



## Priloga 11

## Postopek kontrole zapisovalne opreme

Št.	Zaporedje aktivnosti, nalog in opravil	Opis izvajanja aktivnost, nalog in opravil
010	Sprejem zahteve stranke	<p>Predstavniki delavnice sprejme stranko.</p> <p>Predstavniki delavnice sprejme zahtevo stranke in v TAHOEV odpre delovni nalog z navedbo predmeta in namenom delovnega naloga.</p>
015	Sprejem vozila opremljenega s tahografom in/ali napravo za omejevanje hitrosti v postopek kontrole	<p>Stranka predloži prometno dovoljenje in/ali homologacijo vozila, iz katerega se prepišejo potrebni podatki o vozilu.</p> <p>Predstavniki delavnice pridobi podatke o zapisovalni opremi in podatke o zaznavalu gibanja.</p> <p>Predstavniki delavnice pridobi podatke o napravi za omejevanje hitrosti, če jo je mogoče identificirati</p> <p>Predstavniki delavnice pregleda vozilo glede morebitnih vizualnih poškodb na vozilu.</p> <p>Predstavniki delavnice podatke o vozilu, zapisovalni napravi, napravi za omejevanje hitrosti in vizualnih poškodbah vpiše v zahtevek/delovni nalog (Priloga 1).</p> <p>V delovni nalog se vpišejo splošni podatki, predvsem predmet zahtevka in namen zahtevka, ki je podan s strani stranke.</p> <p>Vpišejo se podatki o lastniku ali uporabniku vozila (pravna oseba) in podatki o plačniku (pravna oseba).</p> <p>V primeru poškodovanih plomb prevzame od stranke potrdila o poškodovanju ali izjavo stranke glede poškodbe plomb.</p> <p>Izpiše se zahtevek/delovni nalog, ki ga stranka podpiše dvakrat in predstavnik delavnice enkrat.</p> <p>Predstavniki delavnice preda delovni nalog v delavnico oz. tehniku delavnice.</p>
019	Prevzem vozila opremljenega s tahografom in/ali napravo za omejevanje hitrosti v postopek kontrole	<p>Tehnik prevzame vozilo in delovni nalog.</p> <p>V okviru informacijskega sistema TAHOEV izdela izpis obrazca za ročno vpisovanje ugotovitev in rezultatov kontrole in začne postopek kontrole.</p> <p>Tehnik lahko uporabi za ročno vpisovanje ugotovitev in rezultatov tudi obrazec, ki ga ima delavnica uvedenega za ta namen v okviru sistema kakovosti.</p>
020	Postopek kontrole	<p>Tehnik preveri podatke o:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• vozilu,</li> <li>• zapisovalni opremi,</li> <li>• napravi za omejevanje hitrosti,</li> <li>• zaznavalu gibanja.</li> </ul>

