Ez a dokumentum az SVV Praha, s.r.o. ügyfeleinek igényeit szolgálja, és egy NEM HIVATALOS INGYENES FORDÍTÁS magyar nyelvre.

Kétségek esetén az ECARV által a www.en17460.com honlapján közzétett EREDETI ANGOL NYELVŰ VÁLTOZAT a mérvadó.

Vasúti járművek ragasztásával foglalkozó európai bizottság (ECARV)
A-Z gyűjteménye

Tartalom

Előszó 2
Verziók 2
Rövidítések 2
Szabvány javításai és megjegyzések 2
Határozatok
1. A gyűjtemény hatálya 3
2. Általánosan 3
3. Személyi követelmények 3
4. Követelmények a ragasztási folyamatokra 6
5. Követelmények a műszaki felszerelésre és az infrastruktúrára 6
6. Egyéb 6
7. Audit/tanúsítási folyamat 7

Verzió szám: 10 (2026.11.05)

Előszó

A-Z gyűjtemény egy rövid összefoglalása ECARW határozatainak. Kiegészíti a vasúti járműveken és vasúti járművek alkatrészein végzett ragasztási munkák EN 17460 szabvány szerinti tanúsításának megszerzésére vonatkozó eljárást, és kiegészítő fogalommeghatározásokat, ideiglenes rendeleteket, korlátozásokat és értelmezéseket tartalmaz az EN 17460 szabványra vonatkozóan.

Amikor az ECARV-hoz tartozó tanúsító szervek az EN 17460 szabvány szerint tanúsítják a vállalatokat, mindkét fél (tanúsító szerv és tanúsított vállalat) számára kötelező az A-Z gyűjtemény használata.

Az A–Z gyűjteményt az ECARV kezeli és frissíti. Az igények felvételére irányuló kérelmeket írásban kell benyújtani az ECARV titkárához (a tanúsító szerveken vagy a ECARV@en17460.com-on keresztül).

Verziók

Az utolsó verzió óta bekövetkezett változások aláhúzva jelennek meg. A határozatok meghozatalának dátuma és az összes módosítás a verziószámokon keresztül jelenik meg. A verziószámok megfelelnek az ECARV üléseinek számának.

verzió	ülésszám	dátum
1	1.ülés	2022.06.15.
2	2.ülés	2022.11.03.
3	3.ülés	2023.05.12.
4	4.ülés	2023.11.07.
5	5.ülés	2024.05.07.
6	6.ülés	2024.11.13
7	7.ülés	2025.06.04
8	8.ülés	2025.11.05
9	9.ülés	2026.04.22
10	10.ülés	2026.11.05

Rövidítések

ABC	Adhesive Bonding Coordinator Ragasztási koordinátor (az összes kinevezett ragasztási koordinátorra vonatkozó általános kifejezés)
rABC	responsible Adhesive Bonding Coordinator (ABC in charge) Felelős ragasztási koordinátor
rABC/d	Deputy of the rABC with equal rights (and competences) Felelős ragasztási koordinátor helyettese megegyező jogosultságokkal és kompetenciákkal
ABC/d	Deputy of the rABC with non-equal rights (and competences) Felelős ragasztási koordinátor helyettese nem megegyező jogosultságokkal és kompetenciákkal
ECARV	**E**uropean **C**ommittee for **A**dhesive Bonding of **R**ailway **V**ehicles Vasúti járművek ragasztásával foglalkozó európai bizottság
EWF	European Welding Federation Európai hegesztési szövetség
DVS	German Welding Society Német hegesztési szövetség
ABT	Adhesive Bonding Technologist (according to DVS 3304) Ragasztó technológus (DVS 3304 szerint)
ATB	Approved Training Body - Jóváhagyott Képzőhely
ANB	Authorized Nominated Body – Felhatalmazott Kijelölt Szervezet

Szabvány javításai és megjegyzések

5.4.1 fejezet módosítása

Az EN 17460 szabvány 5.4.1. fejezetének 1. mondata hivatkozik a 2. táblázatra. Ez hiba; Ez alatt a 3. táblázatra való hivatkozást értjük.
(Verzió 4)

5.3.4.4 fejezet módosítása

Az EN 17460 szabvány 5.3.4.4. fejezetének 1. mondatában a következő áll: "A ragasztóanyagokat a D. melléklet szerint kell vizsgálni". Ezt a következő módon értelmezzük "A ragasztott kötéseket a D. mellékletnek megfelelően kell vizsgálni".
(Verzió: 4)

