

OCS EUROPE
SYSTEM CERTYFIKACJI

Reguły i Zasady

Wersja 1.1

Dokument stworzony przez Plastics Europe i European Plastics Converters

Niniejszy dokument podlega późniejszym przeglądom i możliwym aktualizacjom. Pierwszy przegląd będzie miał miejsce po okresie jednego roku od wdrożenia.

Obowiązująca zaktualizowana wersja dokumentu jest dostępna na stronie internetowej Operation Clean Sweep (www.opcleansweep.eu) oraz na stronie poświęconej Systemowi Certyfikacji OCS (www.ocscertification.eu).

Operation Clean Sweep® jest znakiem towarowym stowarzyszenia branżowego PLASTICS.

System Certyfikacji opiera się na zasadach programu Operation Clean Sweep® i będzie dalej nazywany Systemem Certyfikacji OCS Europe.

Spis treści

Wprowadzenie	5
1. Cel	6
2. Wdrażanie i funkcjonowanie systemu	6
3. Struktura Zarządcza	6
4. Dokumenty Certyfikacji OCS	7
A. Informacje ogólne	7
B. Wymogi OCS	8
C. Podstawowe Wymogi OCS	8
D. Szczegółowe Wymogi OCS	8
5. Wymogi dotyczące Jednostek certyfikujących i Audytorów	8
A. Jednostka certyfikująca	8
B. Kontrola audytorów	9
C. Kontrola jednostek certyfikujących	9
6. Proces Certyfikacji	10
A. Proces aplikacyjny	11
B. Audyt zewnętrzny	11
C. Ocena i przyznanie certyfikatu	12
D. Opublikowanie w Rejestrze Publicznym OCS	13
E. Ocena zgodności z obowiązkowymi wymogami OCS w SQAS i opublikowanie w Publicznym Rejestrze OCS	14
7. Ważność, monitorowanie i odnawianie certyfikatu	14
A. Audyty nadzoru	14
B. Audyt odnawiający	14
C. Usunięcie z rejestru	15
8. Zmiany w procesie produkcji	15
9. Sporządzanie raportów rocznych	15
A. Do sektorowych stowarzyszeń branżowych	15
B. Do audytora	15
10. Definicje	16
Załącznik: Sprawozdawczość zewnętrzna OCS, transfer wiedzy, spójność i kontrola jakości	18
A. Generowanie informacji w procesie certyfikacji	18
B. Rola komitetu technicznego OCS	18
C. Szkolenia	18
D. Grupa Zadaniowa Obserwatorów	19
E. System IT	19
F. Kontrola audytorów	19
G. Kontrola jednostek certyfikujących	20

**OCS EUROPE
CERTIFICATION SCHEME**
CREATED BY
**PLASTICS EUROPE &
EUROPEAN PLASTICS
CONVERTERS**



Wprowadzenie

Niezamierzona strata granulatu z tworzywa sztucznego może wystąpić na wszystkich etapach łańcucha wartości pomimo stosowania aktualnych standardowych kontroli zarządzania jakością, środowiskiem i bezpieczeństwem. Program Operation Clean Sweep® (OCS) został opracowany przez branżę, aby pomagać przedsiębiorstwom w rozwiązywaniu problemu wydostawania się granulatu poprzez przedstawienie szeregu podstawowych zaleceń.

Podpisując zobowiązanie europejskiego OCS, każdy zakład zajmujący się granulem uznaje znaczenie zapobiegania przedostawaniu się go do środowiska, które powinno stać się priorytetowym zadaniem w ramach Strategii Zakładu, poprzez wdrożenie następujących sześciu działań:

- 1 **Poprawa konfiguracji miejsca pracy, aby zapobiegać rozsypywaniu granulatu i rozwiązywać związane z nim problemy**
- 2 **Tworzenie i publikowanie wewnętrznych procedur w celu osiągnięcia zerowych strat przemysłowych w odniesieniu do tworzyw sztucznych**
- 3 **Zapewnianie szkolenia pracowników i przyjmowanie odpowiedzialności za zapobieganie rozsypywaniu, jego ograniczanie, usuwanie (uprzątnięcie) i unieszkodliwianie**
- 4 **Regularne przeprowadzanie audytów**
- 5 **Stosowanie się do wszystkich krajowych i lokalnych przepisów prawa mających zastosowanie do zabezpieczenia (ograniczenia wydostawania się) tworzyw sztucznych w przemyśle**
- 6 **Zachęcanie partnerów (wykonawców, przewoźników, dystrybutorów, itp.) do realizacji tych samych celów.**

Program zawiera zalecenia w formie instrukcji, w jaki sposób należy zrealizować każde z sześciu działań. Niniejszy podręcznik oparty jest na wiedzy zbiorowej i ma na celu wspieranie przedsiębiorstw w osiąganiu doskonałości w procesie wdrażania wszelkich niezbędnych środków w zgodzie z ich własną strukturą. Narzędzia, takie jak konfigurowalne listy kontrolne dla pracowników i kierowników, służące do przeprowadzania audytów zakładów i sprzętu oraz materiały promocyjne OCS, takie jak plakaty, filmy i ulotki, są dostępne również na stronie internetowej OCS *.

