

PROFDIAGNOSTIK OÜ

**Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi
KÄSIRAAMAT**

Version 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

MÕÕTMISTE KVALITEEDIJUHTIMISSÜSTEEMI KÄSIRAAMAT

Kinnitatud:.....

Juhataja Andres Peerna

30. septembril 2005.a.

PROFDIAGNOSTIK OÜ

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

SISUKORD:

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Version 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

1 KASUTUSALA	3
2 MÕISTED JA MÄÄRATLUSED	3
3 MÕÕTMISTE KVALITEEDIPOLIITIKA.....	5
4 JUHTIMISNÕUDED.....	5
4.1. ORGANISATSIOON	5
JUHATAJA.....	6
TEHNOÜLEVAATAJA.....	6
PEARAAMATUPIDAJA.....	6
4.2. KVALITEEDIJUHTIMISSÜSTEEM	7
4.3. DOKUMENTATSIOON.....	8
4.4. TELLIMUSTE JA LEPINGUTE ÜLEVAATUS	8
4.5. KAEBUSED	9
4.6. MITTEVASTAVA MÕÕTMISE KONTROLL, PARANDUS- JA TÕKESTUSMEETMED	9
4.7. TÕENDUSDOKUMENTIDE SÄILITAMINE.	9
4.8. SISEAUDITID	10
4.9. JUHTKONNAPOOSED ÜLEVAATUSED	10
5 TEHNILISED NÕUDED	11
5.1. ÜLDIST	11
5.2. PERSONAL	11
5.3. RUUMID JA KESKKONNATINGIMUSED	11
5.4. MÕÕTMISMETOODIKAD JA VALIDEERIMINE	12
5.5.MÕÕTEVAHENDID.	12
5.6. MÕÕTMISTE JÄLGITAVUS	13
5.7. TULEMUSTE DOKUMENTEERIMINE.....	15
6 LISA 1 MÕÕTMISTE KVALTEEDJUHTIMISSÜSTEEMI DOKUMENTIDE REGISTER (R-01).....	15
7 LISA 2 MUUTUSTE LEHT.....	15

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

1. KASUTUSALA

Mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi käsiraamatus (edaspidi **käsiraamat**) esitatakse mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi kirjeldus, mis tõendab ettevõtte võimekust teostada erapooletult, asjatundlikult, efektiivselt sõidukite tehnilise seisukorra mõõtmisi ja väljastama tehniliselt kehtivaid tulemusi.

Kvaliteedijuhtimissüsteem aitab luua ning mõjusalt rakendada kliendi rahulolu süsteemi, mis toimib läbi pideva parendamise ja mittevastavuste vältimise.

Kvaliteedijuhtimissüsteem hõlmab sõidukite tehnilise seisukorra mõõtmiste tegutsemisvaldkonda sõidukite tehnülevaatuspunktis.

Käsiraamat on välja töötatud kooskõlas EVS-EN ISO/IEC 17025 nõuetega ja on aluseks mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi rakendamisel ning töökorras hoidmisel.

Käsiraamat on ette nähtud:

- ettevõtte mõõtmiste kvaliteedipoliitika, protseduuride ja meetodite fikseerimiseks;
- mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi kirjeldamiseks ja rakendamiseks;
- tegevuste parendamiseks ja tõendustegevuste kergendamiseks;
- dokumentaalse baasi hankimiseks mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi auditeerimisel;
- mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi ja selle nõuete järjepidevuse tagamiseks muutuvates tingimustes;
- personali väljaõppeks mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi nõuete ja tegevusmeetodite alal;
- mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi vastavuse tõendamiseks kvaliteedinõuetele lepingulistes olukordades.

2. MÕISTED JA MÄÄRATLUSED

Organisatsioon – käsiraamatus ettevõtte tähistamiseks **PROFDIAGNOSTIK OÜ sõidukite tehnülevaatuspunkti**

Kvaliteedijuhtimissüsteem - juhtimissüsteem ettevõtte kvaliteediga seonduva suunamiseks ja ohjeks.

Parendamine – kvaliteedijuhtimise osa, mis keskendub ettevõttes mõjususe ja tõhususe suurendamisele.

Kvaliteet – toote, teenuse, süsteemi või protsessi olemuslike iseloomustuste kogumi võime täita klientide ja teiste huvipoolte nõudeid.

Kvaliteedikäsiraamat – dokument, mis sisaldab miinimumnõudeid, tagamaks ettevõtte kvaliteedijuhtimissüsteemide vastavust kehtivatele nõuetele.

Ohje – töö korraldamine ja juhtimine.

Protseduur – kindlaks määratud reeglistik mingi tegevuse või protsessi teostamiseks.

Toode (teenus) – on protsessi tulemus, mille käigus valmib leping, projektdokumentatsioon, toodang või osutatakse teenus.

Tõendusdokument - dokument, mis määratleb saavutatud tulemused või esitab tõendusmaterjali tegevuste kohta.

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

Huvitatud osapool - Organisatsiooni kvaliteedialasest tulemuslikkusest huvitatud või sellest mõjutatud üksikisik või grupp

Mittevastavus - Nõude mittetäidetud.

Etalon – materiaalmõõt, mõõteriist, etalonaine või mõõtesüsteem, mida kasutatakse mõõtühiku või sama liiki suuruse mõnede teiste väärtuste määratlemiseks, realiseerimiseks, säilitamiseks või edastamiseks.

Jälgitavus – mõõtetulemuse või etaloni väärtuse omadus, mis võimaldab seda seostada riigi- või rahvusvahelise etaloniga katkematu võrdlusahela kaudu, kusjuures ahela kõikidel lülidel on teadaolev mõõtemääramatus.

Mõõtemääramatus – mõõtetulemusega seonduv parameeter, mis iseloomustab mõõtesuurusele põhjendatult omistatavate väärtuste tõenäosusjaotust.

Mõõtemetod – üldiselt kirjeldatud mõõtetoiimingute loogiline jada.

Mõõteriist – mõõtevahend mõõtesignaali saamiseks vaatlejale vahetult tajutaval kujul.

