**Usmeritve za ocenjevanja tahografskih delavnic**

| **Vprašanje, nejasnost** | | **Usmeritev** |
| --- | --- | --- |
| 1. | **Kontrola zmožnosti daljinskega prenosa podatkov iz tahografa (DSRC test)**  V postopku kontrole je bilo ugotovljeno, da DSRC komunikacija sicer deluje, vendar le pri krajših razdaljah (~ 5m).  Rezultat kontrole bi tako lahko bil pozitiven, komunikacija v realnih razmerah (na cesti) pa ne bi delovala, kar bi lahko pomenilo kazen za lastnika vozila. | **Kontrolni organ, ki ugotovi zmožnost prenosa podatkov na katerikoli razdalji znotraj predpisanega območja (npr. na razdalji 3 m), zato lahko poda pozitivno oceno o skladnosti, četudi npr. na daljši razdalji prenos podatkov ni deloval.**  V Izvedbeni uredbi Komisije (EU) 2016/799, 6.3 (DSC\_85 – DSC\_87) je določeno, da se zmožnost prenosa podatkov preverja na razdalji 2 m – 10 m. V DSC\_33 je nadalje določeno, da mora biti prenos podatkov uspešen vsaj v 99 % primerov.  Zahtevo lahko interpretiramo na način, da je za pozitivni rezultat kontrole potrebno ugotoviti zmožnost prenosa podatkov na poljubni razdalji med 2 m in 10 m. |
| 2. | **»Alternativna« metoda metodi referenčnega kabla**  Delavnica želi uporabljati alternativno metodo metodi referenčnega kabla:   * ob odklopu dajalnika priklopijo napravo (slika spodaj) in z njeno pomočjo preberejo št. dajalnika impulzov * ob tem preverijo ali je odklop zabeležen na tahografu * prebrano št. dajalnika primerjajo s številko na prvem tehničnem izpisu | **Glede na to, da so delavnice dolžne izvajati postopek kontrole, v skladu z določili Pravilnika (Pravilnik je naveden tudi v obsegu za akreditacijo) uporaba »alternativnih« (takšnih, ki niso predvideni s Pravilnikom) postopkov kontrole ni mogoča.**  »Alternativna« metoda sicer zadosti zahtevi 257a in 257 b Izvedbene uredbe Komisije (EU) 2016/799:    ne pa tudi zahtevi 020 iz Priloge 13 Pravilnika o odobritvi in nalogah delavnic za tahografe in naprave za omejevanje hitrosti: |
| 3. | **Obvladovanje programske opreme v tablicah VDO in Stoneridge**  Proizvajalec nadgradnjo programske opreme izvede »na daljavo«. Uporabnik tablice nima oziroma ima minimalni vpliv na posodobitev programske opreme tablice:   * operacijski sistem se posodablja samodejno * programska oprema VDO se posodablja po sistemu "PUSH": uporabnik tablice mora omogočiti posodabljanje in ONLINE povezavo tablice, sicer program preneha delovati | **Od kontrolnih organov ne pričakujemo spremljanja verzij programske opreme na tablicah VDO in Stoneridge.**  Standard ISO/IEC 17020:2012 v točki 6.2.13 določa zahteve za programsko opremo, ki mora biti:   * ustrezna za uporabo: validirana, verzije posodobljene * zavarovana glede celovitosti in varnosti podatkov * vzdrževana, da pravilno deluje.   Nadalje velja za prog. opremo tudi zahteva iz 6.2.15, kjer je zahtevano, da se v obliki zapisov hrani informacije o programski opremi, kot npr. identifikacijo, info. o kalibraciji in vzdrževanju.  Pri programski opremi VDO Tablet gre za namensko prog. opremo, zato se smatra za ustrezno za uporabo (ponovna validacija ni potrebna), zavarovano, ustrezno vzdrževano – delavnice so seznanjene z njenim vzdrževanjem (posodabljanjem verzij). |
| 4 | **Tablici CTC in Workshop TAB imata možnost, da se določi razdalje, pri katerih se izmerita W in l**.  Vprašanje: katera (najmanjša) razdalja je še ustrezna? | **Metoda za določitev W in l mora zagotoviti 0,5% točnost izmerjenega rezultata.**  **Na ocenjevanjih je potrebno preveriti, ali se zahtevana točnost dejansko dosega!**  Npr. s pregledom zapisov kontrolnega organa, ponovitvijo meritev na ocenjevanju, naredi se lahko primerjava s stezo ali preskus - meritev l: na valjih in pri 10 obratih kolesa.  Ta preskus (l na valjih/pri 10 obratih kolesa) je na ocenjevanju priporočljivo izvesti ob dvomu v rezultate kontrole, ob uvedbi novih metod… |
