklatuuri laiendamisega ei ole süsteemis olulisi muudatusi tehtud, ei ole erakorraline kontroll vajalik. Sertifikaadi kehtivusaega laiendamisel ei pikendata. Sertifitseerimisulatus kitsendamiseks esitab tootja sooviavalduse vabas vormis kirjalikult tuues ära sertifitseerimisulatuses väljajäävad tooted. Sertifitseerimisasutus vastab avaldusele kirjalikult.

14. Vabatahtlik sertifitseerimine

Vabatahtlikus valdkonnas lähtutakse tellija taotlusest ja olemasolevast tehnilisest kirjeldusest (nt mitteharmoneeritud standard, tehase standard vm tehniline kirjeldus). Tõendamisprotseduur on põhimõtteliselt sarnane eelnevalt kirjeldatud toimivuse püsivuse hindamise ja kontrollimise protseduuriga. Sõltuvalt tootest võib tõendamine toimuda süsteemide 1, 1+ või 2+ kohaselt.