5.5. fejezet módosítása

Az EN 17460 szabvány 5.5. fejezetében 7. táblázat "Az A1, A2, A3 és Z biztonsági osztályoknak való megfelelőség igazolásához szükséges intézkedések és dokumentáció",
Hiba van a "Követelményprofilban leírt összes terhelési eset pontos elemzése,
a releváns kombinációk azonosítása, a méretezési terhelési esetek meghatározása"
(a 10. sor alatt). A sorszám hiányzik, az A1 oszlopban "D" szükséges, és az A2, A3 és Z esetében egy-egy "-" szükséges.
(Verzió: 6)

1. A gyűjtemény hatálya

1.1 Laminált biztonsági üveg

A laminált biztonsági üveg gyártása nem tartozik az EN 17460 szabvány hatálya alá. Ez az belső fóliával történő laminált üveg előállítására vonatkozik. Egyéb ragasztott kötések és tömítések melyek tartalmaznak laminált biztonsági üveget a szabvány hatálya alá tartoznak.
(Verzió: 3)

1.2 Szál erősített műanyagok *(FRP)*

Az EN 17460 szabvány nem alkalmazható, ha a laminált anyag a ragasztott alkatrészt magában foglalja, és az összes ható erőt maga a laminált elem veszi fel. Ha a laminált elem önmagában nem képes felvenni az összes ható erőt, az EN 17460 szabvány alkalmazandó.
(Verzió: 3)

1.3 Csavarok rögzítése

A magas vagy közepes kockázati osztályba tartozó csavarok rögzítését (pl. az EN 17976 csavar szabvány szerinti M és H kockázati osztályok) úgy kell megtervezni, hogy azok terhelés alatt teljes mértékben és tartósan betöltsék funkciójukat, anélkül, hogy csavarrögzítő ragasztóanyagokkal (pl. anaerob vagy mikrokapszulázott) kellene kiegészíteni őket.
Ha ezekhez a csavarkötésekhez csavarrögzítő ragasztót is használnak a kockázat minimalizálása érdekében, az EN 17460 nem alkalmazandó.
Ha a csavarrögzítő ragasztó használata további funkcióval rendelkezik, pl.

- elfordulásgátló védelem, ha ezt az előfeszítő erő nem garantálja teljes mértékben (pl. kivételes terhelések, polimer rétegek a csavar kötésben),
- különböző közegek elleni tömítés,
- állítócsavar pozíciójának rögzítése,

az EN 17460 szabvány alkalmazandó.
(Verzió 4, 7)

2. Általános

2.1 EN 17460 verzió

Fordításból eredő elérések esetén az EN 17460 angol változata alkalmazandó.
(Verzió: 3)

2.2 Sérült vasúti járművek szállítása

Az EN 17460 nem alkalmazandó sérült vasúti járművek szállítása esetén.
Az országspecifikus követelményeket az országok nemzeti vasútbiztonsági hatóságai határozzák meg. A személyek biztonságát azonban mindig biztosítani kell.
(Verzió: 3)

2.3 Alvállalkozói tevékenység

Alvállalkozói tevékenység esetén egyértelműen meg kell határozni a vevő/ügyfél és az alvállalkozó közötti szerződéses viszonyban a felelősségeket és azok határait.
(Verzió: 3)

2.4 Vállalat

A tanúsítás szempontjából a „vállalat" kifejezés egy vállalat telephelyét jelenti. A tanúsítvány mindig a vállalat címére (telephelyére) vonatkozik.
(Verzió: 10)

3. Személyi követelmények

3.1 Az 1-es és 2-es szintű kompetencia igazolása

Az EN 17460 szabvány A. és B. melléklete szerinti alkalmasság igazolása az EWF-rendszer szerinti 1. szintű (átfogó, EAE vizsga) és 2. szintű (specifikus - egyedi, EAS vizsga) képzéssel és vizsgával történik (jóváhagyott képzési intézmény által végzett képzés és a felhatalmazott kijelölt testület által lefolytatott vizsga).
(Verzió: 2)