Mõõtesüsteem – mõõtevahendite ja lisaseadmete komplekt, mis on koostatud kindla mõõteülesande jaoks.

Mõõtevahend – kindlate metrooloogiliste omadustega tehniline vahend, mida kasutatakse mõtmiseks ainsa vahendina või koos lisaseadmega.

Kalibreerimine – menetlus, mis fikseeritud tingimustel määrab kindlaks seose mõõtevahendiga saadud väärtuse ja etaloni abil saadud füüsikalise suuruse vastava väärtuse vahel.

Taatlemine – protseduur, mille käigus pädev taatluslabor või teavitatud asutus kontrollib mõõtevahendi vastavust kehtestatud nõuetele ja märgistab nõuetele vastava mõõtevahendi taatlusmärgiga.

Tüübikinnitus – pädev otsustus selle kohta, et vaadeldavat tüüpi mõõtevahend vastab õigusaktidega kehtestatud nõuetele ning on kasutatav õiguslikult reguleeritud toimingutes, võimaldades teatud ajavahemiku (taatluskehtivusaja) jooksul saada usaldatavaid mõõtetulemusi.

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

3. MÕÕTMISTE KVALITEEDIPOLIITIKA

PROFDIAGNOSTIK OÜ lähtub oma tegevuses sõidukite tehnilisel ülevaatusel:

- ettenähtud mõõtmiste kvaliteedi kindlustamise printsiipidest, standardi EVS-EN ISO/IEC 17025 nõuetest;
- Eesti Vabariigis kehtivatest õigusnõuetest ning muude ametkondlike normdokumentide nõuetest.

Sõidukite tehnilise ülevaatusetegevuste põhimõteteks on:

- mõõtmiste kvaliteedi tagamine;
- erapooletu, asjatundlik ja majanduslikult efektiivne tegutsemine;
- ettevõtte juhtkonna ja personali professionaalne pädevus;
- klientide teenindamisel lugupidav suhtumine klienti ja kliendi rahulolu tagamine;
- mõõtmiste teostamine kindlaksmääratud meetodite järgi ja klientide nõudeid arvestades;
- oma tegevuste keskkonnasäästlik korraldamine, vältides või vähendades õhu ja pinnase saastamist mõõtmiste protsessis ning ülevaatuspunkti territooriumil.
- materjali- ja energiaressursside säästlik kasutamine.
- jäätmete nõuetekohane kogumine ja üleandmine vastavat jäätmeluba omavatele jäätmekäitlus-ettevõtetele

Kvaliteedikäsiraamat on kasutamiseks kõigile ettevõtte töötajatele ja kättesaadav teistele huvipooltele konfidentsiaalsuse nõudeid arvestades.

Käesoleva mõõtmiste kvaliteedipoliitika on kinnitanud:

.....
Andres Peerna
PROFDIAGNOSTIK OÜ juhataja
03.06 2005.a

4. JUHTIMISNÕUDED

4.1. Organisatsioon

Profdiagnostik OÜ on 2001. aasta juulikuus spetsiaalselt sõidukite tehnojärelvalve teostamiseks asutatud äriühing.

Profdiagnostik OÜ tegevuseks on sõidukite ja haagiste tehnoseisundi kontrollimine, mis on kohustuslik kõigile füüsilistele ja juriidilistele sõidukiomanikele, vastavalt Teede- ja sideministri 29. mai 1998.a.määrusele nr 21 "Sõidukite tehnojärelvalve eeskiri".

Tehnoseisundi kontrollimise eesmärgiks on liiklusele ohutu ja loodushoidliku sõiduki tehnoseisundi tagamine, sõiduki riikliku registreerimistunnistuse andmete kontrollimine ning riikliku autoregistri andmete täpsustamine. Ülevaatusete tulemusena tuvastatakse sõiduki vastavus või mittevastavus kehtivatele tehnonõuetele.

Tehnoülevaatajateks on nõuetekohase haridusega ja eriväljaõppega ülevaatajad, kes on Maanteeamet (edaspidi MNT) poolt atesteeritud ja volitatud kontrollima sõidukite tehnoseisundit.

Profdiagnostik rendib pikaajalise rendilepingu alusel järgmisi ruume ATM Haldus OÜ-lt:

- ülevaatussaal
- arhiiv
- klienditeeninduse ruum
- riietusruum
- wc

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Version 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

- kliendi wc
- köök

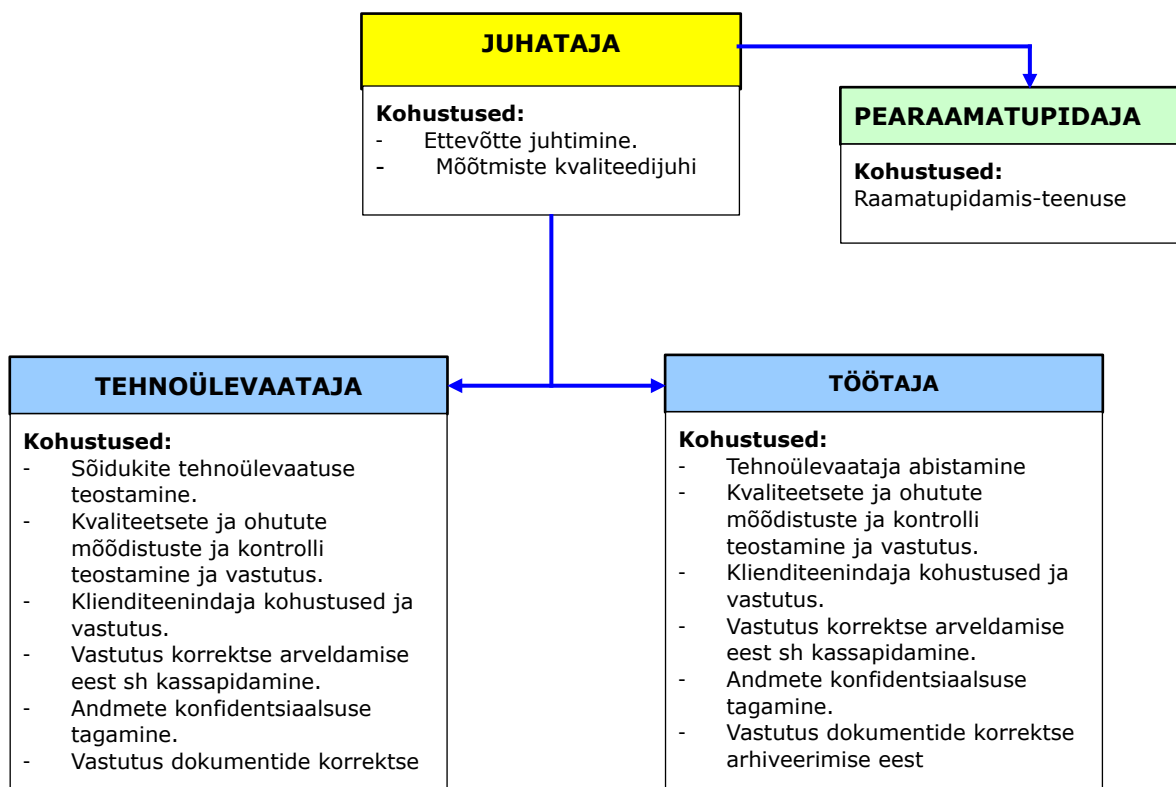
kokku 300 m2 ning lisaks parkimiskohad hoonesse sissepääsu ees ja hoonest väljapääsu juures. Ruumidel on valvesignalisatsioon (Ieping Falck iga).

