

P-07

ISO 9001:2015
IATF 16949:2016

egz. nr

wydanie 04:
z 12.12.2024

strona 1
stron 6

TYTUŁ:


Bezpieczeństwo wyrobu

Egzemplarz roboczy.
Podlega aktualizacji.

UWAGA:

Zastrzegamy wszelkie prawa do niniejszego dokumentu i zawartej w nim treści. Powielanie oraz udostępnianie osobom trzecim bez zezwolenia Prezesa Zarządu S.I. TEXSIM w Miliczu jest zabronione.

	Nazwisko i imię	Data	Podpis
Opracował:	<i>Roman Trzeciak</i>	12.12.2024	
Zatwierdził :	<i>Wiesław Kaźmierczak</i>	13.12.2024	


<p>S.I.</p>  <p>MILICZ</p>	<p>PROCEDURA-07 Bezpieczeństwo wyrobu</p>	<p>Wydanie 3 Data: 17.08.2020r.</p>	<p>Strona 2 stron 6</p>
---	---	---	-----------------------------

1. CEL.

Celem działań opisanych w procedurze jest zapewnienie klienta, że wyroby produkowane w Spółdzielni posiadają odpowiednie właściwości użytkowe, które gwarantują bezpieczeństwo użytkownika.

2. PLAN PRZEBIEGU PROCEDURY


➤ Dane wejściowe	Przebieg procesu	Osoba odpowiedzialna, za właściwe wykonanie działania	➤ Dane wyjściowe
Surowiec Świadectwo odbioru Karta surowcowa Dokument PZ IN-21/1	Odbiór jakościowy (karta surowcowa, atest dostawcy)	Pracownik NK	Zwolnienie surowca do produkcji (status KJ - OK) F-7.4/4
Surowiec ze statusem KJ-OK Dokumentacja techniczna Instrukcje stanowiskowe Plan kontroli P-21	Przetwarzanie surowca	Operator maszyny	Półwyrób (status KJ-OK) karty samokontroli
Półwyrób ze statusem KJ Dokumentacja techniczna Instrukcje stanowiskowe Plan kontroli P-21	Przetwarzanie półwyrobu	Operator maszyny	Wyrób (status KJ-OK) karty samokontroli F-18/1/1-5
Wyrób Dokumentacja techniczna Plan kontroli Analiza FMEA IN-21/2 IN-21/3 IN-21/4 IN-21/5	Kontrola jakości	KJ	Nadanie statusu KJ OK lub NOK Raport kontroli F-21/2/1 F-21/3/1
Status wyrobu KJ- NOK P-22 wyrób niezgodny	ZABEZPIECZENIE WYROBU (karta braków)	KJ	karta braków F-22/2 Likwidacja lub do naprawy w uzgodnieniu z klientem Zgoda klienta na odstępowanie zał. 1 do P-22 Karta naprawy– F-22/6
Reklamacja P-22 wyrób niezgodny	ZABEZPIECZENIE WYROBU Wycofanie wyrobu z tej samej partii produkcyjnej	Pracownik NK	Likwidacja lub do naprawy w uzgodnieniu z klientem Zgoda klienta na odstępowanie zał. 1 do P-22 Karta naprawy– F-22/6

 <p>S.I. termim PRODUKT KABLI I PRZEWODÓW MILICZ</p>	<p>PROCEDURA-07 Bezpieczeństwo wyrobu</p>	<p>Wydanie 3 Data: 17.08.2020r.</p>	<p>Strona 3 stron 6</p>
--	---	---	-----------------------------

<p>Pozytywne wyniki badań Dyrektywa LVD * Normy przedmiotowe</p> <p>Wyroby z oznaczeniem CE o napięciu pomiędzy 50 V i 1000 V prądu przemiennego oraz pomiędzy 75 V i 1500 V prądu stałego</p>	<p>Wystawienie Deklaracji Właściwości Użytkowych UE</p>	<p>Kierownik NK</p>	<p>Deklaracja UE</p>
<p>Dyrektywa LVD*, CPR * Normy przedmiotowe Raport z badań wystawiony przez notyfikowane laboratorium dla klas wyższych od Fca</p> <p>Wyroby budowlane z oznaczeniem CE o napięciu przemiennym pomiędzy 50 V i 1000 V oraz pomiędzy 75 V i 1500 V napięcia stałego</p>	<p>Wystawienie Deklaracji DoP</p>	<p>Kierownik NK</p>	<p>Deklaracja Dop</p>
<p>Deklaracja UE, DoP</p>	<p>Zatwierdzenie deklaracji UE, DoP</p>	<p>Prezes Zarządu</p>	<p>Udostępnienie klientowi</p>
<p>Dyrektywa REACH*, RoHS*</p>	<p>Wystawienie Deklaracji Zgodności wytworzonego wyrobu z Dyrektywą RE- ACH, RoHS.</p>	<p>Pełnomocnik ds. Bezpie- czeństwa wyrobu</p>	<p>Udostępnienie klientowi</p>
<p>Dyrektywy Normy</p>	<p>Wystawienie Deklaracji Zgodności 2.1. Na życzenie klienta</p>	<p>Pracownik NK</p>	<p>Udostępnienie klientowi</p>
<p>Dyrektywy Normy</p>	<p>Identyfikację wymagań prawnych i regulacyjnych, aktualizacja</p>	<p>Kierownik TP, pracownik ds. norm</p>	<p>Aktualne dyrektywy i normy</p>
<p>Dyrektywy Normy Dokumentacja Techniczna Karty Dodatkowych wymagań odbiorcy Raport z kontroli badań</p>	<p>Wystawienie Świadectwa Odbioru Na życzenie klienta</p>	<p>Pracownik NK</p>	<p>Udostępnienie klientowi</p>