| 5. | Nekateri kontrolni organi pri izvedbi kontrole z referenčnim kablom (ne-namenoma) **zablokirajo dajalnik impulzov.** | Opažene so bile težave z nekaterimi serijami dajalnikov. Po navedbah predstavnikov proizvajalcev se težavam ne bo moč v celoti izogniti niti v bližnji prihodnosti.  Težave naj bi bile povezane s prvo generacijo VDO dajalnikov: KITAS senzorji 2185 do verzije 1.11 (serijske številke niso na voljo).  Napovedana je nova verzija KITAS senzorja 2185 V2.0 |
| 6. | **Merjenje globine pnevmatik.**  Ali je potrebno izmeriti globino profila vseh pnevmatik, čeprav se v TAHO EV preverja samo vpis skrajne leve in skrajne desne? | **Če ima vozilo na pogonski osi 4 pnevmatike, je potrebno izmeriti globino profila vseh 4 pnevmatik. Vse 4 rezultate je potrebno vpisati tudi v TahoEV, kljub temu, da se preverja vnos skrajno leve in desne pnevmatike na prvi pogonski osi!**  **Če ima vozilo na pogonski osi 2 pnevmatiki, se vpišejo vrednosti v TahoEV v skrajno levo in skrajno desno polje.**  **Če ima vozilo dvojno zadnjo pogonsko os se vnesejo podatki za obe osi.**  Obvezni vnos v TahoEV je označen z rdečim robom: |
| 7. | **Merilna negotovost**  Ali je potreben izračun merilne negotovosti npr. za potrditev ustrezne točnosti metode na stezi 20 m? | **Na področju kontrole tahografov izračun merilne negotovosti ni potreben.**  Kot dovoljšna aktivnost za potrditev metode »steza 20 m« se smatra npr. primerjava metode z metodo »na valjih«. |
| 8 | **Mobilne delavnice: izvedba kontrole na terenu** | **Pri ocenjevanju mobilnih delavnic - izvedba kontrole na terenu je v ocenjevanje potrebno vključiti tudi naslednje vsebine:**   1. Kako se izvaja zamenjava zaščitnih oznak na dajalniku impulzov? 2. Kako se izvaja metoda referenčnega kabla? 3. Kako se zagotavljate ustreznost tlaka v pogonskih pnevmatikah (dostop do stisnjenega zraka)? |
| 9. | **Kakšne so potrebne aktivnosti kontrolnega organa za ustrezno obvladovanje »steze 20m«.** | **Kontrolni organ mora:**   1. dokumentirati metodo za določitev dolžine 20 metrske merilne steze pri mobilni delavnici 2. dokumentirati metodo za kalibracijo dolžine 20 metrske merilne steze na lokaciji kontrolnega organa.   Opomba: kontrolni organ, ki sam izvede kalibracijo dolžine 20 m steze, mora pri tem uporabiti kalibriran meter. Rezultate kalibracije je potrebno dokumentirati – v zapisu navesti izmerjene vrednosti (npr. 5 ponovitev in izračunana povprečna vrednost), identifikacijo uporabljenega metra, izvajalca kalibracije, datum izvedbe.   1. merilne steze na lokaciji kontrolnega organa obvladovati kot merilno opremo 2. določiti največje pogreške izmerjene dolžine steze [20 metrov +/- 10 centimetrov] 3. imeti ustrezno opremo, ki omogoča enolično postavitev odsevnikov 4. določiti število in način voženj (kontrola naj se izvaja z vožnjo naprej) ter način izračuna povprečne vrednosti 5. dokumentirati metodo in imeti opremo za določanje l na 20 metrski stezi [npr. merilnik premera, merilni pas za meritev obsega kolesa, tračni meter z 10 x ponovitvijo, ipd.]   Pri ocenjevanju preverimo razumevanje vpliva dolžine 20 metrske steze na rezultat W in ravnanje ob izgubi impulzov. |
| 10. | **Ali lahko kontrolni organ omeji stranki čas za vložitev pritožbe / priziva (npr. na 15 dni)?** | **Kontrolni organ mora stranki omogočiti razumno dolg rok, da vloži pritožbo (npr. glede odnosa do stranke, kakovosti vgrajenega potrošnega materiala, slabo opravljenega dela) ali priziv na rezultate kontrole. 15 dnevni rok je lahko primerno dolg.**  Glede na zahteve ISO/IEC 17020:2012, točka 7.5  je kontrolni organ dolžan obravnavati vse pritožbe/prizive, ki se nanašajo na njegovo delo.  Kontrolni organ mora torej, kljub morebiti prepozno vloženi pritožbi/prizivu, **izvesti vse faze pritožbenega / prizivnega procesa**, ki so določene v ISO/IEC 17020:2012, točka 7.6 in dodatno pojasnjene v sistemskih postopkih kontrolnega organa. |