3.2 Ragasztási koordinátor változás

Ha az EN 17460 szabvány ragasztási koordinátorra vonatkozó személyzeti követelmények már nem teljesülnek, a tanúsító szervet haladéktalanul tájékoztatni kell. A tanúsító szerv ezt követően ellenőrzi, hogy a tanúsítványt milyen mértékben szükséges módosítani, felfüggeszteni, vagy visszavonni.
(Verzió: 3)

3.3 Ragasztási koordinátor kinevezése képzési fázisban

Az 1. (EAE) vagy 2. szintű (EAS) képzésben részt vevő személyek is átmeneti időszakra kinevezhetők ABC-nek, ha a képzés a tanúsító audit időpontjában már megkezdődött.
Ebben az esetben a tanúsítvány érvényességi idejét erre az átmeneti időszakra kell korlátozni, amíg az ABC minősítést nem kap.
(Verzió: 3)

3.4 A helyettes kompetencia szintje

Az EN 17460 szabvány A, melléklete szerint a társaságnak legalább egy rABC-t és egy helyettest kell kineveznie. Ha az rABC állandó rendelkezésre állása nem szükséges, akkor alacsonyabb kompetenciaszintű személy nevezhető ki helyettesnek. Azonban biztosítani szükséges, hogy ebben az esetben a helyettes csak a saját hatásköri szintjén belül hozhasson döntéseket.
Kompetenciaszinttel nem rendelkező helyettes csak a gyártás előtti és beszerzési, valamint az A3 gyártási/karbantartási területekre nevezhető ki, de csak ha biztosított, hogy az rABC távollétében nem zajlanak ragasztási tevékenységek vagy nem születnek döntések.
(Verzió: 3)

3.5 Külsős felügyelet <u>alvállalkozói megbízás esetén</u>

Az EN 17460-ban ez áll: "Alvállalkozás esetén a megrendelő cég külső rABC/d-je nem dolgozhat az alvállalkozónak." Ez azt jelenti, hogy a beszerzési vonalon az alvállalkozó cég (beszállító/megrendelést teljesítő vállalat) ABC-je nem jelölhető ki egyidejűleg külsős ABC-ként a megrendelő cég (vevő) számára. Ennek célja az összeférhetetlenség megelőzése.
Ez azt jelenti, hogy alvállalkozói szerződés esetén a megrendelő cég (vevő) belső ABC-je kijelölhető külső ABC-ként az alvállalkozó cégnél (beszállító/ megrendelést teljesítő vállalat).
Ha az alvállalkozó a megrendelő leányvállalata (pl. holdingtársaság vagy más kapcsolódó jogi személy), ez az összeférhetetlenség nem áll fenn, és ebben az értelemben nincs szó külső koordinátorról.
(Verzió: 3, <u>10</u>)

<u>3.6 Társaságok száma, ahol egy ~~r~~ABC szerződve lehet</u>

Az EN 17460 szabványnak megfelelően a társaságnak biztosítania és bizonyítania kell, hogy a kinevezet külsős ~~r~~ABC rendelkezésre áll a feladatai elvégzéséhez. Ez különösen több társaság felügyelésének lehetőségére vonatkozik. A feladatok elvégzésére elegendő lehetőség akkor ismerhető el, ha a kinevezett személyt legfeljebb 3 társaságnál nevezik ki.
Kivételek a gyártás előtti, karbantartási, alvállalkozásba adási és beszerzési területeken fogadhatók el.
(Verzió: 3, 4, <u>10</u>)

3.7 Tulajdonosok, ügyvezető igazgatók kinevezése

Az EN 17460 szabvány A. melléklete (A.2.) szerint a társaság tulajdonosa, ügyvezető igazgatója, üzemeltetési vezetője vagy termelési vezetője kinevezhető ABC-nek, kis mennyiségű ragasztási munkák esetén.
Ezt a korlátozást nem kell betartani azoknak a társaságoknak, amelyek olyan kis létszámmal rendelkeznek, hogy ezektől a személyektől független személyt ABC-nek nem lehetne kinevezni.
Az 50 darabból álló "kismennyiségű" gyártási mennyiség csak tájékoztató jellegű.
(Verzió: 3, 4)

<u>3.8 A ragasztáshoz kapcsolódó munkatársak (frissítő) továbbképzése</u>

<u>A vállalat saját munkatársai által tartott belső képzések és a termékismertető képzések nem tekinthetők az ABC számára nyújtott frissítő továbbképzésnek.</u>
A folyamatos továbbképzéshez iránymutatásaként a következők szolgálnak: a ragasztási operátoroknak 4–8 órás és a ragasztási koordinátoroknak 8–16 órás képzésben kell részesülniük. Figyelembe kell venni a feladatok összetettségét, a munkatársak felelősségét a ragasztási folyamatban és az alkalmazások hatókörét. Rövidebb időtartalmakat szükséges megindokolni. Online szemináriumok akkor engedélyezettek, ha bizonyítható a résztvevő jelenléte.