W 2020 roku EuPC, stowarzyszenie przetwórców tworzyw sztucznych European Plastics Converters, oraz Plastics Europe, stowarzyszenie reprezentujące producentów tworzyw sztucznych, połączyły siły, aby wspólnie opracować do 2022 roku system certyfikacji OCS mający na celu kontrolowanie i dokumentowanie zgodności z wymogami dotyczącymi ograniczania strat granulatu w obrębie całego łańcucha dostaw tworzyw sztucznych. Ma on również wspierać działania związane ze skutecznym, zharmonizowanym i wymiernym wdrożeniem programu OCS. System certyfikacji został opracowany wspólnie w porozumieniu z ekspertami przemysłu, stowarzyszeniami branżowymi, organizacjami pozarządowymi, decydentami i jednostkami certyfikującymi. W maju 2022 roku odbyły się konsultacje społeczne w celu zebrania informacji zwrotnych od różnych zainteresowanych stron. Plastics Europe i EuPC są nastawione na maksymalny zasięg certyfikacji w ramach ich członkostwa.

Dokument ten stanowi podsumowanie podstawowych zasad Systemu Certyfikacji OCS Europe. Dokument określający Wymogi OCS składa się z szeregu wymagań, które należy spełnić, aby uzyskać certyfikację OCS. W uzupełnieniu do tych wymagań opracowano również Wytyczne dotyczące Analizy Ryzyka, Najlepszych Praktyk i Minimalizacji Ryzyka. System, jak zaznaczono w niniejszym dokumencie, zawierający wymogi OCS, zostanie poddany przeglądowi po okresie 1 roku od jego wdrożenia i będzie podlegał ewentualnym aktualizacjom. Zaktualizowane wersje dokumentu będą dostępne na stronie internetowej Operation Clean Sweep (www.opcleansweep.eu) oraz na stronie poświęconej Systemowi Certyfikacji OCS (www.ocscertification.eu).

*Proszę pamiętać, że strona internetowa poświęcona Systemowi Certyfikacji OCS (www.ocscertification.eu) istnieje niezależnie od serwisu internetowego OCS (www.opcleansweep.eu).

1. Cel

System certyfikacji OCS ma na celu kontrolowanie i dokumentowanie przestrzegania przez firmy w całym łańcuchu dostaw tworzyw sztucznych wymogów dotyczących zapobiegania stratom i przedostawania się granulatu, proszków i płatków z tworzyw sztucznych do środowiska.

2. Wdrażanie i funkcjonowanie systemu

System został opracowany w formie audytów prowadzonych w ramach 3-letnich cykli. Wymogi są poddawane okresowemu przeglądowi dla każdego cyklu audytu w procesie obejmującym Komitet Techniczny, Zarząd i Radę Nadzorczą. Proces ten rozpoczyna się co najmniej rok przed zakończeniem „bieżącego” cyklu audytu. W przypadku, gdyby w trakcie cyklu audytu uznano, że zmiany wymogów są niezbędne dla właściwego wdrożenia systemu lub dla jego akredytacji, zmiany takie zostaną zaproponowane przez Komitet Techniczny, a następnie zatwierdzone przez Radę Nadzorczą. Podczas pierwszego cyklu audytu przegląd zostanie przeprowadzony po roku od wdrożenia systemu.

3. Struktura Zarządcza

Struktura zarządcza systemu certyfikacji EU OCS składa się z trzech organów. Protokoły z posiedzeń wszystkich komisji będą upubliczniane.

RADA NADZORCZA EU OCS



Skład

Grupa składająca się z przedstawicieli przemysłu, organizacji pozarządowych, decydentów i jednostek certyfikujących. Jej zbilansowany skład uniemożliwia zablokowanie decyzji Rady przez którąkolwiek ze stron, a jednocześnie zapewnia jej niezależność.



Kompetencje/Zadania

Rada Nadzorcza OCS podejmuje decyzje dotyczące krytycznych kwestii związanych z Systemem. Miałyby się one opierać na kryteriach zatwierdzania nowych wymogów, szkoleń, jednostek certyfikujących i akredytacji jednostek certyfikujących oraz włączaniu do publicznego rejestru Systemu.

Rada Nadzorcza OCS analizuje informacje zwrotne dotyczące wdrażania systemu przekazywane przez audytorów/jednostki certyfikujące w celu zapewnienia spójnego wdrożenia i interpretacji wymogów. Rada Nadzorcza zapewnia, że wdrożenie systemu umożliwia osiągnięcie ogólnego zmniejszenia emisji granulatu tworzyw sztucznych poprzez ciągłe doskonalenie w kierunku zerowych strat granulatu. Rada Nadzorcza zapewnia, że opracowywany system dociera do łańcuchów dostaw w celu osiągnięcia redukcji strat.