		<p>Preverijo se dimenzije pnevmatik, pritisk v pnevmatikah in globina profila pnevmatik.</p> <p>V primeru, da dimenzije pnevmatik ne ustrezajo podatkom v dokumentu glede homologacije vozila, in da ni ustrezna globina profila, se vozilo zavrne. Izda se zapisnik o kontroli, kjer se navede razlog zavrnitve.</p> <p>V primeru, da dimenzije pnevmatike niso vpisane v dokument glede homologacije vozila, se vozilo zavrne in napoti da se izvede homologacijski postopek. Izda se zapisnik o kontroli, kjer se navede razlog zavrnitve.</p> <p>Opravi se vizualno kontrolo tahografa, zaznavala gibanja in/ali naprave za omejevanje hitrosti glede morebitnih poškodb.</p> <p>Preveri se stanje plomb in podatke o pregledu plomb tahografa, zaznavala gibanja in/ali naprave za omejevanje hitrosti ter se vnese v zapisnik o kontroli.</p>
021	Ugotovitev o vrsti tahografa	<p>Tehnik ugotovi ali gre za:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• analogni tahograf: <ul style="list-style-type: none"> <li>- mehanske izvedbe</li> <li>- elektronske izvedbe, ali za</li> </ul> </li> <li>• digitalni tahograf: <ul style="list-style-type: none"> <li>- ustreznost verzije tahografa glede na datum začetka uporabe vozila v skladu z Uredbo 3821/85/EGS</li> <li>- ustreznost verzije zaznavala gibanja</li> <li>- prisotnost drugega signala gibanja (npr IMS signal)</li> </ul> </li> </ul>
022	Analogni tahograf mehanske izvedbe	<p>Izvede se popolna izgraditev analognega tahografa mehanske izvedbe. Preveri se prisotnost plomb na zadnji strani tahografa.</p> <p>Izvede se meritev I in w.</p> <p>Potrebna je mehanska uskladitev w glede na k tahografa s pomočjo mehanskih prenosov.</p>
022.9		<p>Na izgrajenem tahografu se izvede postopek preverjanja (glej opis postopka preverjanja).</p> <p>Pri izvajanju preverjanja se ugotavljajo dovoljena odstopanja med uporabo, ki so navedena v Prilogi I Uredbe 3821/85/EGS (poglavje III, točka (f) 3; med uporabo).</p> <p>Po uspešno izvedenem preverjanju se tahograf ponovno vgradi v vozilo in se nadaljuje s postopkom kontrole – funkcionalni preizkus.</p> <p>Rezultati preverjanja tahografa se vpišejo v zapisnik o kontroli.</p> <p>Tahografski vložki, ki so nastali v postopku preverjanja, se priložijo k zapisniku o kontroli.</p> <p>Po spodaj opisanih postopkih se izvede kontrola naprave za omejevanje hitrosti-funkcionalni preizkus.</p>
023	Analogni tahograf elektronske izvedbe	<p>Analogni tahograf elektronske izvedbe se ne izgradi v celoti, temveč se samo izvleče z namenom kontrole plombiranih mest na zadnjem pokrovu oz. delu tahografa.</p>

023.9		<p>Na tahograf se priključi kontrolni kabel in se priključi na simulator (etalon za preizkus tahografov).</p> <p>Izvede se meritev I (030) in w (040) in uskladitev konstante k.</p> <p>Konstanta tahografa k se uskladi glede na izmerjeno vrednost w glede na izvedbo tahografa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• z nastavitvijo potenciometra v primerjavi z etalonom za tahografe;</li> <li>• mikro stikala (nastavitev k – mikro stikala, glede na w po nastavitvenih tabelah proizvajalca);</li> <li>• z vpisom podatka k v spomin tahografa s pomočjo etalona za tahografe, točno na izmerjeno vrednost w.</li> </ul> <p>Izvede se postopek preverjanja po prilogi 9 (od 030 do vključno 060).</p> <p>Pri izvajanju preverjanja se ugotavljajo dovoljena odstopanja ob nameščanju, ki so navedena v Prilogi I k Uredbi Sveta 3821/85/EGS (poglavje III, točka (f) 3; med uporabo). V primeru izrednega pregleda se ugotavlja dovoljena odstopanja med uporabo.</p> <p>Po uspešno izvedenem preverjanju se nadaljuje s postopkom kontrole – funkcionalni preizkus (060).</p> <p>Rezultati preverjanja tahografa se vpišejo v zapisnik o kontroli.</p> <p>Tahografski vložki, ki so nastali v postopku preverjanja, se priložijo k zapisniku o kontroli.</p>
024	Digitalni tahograf	Odvzamejo se vse kartice iz digitalnega tahografa.
024.1		<p>Izvede se izpis tehničnih podatkov o napravi (digitalni tahograf in zaznavala gibanja). Simbol izpisa .</p> <p>Tehnični podatki se preverijo s podatki v delovnem nalogu.</p>
024.2		<p>Izvede se odklop zaznavala gibanja pri zaznavalu gibanja.</p> <p>V meniju digitalnega tahografa se izbere meni zabeleženih napak in se izdela izpis napak, kjer je viden ta odklop in se obkroži na izpisu.</p> <p>Simbol izpisa .</p> <p>Izvede se analiza in primerjava napak v skladu s prilogo 12 in se o nadaljnjem postopku kontrole pisno opredeli na izpisu napak.</p>
024.3		Ponovno priključiti zaznavalo gibanja.
024.4		Digitalni tahograf se ne izgradi v celoti, temveč se izvleče z namenom kontrole priključka tahografa.
024.5		Vstaviti kartico delavnice.
024.6		Zamenjati baterijo za neprekinjeno napajanje (odvisno od proizvajalca digitalnega tahografa).
024.7		Ponovno aktivirati zaznavalo gibanja.
024.9		<p>Na digitalni tahograf se priključi kontrolni kabel in se priključi na simulator (etalon za preizkus tahografov).</p> <p>Izvede se meritev I (030) in w (040) in uskladitev konstante k.</p>