Az időpontnak, időtartamnak, tartalomnak és előadónak nyomon követhetőnek kell lennie.
(Verzió: 3, 6, 10)

3.9 Ideiglenes munkavállalók alkalmazása (munkaerő lízing)

A ragasztási folyamatokban részvevő ideiglenes munkavállalókra (munkaerő-kölcsönzés, ideiglenes foglalkoztatás, bérelt személyzet, vállalkozó munkavállaló) ugyanazok a képesítési követelmények vonatkoznak, mint az állandó alkalmazottakra. Munkaerő-kölcsönzésről akkor beszélünk, amikor a munkavállalóra a bérlő utasítási joga vonatkozik.
Amint a termékfelelősséget átvállalja egy külső vállalat, amelynek a munkavállaló dolgozik, az EN 17460 szabvány szerinti alvállalkozói viszonyról van szó.
(Verzió: 3)

3.10 A 3. képzettségi szinttel rendelkező ABC kompetencia igazolása

3. szintű ABC esetében szükséges az EWF-rendszer szerinti 3. szintű (alap) képzést és vizsgát elvégezni (EAB diploma, képzés jóváhagyott képzési szervezet által ATB és a felhatalmazott kijelölt szervezet vizsgája ANB).
(Verzió: 4)

3.11 Ragasztási technológus elismerése 1. szintű ABC-nek

A ragasztási technológus (a DVS 3304 szerint ABT) összehasonlítható képesítésnek tekinthető az 1. kompetenciaszinttel, de nem rendelkezik kompetenciával az A1 és A2 osztályú ragasztott kötések tervezéséhez (validáció számítással). Ha a résztvevő teljesíti az EAE képzés "Tervezés oktatási blokkot" az EWF 662 szerint, és sikeresen teljesíti a vizsgát, akkor teljes mértékben az 1. kompetenciaszinttel rendelkezőnek tekinthető.
(Verzió: 5)

3.12 Az ABO – Ragasztó operátorok kompetenciája

Az A és B mellékletek kötelezőek az ECARV-ban végzett tanúsítási folyamatokban. Az ABO képzést, a 3. kompetenciaszint "alapvető technológiai kompetenciák" elérése számára, egy jóváhagyott képzési szervezetnek (ATB) kell elvégeznie és a vizsgát egy felhatalmazott az ISO 17024 szerint akkreditált kijelölt testületnek (ANB) kell lebonyolítania. A Ragasztó operátorok (ABO) csak a tanúsítványuk vagy diplomájuk hatálya alá tartozó ragasztási munkákat végezhetnek.
(Verzió: 6, 8)

3.13 Kompetenciaszint A2 osztálynál terméktervezés, validációval/számítással

Az EN 17460 szabvány 2. táblázatában az A2 osztály – A fejlesztési fázis esetén rABC és rABC/d 1. kompetenciaszinttel vannak meghatározva a terméktervezés validálással/számítással területen.
Ebben az esetben az rABC vagy helyettese közül bármelyikük rendelkezhet 1. kompetenciaszinttel.
(8. módosítás)

3.14 Belső alkalmazott ABC szükségessége

Legalább egy belső alkalmazott ABC-t kell kijelölni.
(Verzió: 10)

4. Ragasztási folyamatokra vonatkozó követelmények

4.1 Ragasztott kötések biztonsági követelmények nélkül (Z osztály)

A biztonsági követelmények nélküli ragasztott kötéseket (Z osztály) érthető módon kell biztonsági osztályba sorolni; A szabvány vagy a tanúsítási eljárás tekintetében nincsenek további követelmények.
(Verzió: 3)

4.2 Munkautasítások A3-as biztonsági osztálynál

Az EN 17460:2022 szabvány 6.3. fejezete szerint az rABC határozza meg az A3 és Z osztályú ragasztott kötésekhez a munkautasítások szükségességét. Az A3 osztályú ragasztáshoz minden esetben szükségesek a munkautasítások.