Podejmowanie decyzji

Członkowie Rady Nadzorczej dążą do podejmowania decyzji w drodze konsensusu. W przypadku braku możliwości osiągnięcia konsensusu decyzje podejmowane są większością głosów wynoszącą co najmniej 2/3 głosów przy kworum na poziomie 50%.

Stanowiska mniejszości są dokumentowane na wniosek i są upubliczniane w protokole z posiedzenia Rady Nadzorczej.

ZARZĄD EU OCS

Skład

2 uprawnionych do głosowania przedstawicieli każdego właściciela systemu (EuPC i Plastics Europe) + obserwatorzy ze stowarzyszenia reprezentującego branżę transportu/logistyki i CEFIC (Europejska Rada Przemysłu Chemicznego; Safety & Quality Assessment for Sustainability, w skrócie SQAS*) oraz innych wzajemnie uznawanych systemów certyfikacji.



Kompetencje/Zadania:

Składa propozycje dotyczące nowych wymogów i organizacji systemu, jest odpowiedzialny za bieżące działanie systemu i zarządzanie funduszami przyznawanymi przez Plastics Europe oraz EuPC.



Podjęcie decyzji

Zarząd będzie dążył do osiągnięcia konsensusu, ale w przypadku braku porozumienia może podjąć decyzję zwykłą większością głosów swoich obecnych lub reprezentowanych członków, pod warunkiem osiągnięcia kworum w postaci dwóch trzecich członków obecnych lub reprezentowanych.

(*) SQAS to system oceny dostawców usług logistycznych i dystrybutorów przez stronę trzecią, którym Cefic zarządza od 1992 r. Oceny są przeprowadzane przez sieć ponad 60 niezależnych europejskich audytorów, a sprawozdania z oceny są umieszczane w bazie danych: www.sqas.org

KOMITET TECHNICZNY EU OCS



Skład

Eksperti techniczni z łańcucha wartości tworzyw sztucznych (producenci, przetwórcy, transport/logistyka/dystrybucja). Dodatkowi członkowie mogą zostać dodani na podstawie oceny ich kompetencji przez Radę Nadzorczą.



Kompetencje/Zadania

- Opracowywanie Podstawowych Wymogów OCS Europe;
- Dokonywanie oceny różnych Szczegółowych Wymogów OCS Europe każdego Modułu Certyfikacyjnego OCS Europe w celu zapewnienia spójności;
- Uczestniczenie w testowaniu stworzonego oprogramowania;
- Zapewnianie kontroli technicznej systemu w celu poprawy jakości i w celu opracowania wytycznych/dokumentów interpretacyjnych oraz, w razie potrzeby, proponowania modyfikacji wymogów (patrz Załącznik I).
- Będzie służyła doradztwem technicznym podczas oceny systemu po zakończeniu każdego „cyklu audytu”.
- Komitet Techniczny odpowiada przed Zarządem i Radą Nadzorczą.



Podjęcie decyzji

Decyzje są podejmowane w drodze konsensusu. W przypadku, gdy Komitet Techniczny nie jest w stanie osiągnąć konsensusu, przekazuje sprawę odpowiednio Zarządowi i Radzie Nadzorczej.

4. Dokumenty Certyfikacji OCS

A. INFORMACJE OGÓLNE

Aby uzyskać certyfikat OCS, firmy muszą wykazać zgodność z Wymogami OCS odnoszącymi się do praktyk zarządzania, procedur i kluczowych wskaźników wydajności dokumentujących kontrolę strat granulatu. Kwestie te będą szczegółowo sprawdzane przez jednostkę certyfikującą w odniesieniu do każdego zakładu. (Tutaj dołączyć źródło/link do listy kontrolnej audytu)

Wszystkie wymogi OCS przekłada się na pytania audytorskie (Lista kontrolna audytora OCS), które zawierają szczegółowe informacje, zarówno dla audytora jak i zakładu objętego audytem zewnętrznym, mówiące o tym, jak należy je interpretować.

Angielska wersja jest tekstem wzorcowym. Zatwierdzone przekłady są dostępne do pobrania w kilku innych wersjach językowych na stronie internetowej Certyfikacji OCS (wstawić link do strony). W razie wątpliwości należy zawsze odnieść się do zapisów w wersji angielskiej.

B. WYMOGI OCS

Na Wymogi OCS składają się Podstawowe Wymogi OCS i Szczegółowe Wymogi OCS.

