

<b>Тема:</b>	<b>ПРОВЕРКА КАЛИБРОВКИ</b>
<b>Предложение:</b>	<b>РГ по Лабораториям (апрель 2015)</b>
<b>Решение QUALICOAT:</b>	<p><b>Решение № 13/ТК 19.05.15</b></p> <p>ТК согласился с тем, что в разделе 3.8. Спецификаций необходимо удалить предложение: “Каждый прибор должен иметь паспорт с указанием идентификационного номера аппарата и данных калибровочных проверок”, поскольку это требование не может быть выполнено во время плановой инспекции. Необходимо подготовить Лист с изменениями.</p> <p><b>Решение № 3/ТК 4.11.15</b></p> <p>ТК поручил РГ по Спецификациям пересмотреть Лист с изменениями № 10 – УДАЛЕНИЕ ПРЕДЛОЖЕНИЯ В РАЗДЕЛЕ 3.8., принимая во внимание предложение “АЕА” добавить требование относительно проверки калибровки.</p> <p><b>Решение № 2/ТК 30.03.16</b></p> <p>ТК одобрил последнюю редакцию Листа с изменениями № 10 (ПРОВЕРКА КАЛИБРОВКИ) с внесёнными на встрече поправками и поручил РГ по Лабораториям закончить процедуру PCAL до конца октября 2016, чтобы этот лист с изменениями вступил в силу с 1 января 2017.</p>
<b>Дата ратификации:</b>	<b>31 марта 2016</b>
<b>Применяется с:</b>	<b>1 января 2017</b>
<b>Изменения в Спецификациях:</b>	➤ <b>Текст изменен в разделе 4.2.6. «Отмена аттестации»</b>
<p><b>3.8. Лаборатория</b></p> <p>[ ]</p> <p>Каждый прибор должен иметь паспорт с указанием идентификационного номера аппарата и данных <u>протоколов калибровки и проверок</u>.</p> <p><u>Частоту проверок калибровки и допустимые пределы необходимо прописать в виде конкретной процедуры<sup>1</sup></u></p> <p>Необходимо проверять регистратор температуры в печи, а результаты должны фиксироваться не реже двух раз в год. Лабораторные условия могут отличаться от предусмотренных стандартами ISO для механических испытаний.</p>	

<sup>1</sup> PCAL – Положение о порядке проверки калибровки

Тема:	ПРОВЕРКА КАЛИБРОВКИ
-------	---------------------

### 5.1. Предоставление сертификата (знак качества)

[ ]

Инспекторы должны иметь при себе следующее оборудование:

- Толщиномер (включая вспомогательное оборудование для проверки калибровки)
- Измеритель проводимости (включая вспомогательное оборудование для проверки калибровки)
- ~~Калибровочные инструменты~~ Инструменты для проверки калибровки для других предусмотренных испытаний

[ ]

#### 5.1.2 Инспекция лабораторного оборудования

Как указано в п. 3.8, инспектор гарантирует, что оборудование есть в наличии, оно работоспособно и проверено ~~надлежащее использование~~. Инспектор также проверит, имеются ли соответствующие стандарты или письменные инструкции по эксплуатации в соответствии с п. 3.10

### 5.2. Плановые инспекции сертифицированных компаний

После предоставления сертификата на использование знака качества компании, осуществляющей нанесение покрытий, этот сертификат может быть продлен, если результаты, по меньшей мере, двух инспекций в год соответствуют требованиям.

Для продления сертификата Qualicoat каждая линия для нанесения покрытия должна проверяться дважды в течение года.

Плановые инспекции должны выполняться без предварительного уведомления. Инспекторы должны взять с собой следующее оборудование:

- Толщиномер (включая вспомогательное оборудование и инструмент для проверки калибровки)
- Измеритель проводимости (включая вспомогательное оборудование и инструмент для проверки калибровки)
- ~~Калибровочные инструменты~~ Инструменты для проверки калибровки для других предусмотренных испытаний