		<p>Izvede se postopek preverjanja po prilogi 9 (od 030 do vključno 060).</p> <p>Pri izvajanju preverjanja se ugotavljajo dovoljena odstopanja ob nameščanju, ki so navedena v Prilogi IB Uredbe 3821/85/EGS (poglavje III). V primeru izrednega pregleda se ugotavlja dovoljena odstopanja med uporabo.</p> <p>Po uspešno izvedenem preverjanju se nadaljuje s postopkom kontrole – funkcionalni preizkus (060).</p> <p>Rezultati preverjanja digitalnega tahografa se vpišejo v zapisnik o kontroli.</p>
024.12		<p>Izdela se izpis tehničnih podatkov in se preveri s podatki, ki so vneseni. Simbol izpisa  .</p>
024.13		Preveri se razpoložljivost najmanj ene role papirja za tiskanje.
024.14		Pripraviti štiri izpise iz digitalnega tahografa, ki se priložijo k zapisniku o kontroli.
030	Meritev obsega avtoplaščev I	<p>Izvede se meritev obsega avtoplaščev I po eni izmed naslednjih metod:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• meritev na valjih (minimalno 10 obratov valjev);</li> <li>• meritev obsega kolesa na ravni stezi ( minimalno 10 obratov koles);</li> <li>• osno središčna meritev.</li> </ul>
040	Meritev koeficienta w	<p>Izvede se meritev koeficienta w po eni izmed metod:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• vozilo se z lastnim pogonom premika v ravni črti, na ravni površini v razdalji 1000 m, s hitrostjo 50 km/h, <math>\pm 5</math> km/h.</li> <li>• na valjih pri vrtenju valjev v razdalji najmanj 20 m in s hitrostjo cca 5 km/h.</li> <li>• merilna steza najmanjše dolžine 20 m s hitrostjo najmanj cca 5 km/h.</li> </ul>
050	Kontrola naprave za omejevanje hitrosti	<p>Kontrolo naprave za omejevanje hitrosti se opravi na podlagi Pravilnika o napravah za omejevanje hitrosti nekaterih kategorij vozil.</p> <p>Če naprava za omejevanje hitrosti ni nastavljena pravilno, se takšno vozilo zavrne.</p> <p>Podatke o nastavitvi se vnese v zapisnik o kontroli. V primeru, da je vozilo opremljeno samo z napravo za omejevanje hitrosti, se izdela samo zapisnik o kontroli naprave za omejevanje hitrosti.</p>
060	Funkcionalni preizkus	Po končanem postopku uskladitve w in k, tehnik izvede funkcijsko kontrolo električnih naprav v vozilu in preizkusi funkcionalno delovanje celotnega sistema tahografa.
060.10	Pregled aktivnosti tehnika	<p>Vstavi se kartica delavnice v režo digitalnega tahografa (voznik 1) in se izdela izpis 24h. Simbol izpisa  .</p> <p>Na izpisu morajo biti razvidne aktivnosti, ki jih je tehnik izvedel v postopku kontrole in podatek o prevoženi razdalji med izvajanjem kontrole.</p>
060.11		Odstrani se kartica delavnice.