C. PODSTAWOWE WYMOGI OCS

Są to procedury, etapy oceny, system zarządzania, wymagania szkoleniowe i powiązane kluczowe wskaźniki efektywności (KPI), wspólne dla wszystkich stron łańcucha wartości. Wskaźniki KPI umożliwiają oszacowanie stopnia realizacji działań zapobiegających stratom granulatu/proszku.

D. SZCZEGÓŁOWE WYMOGI OCS

Każda strona łańcucha wartości będzie dysponowała również swoim własnym Modułem Certyfikacji OCS Europe z działaniami, kluczowymi wskaźnikami efektywności i potencjalnymi celami. Jasnym jest, że działania i wskaźniki mogą różnić się w zależności od modułu. Obecnie przewiduje się następujące moduły:

- Moduł 1: Produkcja OCS Europe obejmująca producentów tworzyw sztucznych i włączonych compounderów;
- Moduł 2: Tworzenie przedmieszek mieszanie i przetwarzanie OCS Europe;
- Moduł 3: Firmy transportowe i logistyczne OCS Europe (wciąż pozostaje do opracowania).

5. Wymogi dotyczące Jednostek certyfikujących i Audytorów

A. JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA

Certyfikat zgodny z wymogami OCS powinien zostać wydany przez niezależną Jednostkę Certyfikującą posiadającą kompetencje techniczne w sektorze tworzyw sztucznych oraz akredytację wydaną przez jednostkę akredytującą, będącą członkiem International Accreditation Forum (IAF), w zakresie działalności certyfikacyjnej wyrobów zgodnie z normą ISO/IEC 17065 w branży tworzyw sztucznych i/lub zgodnie z normą ISO/IEC 17021 w zakresie audytu i certyfikacji systemów zarządzania w branży tworzyw sztucznych (producent/dostawca surowców, logistyka/transport/czyszczenie, przetwórcy, recyklerzy...).

Jednostki certyfikujące muszą mieć umowę zawartą z właścicielami systemu.

Intencją jest uzyskanie akredytacji na sam system. W tym celu, w stosownych przypadkach, zostanie złożony wniosek do European Accreditation <https://european-accreditation.org>.

Kryteria ogólne dla **Audytora Certyfikacji OCS**:

- **Wykształcenie:** Wykształcenie wyższe/licencjat na kierunku technicznym (inżynieria, fizyka, chemia lub pokrewne).
- **Doświadczenie zawodowe:** Cztery lata pracy w Jednostce Certyfikującej, w tym co najmniej dwie kontynuowane funkcje związane z oceną zgodności zarządzania środowiskiem/jakością i/lub wyrobów z tworzyw sztucznych. Audytor może być pracownikiem Jednostki Certyfikującej lub może pracować dla Jednostki Certyfikującej jako niezależny audytor
- **Znajomość technik oceny zgodności:** Ukończenie kursu szkoleniowego dla audytorów systemów zarządzania środowiskiem/jakością (EN/ISO 14001 i/lub EN ISO 9001).
- **Znajomość europejskich/ krajowych/lokalnych przepisów prawa odnoszących się do strat granulatu**
- **Języki obce:** audytor musi mówić po angielsku i znać co najmniej jeden język urzędowy kraju, w którym przeprowadzany jest audyt.
- **Ocena doświadczenia w łańcuchu wartości tworzyw sztucznych OCS*:**
 - Udział w co najmniej dwóch audytach lub inspekcjach jako obserwator audytów certyfikacji OCS.
 - Przeprowadzenie co najmniej 1 audytu w ramach praktyk certyfikacji OCS. Audyt ten będzie nadzorowany przez osobę posiadającą odpowiednie kwalifikacje, która wypełni formularz nadzoru, w którym określi, czy według jej uznania kandydat posiada kompetencje techniczne niezbędne do samodzielnego przeprowadzenia tego typu wizytacji.
 - Udział w specjalnym szkoleniu z zakresu certyfikacji OCS prowadzonym przez podmiot posiadający licencję OCS¹ oraz przez podmiot odpowiedzialny za system OCS w jednostce certyfikującej.

*Wymóg ten ma zastosowanie do audytora wiodącego lub audytora zamierzającego szkolić przyszłych audytorów.

¹ Wykaz wszystkich podmiotów posiadających licencję OCS na Europę można znaleźć tutaj:

<https://opcleansweep.org/wp-content/uploads/2024/01/OCS-International-Guide.pdf>

B. KONTROLA AUDYTORÓW

Obowiązkiem jednostek certyfikujących jest sprawowanie kontroli nad czynnościami wykonywanymi przez podległych im audytorów.