Ettevõtte rekvisiidid on järgmised:

- registri nr: 10788514
- aadress: Ehitajate tee 116, Tallinn, 13517
- tel: 5640322; 6099235
- e-post tunest@hot.ee

Juhtimisstruktuur ja kohustused.

SKEEM.



PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

4.2. Kvaliteedijuhtimissüsteem

Kvaliteedijuhtimissüsteemi abil taotletakse kvaliteetset ja ajakohast mõõtmistegevust.

Sõidukite ülevaatuspunktis mõõdetakse:

- sõiduki pidurdustõhusust;
- sädesüüte-mootoriga sõiduki heitgaase;
- sõiduki klaaside läbipaistvust;
- kompressioonsüüte-mootoriga sõiduki heitgaasi suitsusust;
- sõiduki müra;
- sõiduki pikkust.

Kvaliteedijuhtimissüsteemi eesmärgiks on tagada ülevaatuspunktis teostatavate mõõtmiste riiklikult ning rahvusvaheliselt tunnustatav tase ja nende tulemuste sõltumatus ning konfidentsiaalsus.

Kvaliteedijuhtimissüsteem tugineb ettevõtte juhtkonna poolt EVS-EN ISO/IEC 17025 alusel määratletud mõõtmiste kvaliteedipoliitikale, mida viiakse ellu kvaliteedikäsiraamatu ja sellega seotud dokumentide abil. Nendes dokumenteeritud kvaliteedinõuded kuuluvad kõrvalekaldumatule täitmisele personali poolt.

Kvaliteedikäsiraamatu halduriks on kvaliteedi juht – ettevõtte juhataja. Tema äraolekul vastutab kvaliteedikäsiraamatu eest kehtestatud korras määratud asendaja.

Kvaliteedikäsiraamatu eest vastutaja kohustused on:

- hoida kvaliteedikäsiraamat pidevalt ajakohane;
- kõrvaldada kasutusest kehtetud kvaliteedikäsiraamatu versioonid.

Käsiraamatusse tehtavad muudatused registreeritakse käsiraamatu lisas paikneval muudatuste leheküljel. Pärast järjekordset kvaliteedisüsteemi ülevaastust esitatakse vahepeal sisseviidud muudatused ja täiendused põhitekstina, varustades selle uue variandi numbri ja koostamiskuupäevaga.

Mõõtmiste kvaliteedijuhtimise eest ettevõttes vastutab kvaliteedi juht – ettevõtte juhataja, kelle äraolekul vastutab kvaliteedi juhtimise eest tema poolt määratud isik.

Kvaliteedi juhtimise eest vastutaja kohustused on:

- kõigi kvaliteedialaste dokumentide kinnitamine;
- kvaliteedijuhtimissüsteemi tutvustamine ja õpetamine ülevaatuspunkti personalile;
- arhiivi eest vastutaja määramine;
- kaebuste lahendamine;
- personali eri- ja kvaliteedialase täiendõppe organiseerimine;
- mõõtmiste kvaliteediauditite ja -ülevaatuste planeerimine.

Iga tehnoulevaatuspunkti töötaja kannab personaalset vastutust mõõtmiste kvaliteedi eest oma tööloigis.

Töötajad kinnitavad oma allkirjaga töösisekorraeeskirja, kvaliteedipoliitika ja mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi ning konfidentsiaalsuse nõuete täitmist.

Iga uut töötajat instrueeritakse esmaselt enne tegelike tööülesannete täitmisele asumist. Instrueerimise käigus tutvustatakse uuele töötajale tööalaste, töösisekorra, tööohutuse ja tuleohutuse nõuete kõrval ka kvaliteedijuhtimissüsteemi ja töö konfidentsiaalsuse nõudeid. Kõrvalekaldumised kvaliteedijuhtimissüsteemi nõuetest pole ülevaatuspunkti töös lubatud. Mittevastavuste ilmnemisel peab kvaliteedi juht viivitamatult välja töötama ja rakendama korigeerivad meetmed nende kõrvaldamiseks või olemasoleva kvaliteedijuhtimissüsteemi täiustamiseks.