(Verzió: 3)

4.3 Ragasztás más társaságnál vagy más helyen

Ha A1 és A2 osztályú ragasztott kötéseket készítenek egy másik tanúsított társaság telephelyén, a helyszínen legalább egy 2. szintű ABC jelenlétére van szükség.
(Verzió: 3)

4.4 Húzó-nyíró vizsgálat sebessége

A magas modulusú ragasztókkal készített próbadarabok szakítóvizsgálataihoz 0,1 s^{-1} elmozdulási sebesség ajánlott (lásd az EN 17460 szabvány D. mellékletének 4.2. pontját).
(Verzió: 5)

4.5 A terméktervezés validálásának elfogadása DIN 6701 szerint

Ha az illeszkedés, a forma és a funkció nem változott, a DIN 6701 szerint validált projektek tervei az EN 17460 szabvány szerint is validáltnak kell tekinteni.
(Verzió: 6)

4.6 A beszerzési területre vonatkozó eljárás

A vállalatnak eljárásra van szüksége, hogy meghatározza a beszerzés, az értékesítés és az összeszerelés folyamatait / hatókörét.
(Verzió: 6)

5. A műszaki berendezésekre és az infrastruktúrára vonatkozó követelmények

5.1 Leválasztó anyagok kezelése

Azokon a területeken, ahol minősített ragasztott kötéseket készítenek vagy javítanak, csak paszta állagú szilikonragasztók, kenőanyagok és tömítőanyagok, valamint térhálósított szilikonanyagok engedélyezettek, ha biztosítható, hogy nem áll fenn az átvitel kockázata. Ezeken a területeken tilos a folyékony szilikonok használata.

A szilikonmentes leválasztó szerek, mint például a teflon-spray, csak akkor engedélyezettek, ha kizárható a ragasztási területre való átvitel kockázata.
(Verzió: 3)

6. Egyéb

6.1 Vizsgáló laborok

Azoknak a vállalatoknak vagy laboratóriumoknak, amelyek szolgáltatásokat nyújtanak a ragasztott kötések teszteléséhez, a tervezés validálásához, az alkalmazási tulajdonságokhoz és a folyamat megfigyeléshez, bizonyítaniuk kell alkalmasságukat ezekre a feladatokra (pl. tanúsítvány a kompetenciához, például akkreditáció EN ISO/IEC 17025).
Ha nem áll rendelkezésre hivatalos kompetencia tanúsítvány, a megbízónak a következő kritériumokat kell ellenőriznie, amikor vizsgálólaboratóriumot bíz meg a minősített ragasztási folyamatból származó kötések vizsgálatával:

- Személyzet (szervezet felépítése / a vizsgálatot végzők felelőssége;

a vizsgálóberendezéseket üzemeltető személyzet tanúsítványa, a ragasztás területének tanúsítványa (pl. saját minta előkészítéséhez)).

- Vizsgálóberendezések (rendszeres ellenőrzés, vizsgálatnál alkalmazott saját és egyéb irányelvek, jegyzőkönyvek készítése, adatok nyomon követhetősége)
- Munkaterület tulajdonságai (tisztaság, környezeti tulajdonságok, belépés korlátozása).
- A rendelkezésre bocsátott minták és termékek kezelése.
- A jegyzőkönyvek nyomon követhetőségének kezelése

A labor területen végzett ellenőrzés alternatívájaként lehetőség van arra, hogy egy tesztlaboratóriumot az ECARV-ben tagsággal rendelkező tanúsító szerv vizsgáljon meg a fenti pontok tekintetében, majd kiadja a megfelelő kompetencia bizonyítványt.
(Verzió: 3)

6.2 Karbantartás és javítás nem tanúsított munkaterületen

Csak egyedi esetekben (egyedi esetek; ez véletlen és nem tervezett eseteket jelent, és amikor a vasúti járművek biztonságos átszállítása (lásd 2.2) nem lehetséges) az EN 17460 szerint nem tanúsított műhely is használható ragasztott kötések javításához. Ebben az esetben az rABC-nek biztosítania kell, hogy a ragasztási munkák elvégzésének minden feltétele biztosítva legyen.