* DYREKTYWA 1999/34/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 10 maja 1999 r. zmieniająca dyrektywę Rady 85/374/EWG w sprawie zbliżenia przepisów ustawowych, wykonawczych i administracyjnych Państw Członkowskich dotyczących odpowiedzialności za produkty wadliwe.


* ROZPORZĄDZENIE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY (UE) 2023/988 z dnia 10 maja 2023 r. w sprawie ogólnego bezpieczeństwa produktów, zmieniające rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1025/2012 i dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2020/1828 oraz uchylające dyrektywę 2001/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywę Rady 87/357/EWG

<p>S.I.</p>  <p>MILICZ</p>	<p>PROCEDURA-07 Bezpieczeństwo wyrobu</p>	<p>Wydanie 3 Data: 17.08.2020r.</p>	<p>Strona 4 stron 6</p>
---	---	---	-----------------------------

- *DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/35/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia – dyrektywa LVD.
- *ROZPORZĄDZENIE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY (UE) NR 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. ustanawiające zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylające dyrektywę Rady 89/106/EWG (CPR).
- * ROZPORZĄDZENIE (WE) NR 1907/2006 PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE
- *DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2011/65/UE z dnia 8 czerwca 2011 r. w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (RoHS)
+ DYREKTYWA DELEGOWANA KOMISJI (UE) 2015/863 z dnia 31 marca 2015 r. zmieniająca załącznik II do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2011/65/UE w odniesieniu do wykazu substancji objętych ograniczeniem poszerzyła listę substancji – dotyczy RoHS tzw. 3,

3. PRZEDMIOT I ZAKRES

- 3.1. Przedmiotem procedury jest tryb postępowania w Spółdzielni przez poświadczenie, iż wyroby produkowane w Spółdzielni są wyrobami bezpiecznymi.
- 3.2. W Spółdzielni produkowane są wyroby, które nie są wyrobami przeznaczonymi do bezpośredniego użytkowania przez użytkownika (przewody z niezarobionymi końcami). Spółdzielnia ponosi odpowiedzialność za bezpieczeństwo wyrobu, które może wpłynąć na bezpieczeństwo użytkownika.
Wyjątkiem są produkowane w Spółdzielni przedłużacze, które uważa się za wyroby przeznaczone do użytkowania.
- 3.3. Szczegółowy opis wyrobów, który zawiera ich charakterystykę oraz przeznaczenie zawarty jest w kartach katalogowych udostępnionych wszystkim klientom i innym stronom zainteresowanym na stronie internetowej firmy.
- 3.4. Deklaracje producenta wymienione w pkt. 2 niniejszej procedury są udostępnione klientowi na życzenie.
- 3.2. Wszystkie procesy technologiczne są objęte audytem procesu technologicznego zgodnie z P-03 „Audit Wewnętrzny”.
- 3.3. Parametry wyrobu, które mają wpływ na bezpieczeństwo użytkownika są badane przez pracowników kontroli jakości, a wyniki są odnotowywane w codziennych raportach kontroli zgodnie z P- 21 „Monitorowanie i pomiary wyrobu”.
- 3.4. Wszystkie surowce używane są do produkcji zgodnie z ich przeznaczeniem. Posiadają odpowiedni status KJ i są zakupione u sprawdzonych dostawców.

	PROCEDURA-07 Bezpieczeństwo wyrobu	Wydanie 3 Data: 17.08.2020r.	Strona 5 stron 6
---	---	---------------------------------	---------------------

4. TERMINOLOGIA.

- Oznakowanie CE na wyrobie oznacza, że spełnia on wszystkie wymagania dyrektywy LVD oraz został poddany stosownym procedurom oceny zgodności, które zakończyły się wynikiem pozytywnym.
- Deklaracja Zgodności - dokument sporządzony przez uprawnionego pracownika działu kontroli jakości, który zawiera informacje o zgodności wykonania wyrobu zgodnie z odpowiednią normą wykonawczą bez podawania wyników badań.
- Świadectwo Odbioru -dokument sporządzony przez upoważnionego pracownika działu kontroli jakości, który stanowi potwierdzenie, że dostarczone wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w zamówieniu (przez wymagania podane w zamówieniu rozumie się wymagania uzgodnione i potwierdzone przy zamówieniu) z podaniem wyników badań.