Viited

Töösisekorra eeskiri (**J-02**)

Tööohutusjuhendid (**OJ-01;02...**)

Mittevastavuse, korigeeriva ja ennetava tegevuse protseduur (**P-04**)

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

4.3. Dokumentatsioon

Ettevõtte kvaliteedijuhtimissüsteemi dokumentatsioon koosneb:

1. **Mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi käsiraamatust;**
2. Käsiraamatu lisa 1. **MKJS dokumentide register (R-01)**
 - Protseduurid.
 - Skeemid.
 - Registrid.
 - Tüüpvormid.
 - Mõõtmismeetodid.
 - Juhendid.
 - Kaustad.
 - Personali ametijuhendid, töökohustused, koolitused jt.
 - Personali töölepingud;
 - Üldkorralduse dokumendid (käskkirjad, koosolekute protokollid, kirjavahetus
 - Töötervishoiu ja tööohutuse dokumendid (tööohutusjuhendid)

Dokumentide register (loetelu) on antud käsiraamatu lisa **MKJS dokumentide register (R-01)** ja elektroonselt **c:\MKJS\registrid**. Kõik mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi originaaldokumendid säilitatakse arhiivis.

Mõõtmismeetodite kirjelduste koopiaid väljastatakse mõõtmiste eest vastutavatele töötajale ning seadmete kontrollimise eeskirjad seadmete kontrollijatele vastavalt vajadusele.

Mõõtmisvahendite kasutus- ja hooldusjuhendite koopiaid asuvad personaliruumis ja on kättesaadavad igale seadme kasutajale.

Elektroonselt säilitatavatest dokumentidest salvestatakse varukoopiaid CD-ketastele.

Dokumentide jooksev korrigeerimine ja ajakohastamine toimub tehnölevaatuspunkti töötajate initsiatiivil.

Kõigi kvaliteedialaste dokumentide kinnitamine ja vajadusel annulleerimine on kvaliteedijuhtimise eest vastutaja ülesanne.

Normdokumentide – standardite, mõõtmismeetodite jt – kehtivust kontrollib kvaliteedijuht .

Mittekehtivad või vananenud dokumendid kõrvaldab kvaliteedijuht otsekohe kõigist avaldamis- ja kasutuskohadest.

Mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi dokumentide korraline ülevaatus toimub iga mõõtmiste kvaliteedisüsteemi ülevaatus käigus vähemalt kord aastas.

Viited

Dokumendiohje protseduur (**P-02**)

Dokumentide register (**R-01**)

4.4. Tellimuste ja lepingute ülevaatus

Sõidukite tehnölevaatuspunkt (edaspidi nimetatud **Ülevaatuspunkt**) teostab mõõtmisi vastavalt lepingutele. Lepinguks võib olla iga kirjalik või suuline kokkulepe kliendiga sõiduki tehnölevaatus-teenuse osutamise kohta. Tööde vastuvõtmine ja käsitlemine on kirjeldatud Sõidukite tehnölevaatus protsessi skeemil (**S-02**).

Juhataja viib läbi tellimuste/lepingute ülevaatused. Ülevaatused peavad tagama, et:

- kasutatavad mõõtmismeetodid on adekvaatselt määratletud, dokumenteeritud ja mõistetud (vt. p 5.4);
- Ülevaatuspunktil on võime ja ressursid (personal, seadmed, praktilised oskused, kogemused, info jne) nõuetele vastamiseks;

Igast kõrvalekaldest lepingust informeeritakse klienti. Kui peale tööde teostamist vajab leping täiendamist, korratakse ülevaatus ning iga täiendus tehakse teatavaks asjassepuutuval personalile.

Viited

Mittevastavus, korrigeeriv ja ennetav tegevus – protseduur (**P-04**)

Mõõtmiste protsess (**S-02**)

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

4.5. Kaebused

Ülevaatuspunkti tegevust käsitlevad kaebused arutatakse läbi hiljemalt ühe nädala jooksul arvates kaebuse laekumise kuupäevast kogu ülevaatuspunkti personaliga. Kvaliteedijuhi juhtimisel selgitatakse välja kaebuse põhjustanud asjaolud ja selle põhjendatus ning kavandatakse vajaduse korral meetmed ilmnenud puuduste kõrvaldamiseks ja taoliste pretensioonide vältimiseks tulevikus.

Kaebustele vastamine on kvaliteedijuhi ülesanne.

Laekuvad kaebused – nii kirjalikud, isiklikud kui telefonilised – registreeritakse saabumise kuupäeval töötaja poolt kaebuste registris (kaust Kaebuste-register). Kirjalikud kaebused ja kaebuste vastuste ära kirjad säilitatakse samas kaustas kronoloogilises järjestuses.

Laekunud kaebuste registrisse kandmise eest vastutab töötaja. Kui kaebus osutub põhjendatuks ja sellega on kaasnenud materiaalne kahju kaebajale, kohustub ülevaatuspunkt kahju hüvitama.

Vastutus kaebuste alusel ilmnenud mittevastavuste parandusmeetmete elluviimise eest lasub kvaliteedi juhil.

Tõsise iseloomuga, põhjendatud kaebuste laekumisel viiakse läbi mõõtmiste kvaliteediaudit kaebust põhjustanud asjaolude ning nende parandamiseks kavandatud meetmete tõhususe kontrollimiseks ülevaatuspunkti ulatuses.

Kõik kvaliteedijuhtimissüsteemi ülevaatuste vahelisel perioodil laekunud kaebused ja parandusmeetmed nende põhjuste kõrvaldamiseks vaadatakse läbi igal järjekordsel mõõtmiste kvaliteedisüsteemi ülevaatusel ja antakse hinnang rakendatud parandusmeetmete otstarbekusele.

Viited

Kaust: Kaebuste register (**K-01**)

4.6. Mittevastava mõõtmise kontroll, parandus- ja tõkestusmeetmed

Kõrvalekaldumised mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi nõuetest pole ülevaatuspunkti töös lubatud. Mittevastavused tuvastatakse erinevate tegevuste käigus nagu mittevastava mõõtmise kontroll, sise- või välisauditid, juhtkonnapoolsed ülevaatused, tagasiside klientidelt või personalivaatlused.

Mittevastava mõõtmise tuvastamisel peab kvaliteedi juht viivitamatult välja selgitama mittevastavuse põhjustanud häired, rakendama meetmed nende kõrvaldamiseks ja tõkestamiseks, määratlema parandusmeetmed ning vajadusel täiustama olemasolevat kvaliteedijuhtimissüsteemi.