Ebben az esetben a javítási munkákat elvégző munkatársaknak (A1, A2 osztály) legalább 3. szintű kompetenciával kell rendelkezniük. Ez a szabály az alvállalkozói tevékenységre is vonatkozik.
(Verzió: 5, 8, 9)

7. Vállalati auditok / Tanúsítás

7.1 A DIN 6701 és EN 17460 szabványok párhuzamos érvényessége

A két szabvány szerinti tanúsítás párhuzamos alkalmazásának időszaka 2025 októberében véget ért. A DIN 6701 szerinti tanúsítványok érvényessége így lejárt.
(Verzió: 2, 3, 8)

7.2 Tanúsítvány kiállítása iránti kérelem

A tanúsításhoz és felügyelethez az 1. mellékletben bemutatott kérvény és a vállalkozás leírása szükséges. A tanúsító szervnek ellenőriznie kell, hogy a kérvény megfelel-e az EN 17460 szabvány és ezen iránymutatás követelményeinek. Ennek az A-Z-irányelvnek az alkalmazása kötelező a tanúsított vállalatok számára.
(Verzió: 2)

7.3 Példa egy ragasztott kötésre

A gyártás, karbantartás és javítás területén végzett vállalati auditok során a vállalatoknak legalább egy az alkalmazott biztonsági osztályú ragasztott kötést kell készíteniük. Erről előzetesen egyeztetni kell a tanúsító szervvel. Harmadik felek megbízásakor a tanúsító szerv saját belátása szerint eltekinthet a mintaragasztástól.
(Verzió: 2)

7.4 Tanúsító audit terjedelme

A vállalati auditok esetében a felhasználó vállalatokra vonatkozó minőségi követelményeket az EN 17460 szabvány "A ragasztókötési koordinátorok feladatai" című A1 táblázata alapján kell felülvizsgálni.
Az auditálás az EN 17460 szabvány és a szabvány A, B és D melléklete alapján történik (ezek a mellékletek kötelezőek). A vállalati auditokat a véletlenszerűen kiválasztott alkalmazásokon vagy folyamatokon végezzük.
A vállalati auditok a következőkre terjedhetnek ki:

- A tanúsítási kérelemben megadott adatok és a vállalat leírása;
- Az általánosan elfogadott mérnöki tudás és gyakorlat megértése (EN17460, egyéb szabványok, iránymutatások és műszaki közlemények);
- Szervezeti felépítés, hatáskörök, felelősségi körök, helyettesítési szabályok, a munkavállalók képzettsége, továbbképzések;
- Szakmai megbeszélések az ABC-vel. Szakmai megbeszéléseket kell folytatni a felelős ABC-vel és az egyenlő jogokkal rendelkező helyettesekkel. Ha nem jelölnek ki azonos jogú helyettest, akkor a szakmai megbeszélést a normatívan előírt helyettessel kell lefolytatni. A többi ABC-vel a szakmai megbeszélést szúrópróba-szerűen kell elvégezni;
- Specifikációk, követelmények listája, beszerzés, értékesítés, alvállalkozói szerződések;
- Osztályozás, tervezés, méretezés, számítások, projekttervezés, folyamattervezés; dokumentáció és igazolás;
- Gyártás, javítás/karbantartás, gyártási feltételek, munkahely;
- Raktározás és logisztika, beérkező áruk ellenőrzése;
- Gyártási dokumentumok, munkautasítások;
- Minőségbiztosítás, vizsgálatok, tesztek, munkaminták;
- Nyomonkövethetőség;
- Mérőberendezések ellenőrzése.

(Verzió: 2, 4, 5)

7.5 Felügyelet

A tanúsítvány érvényességi ideje alatt a tanúsító szervezet felügyeli a vállalatot.
A tanúsító szervezet által végzett legalább egy felügyeleti audit kötelező. Bizonyos esetekben további felügyeletre is sor kerülhet. A felügyeleti audit elvégzésére ugyanazok a minőségi követelmények vonatkoznak, mint a tanúsítási auditra, bár általában csak fele annyi időt vesz igénybe.
A felügyeleti audit költségeit a vállalat viseli a tanúsító szervezet vonatkozó díjainak megfelelően.
(Verzió: 2)

7.6. Jelentések

A tanúsító szervezet köteles az audit jelentéseket a vállalatnak továbbítani. A részleges vagy hiányos jelentések továbbítása nem megengedett, ahogyan a jelentések továbbítása nem felhatalmazott harmadik félnek sem.
(Verzió: 2)

7.7 A tanúsítványon szereplő adatok

A tanúsítványon szereplő adatoknak meg kell felelniük a 2. mellékletben lévő tanúsítványminta adatainak.