5. ODPOWIEDZIALNOŚĆ I UPRAWNIENIA.

a) Pełnomocnik ds. Bezpieczeństwa wyrobu:

- nadzór nad przestrzeganiem niniejszej procedury
- współpraca, tworzenie oraz ustalanie priorytetów w eliminowaniu defektów mających wpływ na bezpieczeństwo wyrobu,
- współpraca przy tworzeniu analiz FMEA procesu lub ich weryfikacja,
- inicjowanie przeprowadzania aktualizacji analiz FMEA,
- przeprowadzanie lub zlecanie regularnych kontroli procesu i produktu bieżącej produkcji w celu potwierdzenia bezpieczeństwa produktu,
- wprowadzanie i nadzorowanie działań natychmiastowych i korygujących w przypadku wystąpienia niezgodności,
- weryfikacja wprowadzonych zaplanowanych działań w przypadku wystąpienia reklamacji,
- przekazywanie wszystkich ważnych informacji dotyczących bezpieczeństwa wyrobu pracownikom działu HH, TP oraz Zarządowi,
- w przypadku przedostania się na zewnątrz wyrobu niebezpiecznego niezwłoczne powiadomienie klienta, Zarządu Spółdzielni, pracowników produkcyjnych, działów TP, HH i NK,
- realizowanie lub inicjowanie przeprowadzenia planu naprawczego w przypadku przedostania się wyrobu niebezpiecznego na rynek,
- nadzór nad prawidłowym oznaczeniem wyrobu,
- przeprowadzanie szkoleń dla pracowników produkcyjnych, kontrolerów jakości oraz pracowników działu TP z zakresu bezpieczeństwa wyrobu.


a) Kierownik Działu Kontroli Jakości/ lub pracownik NK(*):

- nadzór nad przestrzeganiem niniejszej procedury,
- wystawianie Deklaracji UE, Świadectw Odbioru (*), Deklaracji DoP, Deklaracji Zgodności (*).

b) Pracownicy działu kontroli jakości:

- prawidłowe dokonywanie pomiarów i sprawdzeń,
- sporządzanie dokumentów poświadczających bezpieczeństwo wyrobu,
- oznaczanie wyrobów niezgodnych zgodnie z P-22.

c) Pracownicy produkcyjni:

 <p>S.I. termiŁ PRODUKT KABLI I PRZEWODÓW MILICZ</p>	<p>PROCEDURA-07 Bezpieczeństwo wyrobu</p>	<p>Wydanie 3 Data: 17.08.2020r.</p>	<p>Strona 6 stron 6</p>
---	---	---	-----------------------------

- wykonywanie wyrobów zgodnie z dokumentacją techniczną, planem kontroli,
 - separowaniem wyrobów niezgodnych.
- d) Kierownik działu TP
- Identyfikację wymagań prawnych i regulacyjnych oraz ich aktualizacja,
 - Aktualizacja danych i nadzór nad danymi w Międzynarodowym Materiałowym Systemie Danych (IMDS).

6. DOKUMENTY ZWIĄZANE:

Zał.1. Wykaz przewodów i ich oznaczenie
P-15 "Projektowanie procesu produkcji"
P-18 „Identyfikacja i status”
P- 21 „Monitorowanie i Pomiary wyrobów”
P-22 „Nadzór nad wyrobem niezgodnym”
P-23 „Działania korygujące i zapobiegawcze”
P-25 „Plany awaryjne”
P-26 „Plan naprawczy”

7. PRZEGLĄD DOKUMENTU

wydanie	Opis zmiany	osoba wprowadzająca zmianę	Data aktualizacji
II	1. Dopisano DYREKTYWĘ 1999/34/WE 2. Dopisano odpowiedzialnego za aktualizację dyrektyw i norm	R. Trzeciak	10.09.2018
II	Dolączone „Wykaz przewodów i ich oznaczenie”-zał.1	R.Trzeciak	10.09.2018
III	1. Aktualizacja procedury 2. Aktualizacja dyrektyw i rozporządzeń UE 3. Aktualizacja dokumentu „Wykazu przewodów i ich oznaczenie”	Roman Trzeciak	17.08.2020r.
IV	1. Aktualizacja procedury. 2. Wpisanie „ROZPORZĄDZENIE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY (UE) 2023/988...”	Roman Trzeciak	12.12.2024r.