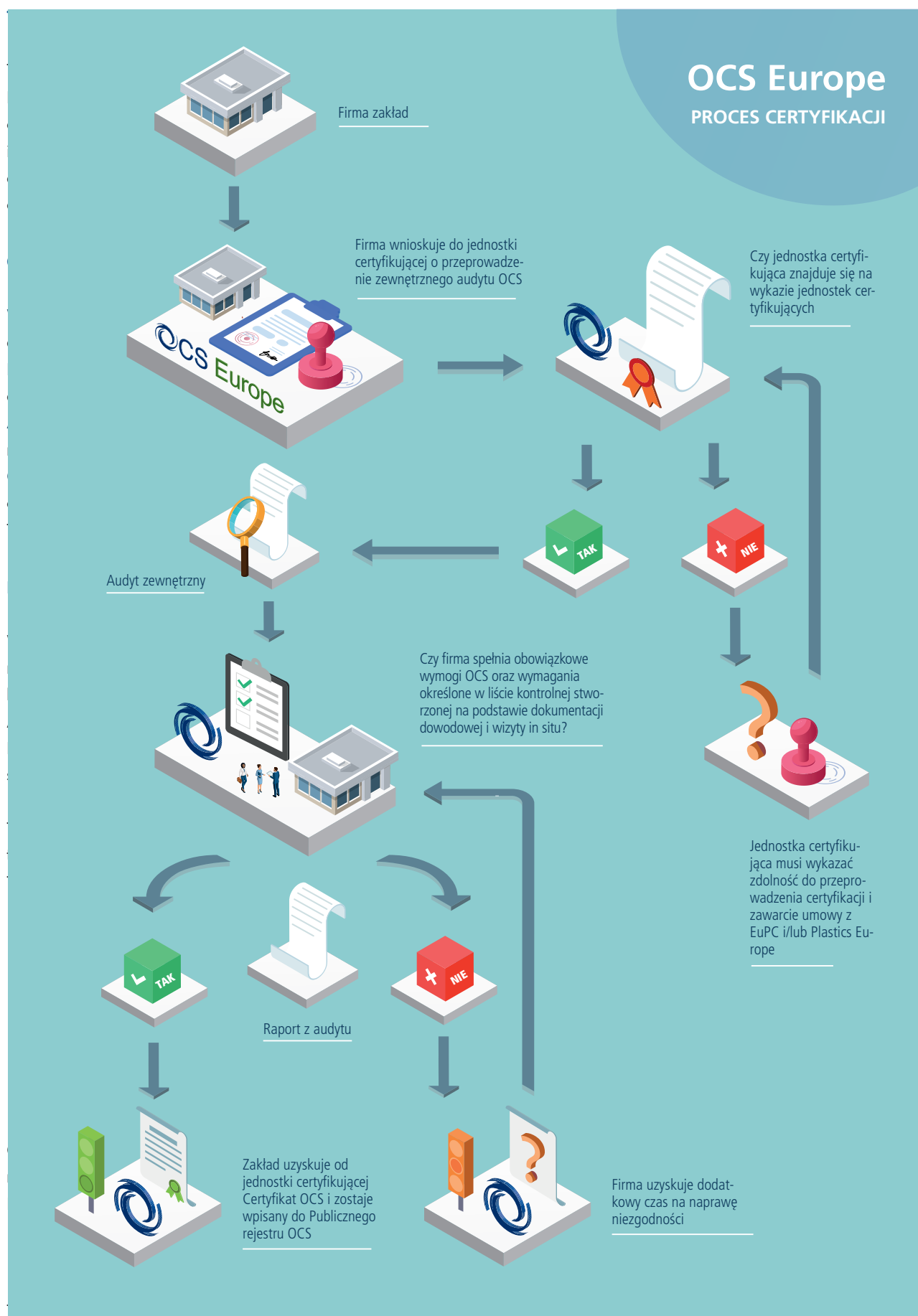
C. KONTROLA JEDNOSTEK CERTYFIKUJĄCYCH

Zamysł jest taki, aby możliwie jak najszybciej uzyskać akredytację systemu OCS Europe, dzięki czemu możliwe będzie przeprowadzanie kontroli jednostek certyfikujących przez niezależny podmiot trzeci.

Przed uzyskaniem tego typu akredytacji Zadaniem właścicieli Systemu (PlasticsEurope i EuPC) będzie zorganizowanie takiej kontroli. W okresie przejściowym wspomniane kwestie jakościowe będzie nadzorować odpowiednio Komitet Techniczny i/lub Zarząd, a następnie będą one zgłaszane Radzie Nadzorczej (patrz załącznik I do niniejszego dokumentu).

Po akredytacji systemu, jednostki certyfikujące będą uzyskiwały akredytację wydaną przez Krajowe Jednostki Akredytujące (patrz rozdział 3).

6. Proces Certyfikacji



A. PROCES APLIKACYJNY

Po wyrażeniu przez zakład chęci uzyskania certyfikacji zgodnie z Systemem Certyfikacji OCS Europe, musi złożyć wniosek, który zostanie dostarczony przez wybraną jednostkę certyfikującą wraz z dowodami przystąpienia zakładu do programu OCS, poprzez dostarczenie podpisanego zobowiązania OCS.