(Verzió: 2)

7.8 A tanúsítvány érvényessége

A tanúsítvány a felhasználó-vállalat telephelyére, a megadott alkalmazási körére (osztály és kód), megadott ABC-kre érvényes, és a tanúsítványra vonatkozó korlátozásokhoz kötött.

A tanúsítvány legfeljebb három évig érvényes.

Indokolt esetben a tanúsító szervezet a tanúsítvány érvényességét más feltételekhez kötheti (pl. más ABC használata, más vizsgálatok, más személyzet alkalmazása a ragasztási munkák elvégzésére, további minőségbiztosítási vizsgálatok, a tanúsító szervezet által felügyelt gyártás).

(Verzió: 2)

7.9 Érvényességi kör (kód)

A tanúsított osztályokon belül (A1, A2, A3), hacsak a tanúsítványon másként nem szerepel, az érvényesség hatálya nem korlátozódik bizonyos összeállításokra vagy alkatrészekre.

Az érvényességi kör meghatározását a kódtáblázatnak megfelelően kell megadni. (Lásd 3. melléklet)**.**

(Verzió: 2)

7.10 Változások az érvényességi idő alatt

A tanúsító szervezetet haladéktalanul értesíteni kell, ha a cég címe, a tanúsítvány osztálya, az ABC, a ragasztási terület és a „ragasztott kötés fő funkciójának" szándékos megváltoztatása vagy kiegészítése történik. Miután a tanúsító szervezet ellenőrizte a helyzetet, a tanúsítványt ennek megfelelően módosítják.

Az ABC személyzet változása esetén ezt az információt legalább a rABC és az egyenjogú helyettesek változásáról a tanúsító szervezetnek meg kell adni, ha nincs egyenjogú helyettes, akkor legalább a szabvány által előírt első számú helyettesről kell az információt átadni.

A tanúsító szervezetet tájékoztatni kell, ha a tanúsítvány érvényességi területének bármelyikén változás vagy kiegészítés történik: „előkezelési módszerek", „gyártási folyamatok", „vizsgálati módszerek", „gépesítési fok", valamint, ha a fő folyamatokban változás következik be. A tanúsító szervezet dönt arról, hogy a helyszínen ellenőrzi-e a változásokat, és hogy szükséges-e a tanúsítvány módosítása.

(Verzió: 2, 5)

7.11 A tanúsítványok visszavonása

A tanúsító szervezet visszavonhatja a tanúsítványt, ha:

- az EN 17460 hatálya alá tartozó ragasztási munkák elvégzésében súlyos hiányosságok vannak, amelyeket nem orvosolnak azonnal;
- az EN 17460 hatálya alá tartozó ragasztási munkák felügyeletében súlyos hiányosságok vannak;
- a kijelölt rABC vagy ABC már nincs jelen/nem elérhető;
- nincs érvényes igazolás a ragasztási munkákat végző személyzet képesítéséről az EN 17460 szabványban meghatározottak szerint;
- az EN 17460 szabványban meghatározott egyéb követelmények már nem teljesülnek;
- az érvényességi idő lejárt;
- a felhasználó vállalat lemond a tanúsítványról.

(Verzió: 2)

7.12 A tanúsítvány rövid formája (okirat)
Kívánságra a tanúsítvány rövidített formanyomtatványa kiállítható a társaság számára. Ez csak a teljes tanúsítvánnyal együtt érvényes. A rövid formanyomtatvány nem tartalmazza a személyi adatokat a hivatalos bizonyítványról. (mint például az ABC).
(Verzió: 2)

7.13 Online nyilvántartás
A tanúsító szervezetek kötelesek a kiadott tanúsítványok adatait egy online nyilvántartásban (https://www.en17460.com) vezetni. A tanúsítványok megjelenítése a lejárat után 90 nappal automatikusan megszűnnek (de nem törlődnek).
(Verzió: 2)

