

I. Cel

Zdefiniowanie wymagań JCW w stosunku do producentów zamienników materiałów eksploatacyjnych OEM (kartridżów z tuszem i tonerem) do drukarek przystępujących do certyfikacji T+M lub T. Określenie sposobu wykorzystywania znaku T+M lub T.

II. Zakres stosowania

Obowiązuje w Sekcji Bezpieczeństwa i Jakości Wyrobów

III. Dokumenty związane

1. Regulamin certyfikacji
2. Ogólne warunki zawierania transakcji
3. *I-02-WA- Wykaz dokumentacji dla procesu certyfikacji*
4. *F04-WA-Pytania do oferty*
5. *F07-WA- Oferta*
6. *F10-WA Inspekcja*
7. *Katalog identyfikacji wizualnej*
8. *PC-TUV-I-07-Z1 Specyfikacja techniczna*

IV. Założenia

1. Certyfikacja wg niniejszej procedury dotyczy kartridżów z tonerem monochromatycznych, tonerami kolorowymi, tuszem monochromatycznym i tuszami kolorowymi.
2. Certyfikacja może jedynie obejmować zamienniki nowe.
3. Certyfikacja przewiduje formę nadzoru nad certyfikatem w postaci corocznego nadzoru WTO oraz pomiarów kontrolnych opisanych w PC-TUV-I-07-Z1
4. Certyfikat ważny jest przez maksymalnie 5 lat
5. Klienci przystępujący do certyfikacji materiałów eksploatacyjnych do drukarek podlegają Regulaminowi certyfikacji Jednostki Certyfikującej Wyroby TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. oraz w Ogólnym Warunkom Zawierania Transakcji Jednostki Certyfikującej Wyroby TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
6. Program badań i certyfikacji jest prowadzony w 3 etapach (badania laboratoryjne, ocena dokumentacji, inspekcja miejsca produkcji) etapy te są od siebie niezależne i mogą być realizowane w kolejności dogodnej dla Klienta.
7. Definicje stosowane w ramach niniejszej procedury certyfikacji określone zostały w PC-TUV-I-07-Z1

V. Program badań i certyfikacji

1. Ustalenie między stronami udokumentowane na *F04-WA-Pytania do oferty oraz F07-WA-Oferta* dotyczące w szczególności:
 - ilości typów zamienników zgłaszanych do certyfikacji
 - etapów procesu nadania znaku zgodności
 - kosztu procesu nadania znaku zgodności
 - terminu wykonania usługi przez TÜV Rheinland Polska
2. Przesłanie przez Zleceniodawcę zlecenia do TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. na przeprowadzenie procesu nadania znaku zgodności dla danego wyrobu oraz jego procesu produkcji.
3. Zawarcie umowy wykonawczej na przeprowadzenie procesu nadania znaku zgodności – *Umowa Ogólna*.
4. Certyfikacja:

4.1 Badania laboratoryjne

- 4.1.3. Badania przewidują ocenę wydajności kartridża z tonerem zgodnie z normą ISO 19798 i/lub ISO 19752 oraz kartridża z tuszem zgodnie z normą ISO 24711 i/lub ISO 24712.
- 4.1.4. Badania wykonywane mogą być jedynie w laboratorium posiadającym akredytację PCA w zakresie norm wymienionych w punkcie 4.1.3
- 4.1.5. Dla ilości typów zamienników równej lub niższej niż 15, przeprowadza się badanie wszystkich wyrobów, które mają być objęte certyfikacją.
- 4.1.6. Dla ilości typów zamienników powyżej 15, badania przeprowadzane są na podstawie reprezentatywnej próbki określonej przy użyciu metody jakości granicznej, z zastosowaniem normy PN-ISO 2859-2 Procedury kontroli wrywkowej metodą alternatywną -- Plany badania na podstawie jakości granicznej (LQ) stosowane podczas kontroli partii izolowanych. Zgodnie z zaleceniami w/w normy, zastosowano procedurę A, z założeniem 8% wartości LQ. Wykorzystuje ona parametr liczby kwalifikującej oraz licznosc próbki wyznaczoną na podstawie rozkładu hipergeometrycznego.

Liczność próbek w zależności od ilości typów zamienników przeznaczonych do certyfikacji:

Ilość typów zamienników	Liczność próbek	Liczba kwalifikująca [Ac]
16 – 25	17 (lub 16 dla ilości typów równej 16)	0
26 – 50	22	0
51 – 90	24	0
91 – 150	26	0
151 – 280	28	0
281 – 500	32	0
501-1200	50	1
1201 – 3200	80	3
3201-10000	125	5

Zamienniki uznawane są, za spełniające wymagania, jeśli ilość wyrobów niezgodnych, nie przekracza parametru Ac.

4.1.7. Do badań zlecniodawca powinien dostarczyć:

4.1.7.1. Dla każdego zgłoszonego do badań typu kartridża z tuszem : 10 szt wraz z 3 odpowiednimi drukarkami

4.1.7.2. Dla 1 każdego zgłoszonego do badań typu kartridża z tonerem : 10 szt wraz z 3 odpowiednimi drukarkami

4.1.8 Warunkiem pozytywnego jest spełnienie wymagań punktu 3. *Kryteria oceny wyrobu podczas certyfikacji* określonego w PC-TUV-I-07-Z1

4.2 Ocena dokumentacji:

4.2.1. Dokumentacja niezbędna do certyfikacji opisana została w punkcie 1. *Dokumentacja wymagana od klienta* określonym w PC-TUV-I-07-Z1

4.2.2. Wynikiem przeprowadzenia oceny dokumentacji jest pisemny raport, gdzie JCW dokonuje oceny przesłanej dokumentacji i określa niezgodności, które należy usunąć przed zakończeniem procesu certyfikacji.

4.3. Ocena warunków techniczno-organizacyjnych:

4.3.1. Ocena WTO dla certyfikacji T+M obejmuje inspekcję miejsca produkcji z oceną wymagań opisanych w F10-WA Inspekcja – zastosowanie mają wszystkie wymagania.

4.3.2. Ocena WTO dla certyfikacji T nie ma zastosowania.

4.3.3. Ocena WTO obejmuje weryfikację zapisów potwierdzających realizację procesów produkcyjnych i ma zastosowanie dla certyfikacji T+M.

VI. Nadzór certyfikatu

1. W przypadku certyfikacji T+M

1.1 Ocena WTO prowadzona identycznie jak w P 4.3.

1.2 Badania przeprowadzone zgodnie z punktem 4. *Kryteria oceny zamiennika podczas nadzoru nad certyfikatem* zawartym w PC-TUV-I-07-Z1

1.3 Rozszerzenie zakresu certyfikatu o nowe typy, wymaga wykonania dodatkowych badań wydajnościowych w akredytowanym laboratorium. W takim przypadku, coroczna ocena WTO może zostać odroczone do momentu zakończenia badań rozszerzających zakres certyfikacji.

2 W przypadku certyfikacji T

2.1 Badania przeprowadzone zgodnie z punktem 4. *Kryteria oceny zamiennika podczas nadzoru nad certyfikatem* zawartym w PC-TUV-I-07-Z1

2.2 W przypadku chęci rozszerzenia certyfikatu o nowe typy zamienników, konieczne jest wykonanie dodatkowych badań wydajnościowych w akredytowanym laboratorium

VIII. Zasady używania znaków zgodności

1. Certyfikacja upoważnia do korzystania ze znaku TEST i MONITORING lub odpowiednio TEST

2. Wytyczne dotyczące stosowania znaków zgodności są szczegółowo opisane w „*Katalogu identyfikacji wizualnej*”