Kvaliteedijuht võtab vastu otsuse mittevastava mõõtmise kohta, teavitab vajadusel klienti ja töö võetakse tagasi mõõtmiste kordamiseks. Vastutust mõõtmiste kordamisele lubamise eest kannab kvaliteedijuht.

Kui hindamine näitab, et mittevastav mõõtmine võib korduda, rakendatakse parandusmeetmeid.

Parandusmeetmete läbiviimise eest ülevaatuspunktis vastutab kvaliteedi juht, kelle ülesandeks on kontrollida kvaliteediauditi protokollis kavandatud korrigeerivate meetmete tegelikku elluviimist.

Parandusmeetmetest tulenevad muudatused dokumenteeritakse. Kvaliteedijuht korraldab seiret rakendatud parandusmeetmete efektiivsuse üle.

Vähendamaks mittevastavuste esinemise tõenäosust, määratakse kindlaks potentsiaalsed mõõtmisi või kvaliteedisüsteemi puudutavad mittevastavuste allikad ning vajadusel rakendatakse ennetavaid tõkestusmeetmeid. Nende läbiviimise eest vastutab kvaliteedi juht.

Viited

Mittevastavus, korrigeeriv ja ennetav tegevus – protseduur (**P-04**)

Siseauditite läbiviimine

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Version 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

4.7. Tõendusdokumentide säilitamine.

Ülevaatuspunkti arhiivi eesmärgiks on säilitada ülevaatuspunkti töösse ja mõõtmistesse puutuv kirjalik või elektrooniline tõendusmaterjal turvaliselt ja kliendi seisukohalt konfidentsiaalselt. Arhiivindussüsteem põhineb mõõtmiste kvaliteedisüsteemi dokumentide registril. Dokumentide säilitamise aeg on määratud lähtudes vajadusest tagada adekvaatne ülevaade ülevaatuspunkti tegevusest igal ajahetkel ning säilitada selle tegevuse tulemused võimalikuks järelkontrolliks.

Igast mõõtmisest säilitatakse mõõtmisobjektide (sõidukite) andmed ja mõõtmistulemused ettevõtte arhiivis 1 aasta ning elektroonselt MNT serveris.

Arhiiv asub eraldi ruumis. Arhiivi eest vastutab juhataja, kelle ülesandeks on hoida arhiivi antud dokumendid arhiivindussüsteemile vastavas korras. Võõrastele on juurdepääs arhiividokumentidele keelatud. Kontrollorganite esindajatele annab igakordselt loa arhiividokumentidega tutvumiseks juhataja peale nende kontrollimisõiguse seaduspärasuse tuvastamist.

Arvutid on kaitstud parooliga, mida alati teavad töötajad. Seoses koosseisu muutumisega muudetakse vajaduse korral parooli, et lahkuv personalil poleks võimalik siseneda arvutisse.

Viited

Dokumendihje protseduur (**P-02**)

Mõõtevahendite protseduur (**P-03**)

4.8. Siseauditid

Mõõtmiste kvaliteediauditi eesmärgiks on selgitada kvaliteedijuhtimissüsteemi toimimist praktikas. Auditite kava hõlmab kõiki kvaliteedijuhtimissüsteemi elemente - ettevõtte struktuur, personal, mõõtmiseseadmed, -meetodid, töökeskkond, mõõteobjektide käsitlemine, mõõtmistulemuste õiendid ja kaebused. Kvaliteediauditeid viiakse läbi regulaarselt vastavalt kvaliteediauditite aastaplaanile (kaustas: Auditid).

Kvaliteediauditi tulemused vormistatakse aruandena, kus on märgitud auditi läbiviija, parandusmeetmed ja konkreetsed tähtajad ilmnenud puuduste likvideerimiseks. Auditid aruanded säilitatakse (kaustas: Auditid) vähemalt 3 aastat.

Kvaliteediauditid viiakse läbi määratud siseaudiitori poolt, kes omab vastavat tunnistust. Siseaudiitor peab olema auditeeritavast tegevusest sõltumatu.

Viited

Auditi läbiviimise protseduur (**P-05**)

Dokumendihje protseduur (**P-02**)

4.9. Juhtkonnapoolsed ülevaatused

Mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi ülevaatusete läbiviimise eesmärgiks on tagada ülevaatuspunkti vastavus mõõtmiste kvaliteedipoliitikale ja selle ajakohasus.

Kvaliteedijuhtimissüsteemi ülevaatus viiakse läbi regulaarselt 1 kord aastas, lisaks vajaduse korral seoses muutustega struktuuris, töömahus või iseloomus, kvaliteediauditi või akrediteerimisorgani kontrollküstuste tulemuste alusel.

Kvaliteedijuhtimissüsteemi ülevaatuses osaleb kogu ülevaatuspunkti personal. Ülevaatusel käsitletakse muutusi kvaliteedijuhtimises ülevaatusete vahelisel perioodil, kvaliteediauditite tulemusi, kvaliteedikäsiraamatu ajakohasust, personali täienduskoolitust, võrdlusmõõtmiste vajalikkust ja tulemusi, laekunud kaebusi ja nende käsitlemist.

Ülevaatusete tulemused ning kavandatud meetmed ilmnenud puuduste likvideerimiseks vormistatakse protokollina, milles antakse hinnang kvaliteedijuhtimissüsteemi toimimise efektiivsusele ning vastavusele EVS-EN ISO/IEC 17025 nõuetele. Protokollid säilitatakse (kaustas: Juhtkonna ülevaatused) alaliselt ja nende alusel töötatakse vajaduse korral välja parandusmeetmed või kvaliteedikäsiraamatu uus variant.

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

Kvaliteedijuhtimissüsteemi ülevaatuste korraldamise eest vastutab kvaliteedijuht.

Viited

Juhtkonnapiiride ülevaatuste protokollid (**JPr-01;02...**)

5. TEHNILISED NÕUDED

5.1. Üldist

Ülevaatuspunkti poolt teostatavate mõõtmiste korrektsuse ning usaldatavuse määravad mitmed tegurid -.personal, ruumid ja keskkonnatingimused, mõõtmismeetodite valik ja nende valideerimine, seadmed, mõõtmiste jälgitavus.