070	Plombiranje	Po uspešno izvedeni kontroli se izvede postopek plombiranja. Plombiranje se izvede s plombami, ki vsebujejo oznako, ki je delavnici dodeljena ob odobritvi.
075	Izdelava nalepk	Izdelajo se nalepke s predpisano vsebino v skladu z Uredbo 3821/85/EGS z vsemi dopolnitvami.  Večja nalepka se nalepi na vidno mesto (običajno nosilec vrat).  Manjša nalepka, ki vsebuje samo podatek o konstanti tahografa se nalepi na analogni tahograf.
080	Izdelava zapisnika o kontroli	Tehnik, ki je kontroliral tahograf, iz ročnih zapisov ugotovitev in rezultatov kontrole ( iz obrazca, ki je nastal v koraku 019) vnese podatke v TAHOEV, kje se nato oblikuje in izpiše zapisnik o kontroli.  Tehnik podpiše zapisnik o kontroli in priloži testne diagramske ploščice, na katere napiše osnovne podatke o tahografu in vozilu ali izpise iz digitalnega tahografa in ročne zapise ugotovitev in rezultatov kontrole in odda dokumentacijo odgovorni osebi (pri rednem dnevnem nadzoru upravitelju delavnice), ki jo pregleda in to potrdi s svojim podpisom.  V primeru, da ima delavnica v okviru dokumenta Poslovník kakovosti, v skladu z izvajanjem SIST EN ISO/IEC 17020, določeno pooblastilo s katerim upravitelj dnevno prenese te naloge na tehnika, potem se te naloge prenesejo na tehnika. V pooblastilu mora biti navedeno, da upravitelj vsaj enkrat mesečno potrdi dokumentacijo s svojim podpisom. Podpis in datum potrditve se izvede ob podpisu tehnika.
080.1	Zapisnik o kontroli ustrezen	V primeru, da zapisovalna oprema in z njo povezani elementi delujejo v skladu z določili zakonodaje in da deluje brezhibno, ali so njegova odstopanja dovoljena, se postopek kontrole zaključi z izdajo pozitivnega zapisnika o kontroli.
080.2	Zapisnik o kontroli neustrezen	V primeru, da se med postopkom kontrole ali pa že pred tem ugotovi, da tahograf ne deluje brezhibno, ali so njegova odstopanja večja od dovoljenih, se postopek kontrole zaključi z izdajo negativnega zapisnika o kontroli.
100	Izročitev vozila stranki	Stranko se seznanjajo z mesti, ki so plombirane.  Zapisnik o kontroli se predloži stranki, ki je podala delovni nalog in se jo seznanjajo z rezultati kontrole. Zapisnik o kontroli se hrani v delavnici tri leta od datuma nastanka, nato se dokument uniči.  Stranka na delovnem nalogu s podpisom potrdi prejem vozila.
105	Certifikat o kontroli	Delavnica izroči stranki certifikat o kontroli, katerega vsebina in oblika sta določeni v skladu s standardom SIST EN ISO/IEC 17020.  Kopijo certifikata delavnica v elektronski obliki hrani tri leta od datuma nastanka, nato se hranjenje uniči.
110	Arhiviranje	Zapisnik o kontroli z vsemi prilogami, ki so nastali v postopku, in delovni nalog se hrani v delavnici 3 leta. Po preteku tega obdobja se dokumentacija uniči.
115	Obračun storitve	Na podlagi zaključenega delovnega naloga se stranki izda račun za opravljeno storitev.