Wniosek musi złożyć każdy zakład, dla którego firma chce przeprowadzić certyfikację. Między zakładem a wybraną jednostką certyfikującą zawierana jest umowa obejmująca (choć nie tylko) plan audytu, terminy wizytacji obiektu oraz zespół audytowy wyznaczony do przeprowadzenia audytu zewnętrznego.

B. AUDYT ZEWNĘTRZNY

Wybrana jednostka certyfikująca sprawdzi, czy zakład poprawnie wdrożył najlepsze dostępne techniki, aby zrealizować zobowiązanie OCS. W tym celu, w toku przeprowadzanego audytu zewnętrznego, wybrana jednostka certyfikująca dokona oceny zgodności zakładu z Wymogami OCS. Certyfikacja jest przyznawana każdemu zakładowi należącemu do firmy po przeprowadzeniu audytu zewnętrznego w tym konkretnym obiekcie, pod warunkiem spełnienia przez niego obowiązkowych Wymogów OCS. Audyt zewnętrzny jest podzielony na dwa etapy:

I. Ocena dokumentacji

Aby wykazać się zaangażowaniem we wdrożenie programu OCS, zakład powinien udostępnić audytorowi następujące dokumenty (tytułem przykładu):

- Przed rozpoczęciem audytu należy udostępnić audytorowi plan zakładu lub wszelkiego rodzaju inne informacje dotyczące struktury audytowanego obiektu.
- Zobowiązanie OCS podpisane przez zakład.
- Deklaracja programu OCS jako priorytet, podpisana przez najwyższe kierownictwo, oraz dowód na jego ewentualne zintegrowanie ze strategią zakładu/Planem Jakości.
- Wdrożenie programu świadomościowego dla pracowników, podwykonawców i innych podmiotów.
- Cele z zakresu skuteczności zapobiegania stratom granulatu oraz dowody świadczące o tym, że informacje o nich są przekazywane wewnętrznie.
- Analiza ryzyka określająca potencjalne wycieki/straty w granicach zakładu.
- Plan ograniczenia ryzyka w celu zapobiegania wyciekom i ich usuwania, obejmujący obowiązki, działania i przewidywane czasy.
- Program konserwacji zwyczajnej obiektów i sprzętu wykorzystywanych do zapobiegania stratom granulatu.
- Pisemne procedury obejmujące:
 - Opis roli i zakresów odpowiedzialności oraz procedur w przypadku wystąpienia incydentu związanego z wyciekiem/ stratą granulatu.
 - Odpowiednie kroki podejmowane w celu zapobiegania ponownemu wystąpieniu incydentów związanych ze stratą granulatu.
 - Instrukcje dotyczące natychmiastowego zbierania granulatu po incydencie, aby uniknąć negatywnego wpływu na środowisko w przypadku wystąpienia incydentu.
 - Role i procedury informowania organów regulacyjnych (jeżeli jest to wymagane w ramach pozwolenia).
 - Instrukcje dotyczące zarządzania sprzętami/czyszczeniem, wykorzystywania sprzętu do czyszczenia i utylizacji granulatu po incydencie, aby zapobiec negatywnemu wpływowi na środowisko.
 - Jasna definicja dobrego utrzymania.
- Rejestrowanie incydentów powodujących przenikanie do środowiska, w tym szacowanie wielkości strat oraz podejmowanie działań kontrolnych.
- Instrukcje i systemy wdrożone w celu skutecznego zapobiegania i zarządzania wszelkimi potencjalnymi wyciekami granulatu, aby zapewnić, że potencjalna utrata pierwotnego zabezpieczenia przez rozprzestrzenianiem została zminimalizowana w największym możliwym stopniu.
- Zapisy ze spotkań nt. oceny zarządzania OCS.
- Weryfikacja istnienia i realizacji szczegółowego planu szkoleń + zapis sesji szkoleniowych w oparciu o określone role i zakresy odpowiedzialności pracowników.
- Zapisy z obchodów prowadzonych w zakresie utrzymania.

² Listę wszystkich jednostek certyfikujących dla systemu certyfikacji OCS Europe można znaleźć tutaj:
<https://www.ocscertification.eu/certificationbodies/public>