5.2. Personal

Ülevaatuspunkti juhtiva ja vastutava isikkoosseisu valikul lähtutakse erialase hariduse ja mõõtmistöö suunalise tööstaaži olemasolust.

Ülevaatajal peab olema vähemalt keskharidus ja 3-aastane tööstaaž sarnastes töösuundades. Enne uute töötajate iseseisvale tööle lubamist viiakse läbi esmane instrueerimine. Esmase instrueerimise käigus peab uus töötaja omandama vajalikud teadmised järgmistel aladel:

- tema tööülesannetes kuuluvate mõõtmiste meetodid;
- vajalike mõõtmisseadmete kasutamine, hooldamine ja kontroll;
- kvaliteedikäsiraamatu tundmine;
- tööohutus ja tuleohutus.

Töötaja tööülesanded mõõtmistes osalemises ning vastavate seadmete kasutamisel fikseeritakse töötaja töölevõtmisel tema väljaõppe andmestiku kontroll-lehel, mida peetakse iga töötaja kohta eraldi ja säilitatakse arhiivis. Jooksvalt võib kvaliteedijuht tööülesannete täitmist eksamite ja kontrollkatsetega kontrollida ja nende ulatust muuta nii tehnilisest kui kvaliteedialasest aspektist, fikseerides tulemused samal kontroll-lehel.

Personali täienduskoolituse vormid on:

- tutvumine perioodilise ja erialakirjandusega;
- osalemine täiendõppekursustel (eriala-, keele-, arvuti- jm. õpe);
- stažeerimine teistes analoogse profiiliga ülevaatuspunktides.

Täienduskoolituse vorm ja kestus planeeritakse aastaks ette vastavalt avanevatele võimalustele ja selle toimumine fikseeritakse töötaja väljaõppe kontroll-lehel. Toimunud täiendõpe registreeritakse ettevõtte koolitusregistris.

Täienduskoolituse aastaplaanid ja muud materjalid töötajate kvalifikatsiooni ja väljaõppe kohta säilitatakse arhiivis (kaustas: Koolitused).

Kõiki ülevaatuspunkti töötajaid instrueeritakse töölepingu sõlmimisel mõõtmistulemustest informatsiooni edasiandmise lubamatusest teistele organisatsioonidele ja isikutele.

Viited

Ametijuhend (**AJ-01**)

Tööjuhendid (**TJ-01...**)

Tööohutusjuhendid (**OJ-01...**)

Tuleohutusjuhend

Töölepingud

Kaust: Koolitused (**K-08**)

5.3. Ruumid ja keskkonnatingimused

Ülevaatuspunktid asuvad :

- ehitajate tee 116
- helgi tee 4

Ülevaatuspunkti ruumides on tagatud järgmised nõuded:

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

- piisav suurus, et tagada töötajale ohutud töötingimused ning mõõtmiste takistusteta sooritamine;
- nõuetele vastav ja piisav valgustatus nii valgel kui pimedal ajal;
- nõuetele vastav ja piisav ventilatsioon ning kohtväljatõmme stendide juures ja vaatluskanalites;
- nõuetele vastavad ruumide elemendid kus mõõtmisi teostatakse (seinad, põrandad, laed, vaatluskanalid, mööbel);
- ruumide ööpäevaringne valve.

Ülevaatuspunkti mõõtmisruume tohib kasutada vaid sihtotstarbeliselt.

Ruumidel on valvesignalisatsioon. Valve käivitab vahetuse vanem tööpäeva lõppedes.

Koodid, mille abil tööpäeva alguses signalisatsioon labori ruumidelt maha võetakse ja tööpäeva lõpus peale pannakse, on teada töötajatel ja kvaliteedi juhil (juhatajal).

Tööaeg ülevaatuspunktis on tööpäevadel ehitajate tee 116 9.00 – 21.00. Laupäeval 10 00- 17.00. ja helgi tee 4 tööpäevade 9.00 – 21.00. Laupäeval 10 00- 17.00.

Klientide või võõraste sissepääs ülevaatuspunkti klientide teenindusruumi on avatud ülevaatuspunkti lahtioleku ajal. Mõõtmiste läbiviimise ajal võib klient viibida mõõtmiste ruumis selleks eraldatud alal, teistes ruumides ainult juhataja loal ülevaataja juuresolekul.

Viited

Töösisekorra eeskiri (**J-02**)

5.4. Mõõtmismetoodikad ja valideerimine

Kõik ülevaatuspunktis teostatavad mõõtmistööd peavad toimuma kirjalikult vormistatud mõõtmismetoodikate kohaselt. Mõõtmismetoodikadena kasutatakse kehtivates standardites ja MNT poolt fikseeritud metoodikaid.

Mõõtmismetoodikate kirjeldused säilitatakse arhiivis (kaustas: Mõõtmismetoodikad), kus need on igal ajal kättesaadavad ülevaatuspunkti personalile. Vajaduse korral tehakse neist töökoopiad, mis jäävad ülevaatajate valdusse.

Arvutiprogramme kontrollitakse vähemalt kord aastas.

Kõik ülevaatuspunktis kasutatavad mõõtmismetoodikad võetakse arvele mõõtmismetoodikate registris (kaustas: Mõõtmismetoodikad) ja elektroonselt c:\MKJS\ Mõõtmismetoodikad.

Standardite ajakohastamise kohustus on kvaliteedijuhil, kes hangib informatsiooni uute standardite kohta Eesti Standardikeskuse kodulehelt või nende raamatukogust kaks korda aastas ning muretsseb vajalikud standardid. Uue standardi saamisel või vana asendamisel uuema väljaandega viiakse see muudatusena sisse kvaliteedikäsiraamatusse ja võetakse kasutusele. Kui uus või väljavahetatud standard nõuab uusi seadmeid, siis otsitakse võimalusi nende hankimiseks või valmistamiseks. Kõrvaldatud standardid säilitatakse eraldi arhiivis.

Viited

Dokumendihje protseduur (**P-02**).