7.14. Az audit elhalasztása
A tanúsítvány érvényességének meghosszabbítása elvileg nem lehetséges. Kivételes esetekben, ha az audit időpontjának egyeztetése nem lehetséges időben, a tanúsítvány legfeljebb 3 hónappal meghosszabbítható cégaudit nélkül. Erről a vállalatot írásban tájékoztatják. A tanúsítvány új lejárati dátumát az online adatbázisban rögzítik. Az új tanúsítvány érvényességi ideje az idő túllépésének mértékével csökken. Két egymást követő tanúsítvány érvényességi ideje tehát hat év.
(Verzió: 2)

7.15 A ragasztási tevékenységekre jóváhagyott területek
Léteznie kell egy listának, a rABC által jóváhagyott a ragasztási tevékenységekre (A1, A2, A3 osztály) jóváhagyott területekről. A ragasztási területek kijelölését a tanúsítványban a tanúsító szervezetek végzik.
(Verzió: 2, 3)

7.16 Az auditorok száma
Az alábbi kombinációs körök esetében két auditor kötelező az első tanúsítás, az újra tanúsítás és a kiterjesztési auditoknál:

- gyártás + terméktervezés, A1 osztály esetén
- karbantartás és javítás + terméktervezés, A1 osztály esetén

Az A1 ragasztási osztály minden más kombinációjára, valamint az A2 és A3 osztályok minden hatókörére és azok kombinációira egy auditor szükséges. A kis mennyiségű ragasztási munkákat végző vállalatok auditálásához szintén egy auditorra van szükség, függetlenül az alkalmazási körtől és osztálytól. A felügyeleti auditoknál minden esetben egy auditorra van szükség.
(Verzió: 2)

7.17 Eszkaláció az eltérések határidőre történő orvoslásának elmulasztása esetén
Első tanúsítás és újratanúsítás esetén a tanúsítványok korlátozott időre adhatók ki, hogy a vállalatok a nem kritikus eltérések ellenére is megkaphassák a tanúsítványt. Ezeket a nem kritikus eltéréseket a meghatározott időpontig meg kell szüntetni; a tanúsítványt ezután lehet a teljes időtartamra meghosszabbítani, ha a nem kritikus eltérések ismételt ellenőrzése pozitívan zárul.
Felügyeleti audit esetén a nem kritikus eltéréseket is ennek megfelelően kell a vállalatnak végrehajtania. Ha az eltérések kijavítására meghatározott időt túllépik, a tanúsító szervezet jogosult a tanúsítványt felfüggeszteni vagy a tanúsítvány időtartamát lerövidíteni.
(Verzió: 2)

7.18 Beadványok

A tanúsításokkal vagy tanúsítási eljárásokkal (pl. kifogások vagy panaszok), valamint az A-Z gyűjtemény döntéseivel kapcsolatos beadványokat az ECARV-nak lehet elküldeni a „ecarv@en17460.com” e-mail címre.

(Verzió: 2)

7.19 A folyamatlépések, termék- és folyamattervezés alvállalkozásba adása

A terméktervezés és a folyamattervezés folyamatok beszerzése alvállalkozótól az alvállalkozásba adás folyamatlépéshez van rendelve. Az alvállalkozónak szükséges specifikációt a megrendelő ABC-jének kell kiadnia. Ha további ragasztással kapcsolatos szolgáltatást adnak alvállalkozásba, akkor a felelősségi köröket egyértelműen szabályozni kell.

A ragasztási kompetenciát a szabvány követelményeinek megfelelően akkor is igazolni kell, ha gyártási vagy javítási munkák elvégzésére adnak megbízást, és a vevőnek nincs saját műhelye vagy nincs saját személyzeti kapacitása.

(Verzió 2, 5)

7.20 A tanúsítási feltételek módosítása

Ha a tanúsítási feltételek változnak (pl. ez az A-Z-gyűjtemény), akkor ezeket a változásokat a tanúsítvány érvényességi ideje alatt a vállalatoknak is be kell vezetniük.

(Verzió 5)

7.21 Az ABC regisztrálása az online nyilvántartásban és a tanúsítványban

A rABC mellett minden azonos jogokkal rendelkező, de legalább a normatívan előírt ABC-t közzéteszik az online nyilvántartásban és a vállalati tanúsítványon. A vállalatoknak naprakész dokumentációt kell vezetniük az ABC-k nevéről, ragasztási képesítésükről és felelősségi körükről.

(Verzió 5)