- Zapisy audytów wewnętrznych i stwierdzonych niezgodności, w tym:
 - Określanie punktów potencjalnego ryzyka.
 - Niezgodności.
 - Wszelkie podejmowane działania oraz przyszłe działania, wraz z odpowiednimi datami.
 - Wykrywanie podstawowych przyczyn wystąpienia niezgodności.
 - Ocena skuteczności planu naprawczego.
- Rejestr istotnych przepisów prawa odnoszących się do strat granulatu, w tym:
 - W jaki sposób zakład jest na bieżąco ze wszystkimi istotnymi przepisami i zmianami legislacyjnymi.
 - W jaki sposób zmiany w legislacji są komunikowane wewnętrznie.
 - W jaki sposób przestrzega się wymogów prawa.
 - W jaki sposób przeprowadzane są regularne kontrole mające na celu ocenę zgodności z przepisami prawa.
- Dowody mówiące o tym, w jaki sposób zakład komunikuje i promuje inicjatywy na rzecz zerowych strat granulatu wśród swoich partnerów biznesowych w całym łańcuchu wartości (np. wśród dostawców surowców i usług, klientów), aby zachęcić ich do realizacji tych samych celów w zakresie zapobiegania stratom granulatu.
- Dowody na prowadzenie Pomiaru, Analizy i Oceny Monitorowania OCS (wewnątrz przedsiębiorstwa).
- Dowody na spełnienie Wymogów Roczego Raportowania OCS (do stowarzyszeń branżowych).

II. Ocena wdrożenia działań in situ

Dodatkowo jednostka certyfikująca sprawdzi poprawność wdrożenia programu OCS na podstawie procedur i decyzji podejmowanych przez zakład. Wszystkie elementy takiej oceny in situ zostały wymienione w liście kontrolnej audytu OCS. Część tej weryfikacji będzie stanowiła kontrola wdrożenia wszystkich środków ograniczających ryzyko określonych w planie minimalizacji ryzyka, na przykład:

- Wdrożenie niezbędnych środków zapobiegawczych, ograniczających rozprzestrzenianie i czyszczących/reagujących, protokołów lub procedur w zakresie ryzyka określonych przez zakład w ramach planu minimalizacji ryzyka w celu przeciwdziałania wyciekom.
- Szybka i wysoka dostępność niezbędnych środków do czyszczenia i zbierania w przypadku wycieku granulatu (miotły, szczotki, odkpylacze, odkurzacze, zmiatarki itp.).
- Obecność krtek i siatek retencyjnych w całej sieci kanalizacyjnej zakładu określonej przez obiekt jako tą, w której może dochodzić do odbioru zrzutów granulatu.

Po zakończeniu wizytacji audytowej jednostka certyfikująca przygotowuje raport z audytu, zawierający niezgodności, spostrzeżenia, pozytywne wnioski i możliwe sposoby doskonalenia stwierdzone podczas audytu, który musi zostać podpisany przez audytora. Lista kontrolna audytu OCS powinna stanowić załącznik do raportu z audytu. Treść raportu z audytu jest poufna. Stowarzyszeniu branżowemu powinny zostać udostępnione, poprzez Intranet Certyfikacji OCS, wyłącznie odpowiedzi udzielone na liście kontrolnej audytu OCS.

W przypadku stwierdzenia niezgodności zakład będzie miał 30 dni na dostarczenie dowodów na podjęcie działań naprawczych lub przesłanie planu działań naprawczych do audytora jednostki certyfikującej, który następnie przystąpi do jego analizy i oceny. W ramach audytów nadzoru audytor sprawdzi postępy w realizacji planu działań naprawczych, badając odpowiednią dokumentację dowodową. Niewdrożenie planu działań naprawczych będzie skutkowało cofnięciem certyfikacji.

C. OCENA I PRYZNANIE CERTYFIKATU

Uwzględniając treść raportu z audytu oraz, w stosownych przypadkach, dostarczonego planu działań naprawczych, przeprowadzona zostanie ocena techniczna dokumentacji, a wybrana jednostka certyfikująca podejmie decyzję o ewentualnym przyznaniu certyfikatu OCS.

W przypadku, gdy zakład pomyślnie przejdzie przez audyt zewnętrzny, wybrana jednostka certyfikująca prześle do zakładu certyfikat OCS ważny przez 3 lata od daty przeprowadzenia audytu in situ, podlegający corocznemu audytowi nadzorczemu (patrz poniżej rozdział 7). W świadectwie znajdzie się odniesienie do kodu przystąpienia do systemu oraz do kodu weryfikacyjnego nadanego przez posiadacza praw OCS,³ a także data wygaśnięcia certyfikatu (3 lata).

W przypadku odmowy, organizacji zostaną przekazane stosowne informacje na temat jej powodów i otrzyma ona nowy termin na ponowne złożenie wniosku.

³ Wykaz wszystkich podmiotów posiadających licencję OCS na Europę można znaleźć tutaj: www.ocscertification.eu/certificationbodies/public

D. OPUBLIKOWANIE W REJESTRZE PUBLICZNYM OCS

Po uzyskaniu przez zakład certyfikatu OCS, nazwa i lokalizacja zakładu posiadającego certyfikat OCS staje się widoczna w rejestrze publicznym OCS ([na stronie internetowej certyfikacji OCS](#)).