Mõõtmismetoodikad (**MM 01-2005.....**).

5. Mõõtevahendid.

Ülevaatuspunkti kontroll- ja mõõtevahendite hulka loetakse:

- kõiki mõõte- ja kontroll- seadmeid ning abivahendeid, mille abil saadud näitude ja tulemuste alusel väljastatakse ametlikke otsuseid mõõdetava sõiduki omaduste kohta akrediteerimisala piires;
- etalone, mida kasutatakse teiste mõõtevahendite ülevaatuspunktisiseseks kontrollimiseks.
- arvuteid, mida kasutatakse mõõteseadmete tööoperatsioonide juhtimiseks, kalibreerimiseks ja andmete kogumiseks. Ülevaatuspunktile on antud Riikliku Autoregistri poolt spetsiaalsed programmid andmetöötluseks, edastamiseks Riiklikule Autoregistrile ja tulemuste väljastamiseks kliendile.

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

Ülevaatuspunkti seadmeid tohib kasutada vaid sihtotstarbeliselt.

Üldvastutus seadmete arvelevõtmise ja registrisse (kaust: Seadmed, mõõtevahendid) kandmise, korrasoleku ja õigeaegse kalibreerimise eest on kvaliteedijuht. Selleks koostatakse igale seadmele remondi, tehnilise hoolduse ja kalibreerimise kaart, millele kantakse jooksvad andmed seadme remondi, tehnilise hoolduse ja kalibreerimise kohta ja millega koos säilitatakse seadme kalibreerimistunnistused.

Igal seadmel peab olema kasutus- ja hooldusjuhend, mis on väljastatud tootja tehase poolt või mille puudumisel koostab selle kvaliteedijuht. Kvaliteedijuht vastutab selle eest, et seadet kasutav personal saaks õigeaegselt seadme kasutamiseks ja hooldamiseks vajaliku väljaõppe. Kui seadme valmistajal või müüjal on olemas vajalik hooldusorganisatsioon, võib kasutada selle teenuseid, kui aga seadet hooldab ülevaatuspunkti enda personal, peab kvaliteedijuht veenduma, et seade saaks vajalikult hooldatud.

Kui seade või andur läheb töökorrast ära või tekib kahtlus tema töökorras oleku suhtes (näiteks kahtlustatavad mõõtmistulemused, mehaanilised vigastused, kukkumine jms.), peab seadme kasutaja (ülevaataja) teatama sellest kvaliteedijuhtile, kes vastutab edasiste meetmete rakendamise eest.

Igalt selliselt seadmelt kõrvaldatakse kontrollkleebik, see asendatakse seadme mittekasutatavust märgistava lipikuga pealdisega "MITTEKORRAS SEADE" ja kui seade on teiseldatav, viiakse see ära tavaliselt kohalt eriruumi.

Seadet kontrollitakse, kasutades vajaduse korral välisasjatundjate või valmistajatehase abi. Kui seade osutub mitteparandatavaks, kõrvaldatakse see tööst. Kui seade on parandatav, kalibreeritakse see pärast parandamist ja võrreldakse tulemusi varasemate hinnangutega. Kui parandatud seadme täpsus pole piisav, kõrvaldatakse see tööst. Kui tekib kahtlusi, et vigastumise tagajärjel seadme või anduri näidud võivad kasutamisel muutuda, nähakse sellele ette normaalsest tihedamad korduskalibreerimised.

Kui tekib kahtlus, et mõõtetulemusi võis mõjutada seadme mittekorrasolek, koratakse kahtluse alla sattunud katseid kas teistel, analoogilistel seadmetel või parandatud ja uuesti kalibreeritud seadmel ning tulemuste lahknemise korral esialgsed kaheldavad katsetulemused annuleeritakse.

Iga seadme kasutusjuhendi koopia peab asuma vahetult seadme juures ja olema kättesaadav kasutajale. Seadmete kasutus- ja hooldusjuhendite originaalid säilitatakse arhiivis (kaust Seadmed, mõõtevahendid).

Ülevaatuspunktis ei kasutata põhimõtteliselt mõõtmistel laenatud seadmeid. Samuti ei laenutata oma katseaparatuuri välja teistele. Eriolukordades sätestatakse seadmete laenamis- ja laenutamistingimused igakordselt kahepoolsete erilepetega, mis garanteerivad seadmete kalibreerituse.

Seadmete registrid sisaldavad EVS-EN ISO/IEC 17025 nõudeile vastavaid andmeid.

Ülevaatuspunkti enamkasutatavate seadmete ja abivahendite register on kaustas: Seadmed, mõõtevahendid või elektroonselt arvutis. Osas A on esitatud kalibreerimisõigust omavas ettevõttes (näit. "Metrosertis") kalibreeritavad seadmed, osas B ülevaatuspunkti poolt kontrollitavad mõõteseadmed ja abivahendid. Seadmete registrisse kandmise eest vastutab kvaliteedijuht. Igal seadmel peab olema remondi, tehnilise hoolduse ja kalibreerimise registreerimise kaart, mis säilitatakse koos kalibreerimistunnistusega. Kaardi täitmise eest vastutab kvaliteedijuht.

Ülevaatuspunkti mõõteseadmete kasutamine on lubatud ülevaatuspunkti töötajatel, kes omavad ülevaataja tunnistust või on läbinud ettenähtud instrueerimise.

Viited

Dokumendiohje (**P-02**)

Mõõtevahendite ohje (**P-03**)

Kaust: Seadmed, mõõtevahendid (**K-04**)

5.6. Mõõtmiste jälgitavus

Seadmete ja andurite kalibreerimise ja kontrollimisega tagatakse, et seadme näidud on õiged

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Versioon 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

ja neis esineda võiva vea piirväärtused on määratud. Kalibreerimine ja kontrollimine peab tagama mõõtmistulemuste jälgitavuse rahvuslike etalonideni.

Ülevaatuspunktis kontrollitakse üksnes lihtsamaid mõõtevahendeid ja mõõtmiste läbiviimisel kasutatavaid abivahendeid. Kontrollimiseks kasutatakse üksnes kehtiva kalibreeringuga ülevaatuspunkti etalone.