| 11. | **Planiranje opazovanj izvajanja kontrol v akreditacijskem ciklu.**  - kontrole »med uporabo«  - opazovanje PT lahko vključuje posebnosti DT  - PT 2.0 | Pravila SA glede opazovanja kontrol:   * Pri začetnem ocenjevanju je potrebno opazovati vse ali pa vsaj ključne kontrolorje, pri kontroli vseh predmetov kontrole (ali pa skupin predmetov z enakimi značilnostmi kontrole), na vseh lokacijah. * V ocenjevalnem obdobju (3 nadzorni obiski in ponovno ocenjevanje) je z vzorčenjem potrebno zagotoviti, da so vnovič opazovani, če je le mogoče vsi, sicer pa vsaj ključni kontrolorji, vsi predmeti kontrole (ali pa skupine z enakimi značilnostmi) in obiskane vse lokacije. * Novo usposobljene kontrolorje opazujemo prednostno!   ------------------------------------------------------------------------------------------------------------  **Dogovor:**  a) **kontrole »med uporabo« med ocenjevanji praviloma ni možno opazovati**.  Zato se pri ocenjevanjih usposobljenost za izvedbo kontrol »med uporabo« preverja z drugimi tehnikami ocenjevanja: pogovorom s kontrolorji, pregledom postopka za izvedbo kontrole, vertikalnim pregledom, pregledom zapisov o usposabljanjih in nadzoru…  Kontrola tahografa »med uporabo« je akreditirana dejavnost. Vanjo pa **NISTA vključeni** iskanje morebitnih naprav za manipulacijo in povezano preiskovanje.  b) kljub pričakovanju, da bodo kontrolni organi v bodoče vse težje zagotavljali AT in DT za prikaz izvedbe kontrole med ocenjevanjem, je potrebno **v akreditacijskem ciklu opazovati vse predmete kontrole** iz obsega za akreditacijo (torej AT, DT in PT).  Opomba: Opazovanje izvedbe kontrole **pametnega tahografa lahko nadomesti opazovanje** kontrole digitalnega tahografa, če ocenjevalec v ocenjevanje PT vključi tudi posebnosti DT in to v zapisih tudi ustrezno dokumentira.  c) pri ocenjevanjih bo potrebno posvetiti posebno pozornost kontroli tahografa **PT 2.0** ("redna" , "po vgradnji"), zaradi pričakovanega povečanega števila tovrstnih tahografov. |
| 12. | **Ali bi morala imeti delavnica pogodbo s proizvajalcem tahografa in proizvajalcem vozila, da bi lahko vgradila tahograf v vozilo?** | **Mnenje regulatorja - Ministrstva za infrastrukturo je, da pogodba ni potrebna.**  (V postopkih akreditiranja pogodbenega razmerja proizvajalec tahografa/proizvajalec vozila sicer ne preverjamo.) |
| 13. | **Posebnosti kontrole tahografa pri kombiniranih vozilih** | **V ocenjevanja je potrebno v večji meri vključiti izvajanje kontrol na tahografih, ki so vgrajeni v kombinirana vozila.**  **Pojasnilo:** pri delavnicah so možne težave s korekcijskimi faktorji za valje, saj so pnevmatike na kombiniranih vozilih drugačne (dimenzije in tlaki), na valjih se tudi drugače obnašajo (teža vozila) kot pnevmatike tovornih vozil. Upoštevati je potrebno tudi M1/N1 pretvornike. |
| 14. | **Preverjanje tlaka v pnevmatikah pri mobilnih delavnicah, ki izvajajo kontrolo na terenu.**  - opaženo je, da kontrolni organi nimajo vedno na voljo ustrezne opreme (kompresorjev) za doseganje predpisanega tlaka v pnevmatikah. | **V primeru, da kontrolni organi nima dostopa do ustrezne opreme (kompresorja) za doseganje predpisanega tlaka v pnevmatikah je na ocenjevanju potrebno podati neskladnost.**  Kompresor in tudi manometer za preverjanje tlaka v pnevmatikah za uporabo na terenu morata biti del obvladovane opreme kontrolnega organa.  Kontrolni organ si lahko opremo tudi izposodi, jo najame…, odgovornost za primernost opreme pa je vedno na strani kontrolnega organa. |
| 15. | **Tlak v pnevmatikah**  - na katerega »proizvajalca« (pnevmatika ali vozila) se nanaša navedba 414 v Uredbi <https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CELEX:32016R0799:SL:HTML> »— pritisk v pnevmatikah v skladu **z navodili proizvajalca**;« | **Navedba v Uredbi se nanaša na proizvajalca vozila - kontrolni organ mora pri kontroli zagotoviti tlak v pnevmatikah, ki ga je predpisal proizvajalec vozila.**  Opomba: če tlak, ki ga je predpisal proizvajalec vozila, ni usklajen s tlakom predpisanim s strani proizvajalca pnevmatik, je potrebno pnevmatiko zamenjati z ustrezno (tlak, ki ga je predpisal proizvajalec vozila, ne sme biti presežen). |

**Opomba: vsebina teh usmeritev je usklajena med predstavniki regulatorja - Ministrstva za infrastrukturo, Direktorata za kopenski promet, Sektorja za cestni promet in logistiko in predstavniki Slovenske akreditacije.**