Üldvastutust seadmete ja andurite kalibreerimise ja kontrollimise eest kannab kvaliteedijuht. Mõõtmiste teostajad (ülevaatajad) vastutavad, et kasutatavad seadmed on ajakohaselt kalibreeritud või kontrollitud. Kõik seadme või anduri kasutajad on kohustatud enne katsetamist kontrollima nende kontrollikleebise kehtivust.

Vastavalt standardile EVS-EN ISO/IEC 17025 esitatakse mõõtmistulemused koos arvatud või hinnatud määramatuse väärtusega.

Mõõtemääramatuse hindamine toimub Autoregistri poolt kinnitatud **Määramatuse hindamise rakendusjuhendi** alusel.

Konkreetsel meetodi määramatuse hindamisel tuleks arvestada, et

- mõõtmistulemuse määramatus kujuneb paljude tulemust mõjutavate tegurite summana;
- mõjusid on palju, kuid need on juhusliku iseloomuga;
- ühelgi neis pole teistega võrreldes määravat tähtsust;
- üksiktulemused alluvad normaaljaotusele.

Sellest tulenevalt võib kasutada normaaljaotuse karakteristikuid (dispersiooni, standardhälvet). Millised on mõõtetulemuste määramatust põhjustavad olulised allikad, tuleb hinnata iga konkreetse meetodi puhul eraldi.

Üheks üldise määramatuse tuntud komponendiks on kasutatavate mõõteriistade mõõtemääramatus.

Teiseks määramatuse komponendiks võivad olla temperatuurirežiimi hälbed.

Kasutatavate katsemeetodite standardites on toodud meetodi kontrollisuuruste näitajatena korduvus ja korratavus; neid võib käsitleda lähtenormina mõõtemääramatuse hindamisel.

Mõne meetodi puhul võivad ülevaatuspunktide vahelised võrdluskatsed osutada ainuvõimalikuks määramatuse hindamise viisiks.

Ülevaatuspunkti seadmete ja andurite kalibreerimiseks kasutatakse üldjuhul AS "Metrosert" teenuseid.

Ülevaatuspunktis oma jõududega kontrollitavatele mõõteseadmetele koostatakse kontrollimise-eeskirjad, mis võtavad arvesse kontrollimise jälgitavust, keskkonna mõju, kehtivaid seadusi, määrusi ja standardeid, samuti seadme valmistajatehase eeskirju. Kontrolli sagedus ja moodus määratakse eeskirjades igale seadmele eraldi sõltuvalt seadme kasutatavusest, mõõtmistäpsusest ja keskkonnatingimustest.

Oma jõududega kontrollimisel kasutatakse ainult kehtiva kalibreeringuga etalone, mis on läbinud kalibreerimisprotsessi AS "Metrosert". See tagab etalonide jälgitavuse hierarhia riiklike etalonideni.

Ülevaatuspunktis kalibreeritud ja kontrollitud seadmetele ja mõõtevahenditele, sõltumata nende kalibreerimise või kontrollimise kohast, kinnitatakse kontrollikleebis, millele on märgitud viimase ja järgmise kalibreerimise kuupäev.

Kalibreerimiste vahelisel perioodil kontrollitakse seadet vastavalt hooldusjuhendile ja fikseeritakse tulemused seadme remondi, tehnilise hoolduse ja kalibreerimise kaardil, mis säilitatakse kaustas Seadmed, mõõtevahendid. Kalibreerimisprogrammist varasem kalibreerimine viiakse läbi juhul, kui tekib kahtlusi seadme korrasolekus.

Ülevaatuspunkti kalibreeritavate ja kontrollitavate seadmete register on toodud kaustas Seadmed, mõõtevahendid või elektroonselt.

Etalone hoitakse tootja poolt ettenähtud pakendis ja tingimustel lukustatud kapis. Etalonide hoidmise ja kalibreerimise eest vastutab kvaliteedijuht.

Ülevaatuspunkt osaleb organiseeritavates võrdlusmõõtmistes, kui nende läbiviimiseks vajalik aparatuur ja mõõtemetodid on ülevaatuspunkti registrites olemas. Võrdluskatseid viiakse läbi

PROFDIAGNOSTIK OÜ

Sõidukite tehnilise ülevaatuspunkti mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi KÄSIRAAMAT

Version 01

Kinnitas: Andres Peerna

Kuupäev: 30.09.2005.

Koostas: Rein Hunt

ning nende tulemusi tõlgitsetakse kehtivate Eesti või rahvusvaheliste standardite kohaselt või vastavalt mõnele muule, ülevaatuspunktide vahel eelnevalt kirjalikult kokkulepitud eeskirjale.

Viited

Mõõtevahendite ohjeprotseduur (**P-03**)

Mittevastavus, korrigeeriv ja ennetav tegevus (**P-04**)

Määramatuse hindamise rakendusjuhend (**J-01**)

5.7. Tulemuste dokumenteerimine

Ülevaatuspunktis teostatud mõõtmiste tulemused väljastatakse kliendile kirjaliku mõõtmistulemuste õiendina (Sõiduki tehnülevaatus kaardil).

Vastutus mõõtmistulemuste õiendite sisu õigsuse eest lasub mõõtmise teostajal - tehnülevaatajal, neid kontrollib kvaliteedijuht.

Juhul, kui tekib kahtlus väljastatud mõõtetulemuste õiendites või aruannetes toodud tulemuste õigsuses (avastatakse hiljem mõõteseadme mittekorrasolek, inimlik viga jne.), informeerib ülevaatuspunkt viivitamatult juhtunust klienti ja annulleerib ebaõigete tulemustega dokumendi.

Kordusmõõtmised viiakse sel juhul läbi tasuta. Kliendile antavate andmete õigsust on kohustatud kontrollima mõõtetulemusi sisaldava dokumendi allakirjutajad.

Viited

Dokumendiohje (**P-02**)

Mõõtevahendite ohje (**P-03**).

6. LISA 1 Mõõtmiste kvaliteedijuhtimissüsteemi dokumentide register (R-01).