W Rejestrze Publicznym OCS dostępne są następujące dane:

RODZAJ DANYCH	ZARZĄDCA REJESTRU	UPUBLICZNIONE	PUBLICZNIE WYSZUKIWALNE
Firma macierzysta	✓	✓	✓
Firma/Przedsiębiorstwo	✓	✓	✓
Zakład	✓	✓	✓
Kraj	✓	✓	✓
Rozmiar w tonach (na podstawie przedziałów tonażowych) ⁴	✓	✓	✗
Rodzaj firmy/przedsiębiorstwa	✓	✓	✓
Branża/Działalność	✓	✓	✓
Dane kontaktowe Firmy	✓	Dane ogólne lub strona internetowa	✗
Normy zastosowane podczas audytu	✓	✓	✗
Data ostatniego audytu	✓	✓	✗
Certyfikat	✓	✓	✗
Data wygaśnięcia certyfikatu	✓	✗	✓
Jednostka certyfikująca/Audytor	✓	✓	✓

⁴ Po omówieniu z branżą, wielkość obiektu może zostać przydzielona do jednego z następujących przedziałów, które opierają się o tonaż obsługiwanego granulatu, co pozwala uniknąć konieczności podawania liczb bezwzględnych.

- 0-50 ton
- 50-100 ton
- 100-1000 ton
- 1000- 10000 ton
- 10000-100000 ton
- 100000-250000 ton
- >250000 ton

Raport z audytu jest dokumentem poufnym i mają do niego dostęp tylko audytor i audytowany zakład. Może on zawierać wrażliwe informacje handlowe. Skorzystanie z usług jednostki certyfikującej i pomyślne przejście audytu stanowią potwierdzenie spełnienia przez firmę oczekiwanych wymogów. Powyższe powinno zostać połączone z kompleksowym szkoleniem audytorów i podlegać ocenie przez Zarząd OCS, aby zapewnić, że audytorzy są w stanie zweryfikować Wymogi OCS w spójny i rygorystyczny sposób.

Wszelkie dane prywatne, takie jak indywidualne dane kontaktowe przekazane przez firmy do Rejestru, powinny być przechowywane tylko przez okres, w którym kontakt pozostaje ważny. Jeśli dane kontaktowe ulegną zmianie, wówczas poprzednie dane powinny zostać usunięte celem spełnienia wymogów RODO.

Dane, obejmujące również informacje dotyczące pomyślnego przejścia audytu lub jego braku, powinny być przechowywane przez okres minimum 5 lat. Umożliwi to Zarządcy Rejestru ustalenie, czy dany zakład regularnie nie przechodzi audytu i składa ponowne wnioski o włączenie do Rejestru. Zarządca rejestru powinien gromadzić zapisy dotyczące firm, które nie przeszły audytu, jednak informacje te nie powinny być upubliczniane. Firmy, które nie przeszły audytu, powinny być usuwane z publicznego Rejestru.

E. OCENA ZGODNOŚCI Z OBOWIĄZKOWYMI WYMOGAMI OCS W SQAS I OPUBLIKOWANIE W PUBLICZNYM REJESTRZE OCS

W przypadku dostawców usług logistycznych i dystrybutorów, którzy podlegają ocenie SQAS, zastosowany zostanie następujący system:

Kwestionariusze SQAS zawierają szereg pytań odpowiadających obowiązkowym wymogom OCS.

Jeśli podczas oceny SQAS spełnione zostaną obowiązkowe wymogi OCS, wystawione zostanie zaświadczenie/raport wykazujące tę zgodność i wysłane do właścicieli systemu w celu włączenia do Publicznego Rejestru OCS. SQAS nie stanowi systemu certyfikacji, a dostawcy usług logistycznych i dystrybutorzy, którzy zostali poddani ocenie SQAS, nie będą uznawani za posiadających certyfikację OCS, ani nie będą wykazywani w Rejestrze Publicznym OCS jako certyfikowani przez OCS.

Zostaną oni umieszczeni w osobnej sekcji Rejestru Publicznego OCS jako „Spółki ocenione przez SQAS, w tym spełniające w stu procentach wymogi obowiązkowe OCS”.

Jeśli ocena wykaże, że zakład nie spełnia wszystkich obowiązkowych wymogów OCS, firma będzie musiała przeprowadzać oceny pośrednie do momentu osiągnięcia tego statusu.

7. Ważność, monitorowanie i odnawianie certyfikatu

A. AUDYTY NADZORU

Ważność certyfikatu będzie wynosiła 3 lata z corocznym audytem nadzorczym (dokumentacja niefizyczna) przeprowadzanym przez pierwsze dwa lata ważności certyfikatu i audytem odnawiającym odbywającym się przed wygaśnięciem certyfikatu w trzecim roku.

Audyty nadzorcze będą przeprowadzane w celu sprawdzenia, czy warunki, które były podstawą do początkowego przyznania wspomnianego certyfikatu, zostały utrzymane, i celem zapewnienia ciągłego doskonalenia poprzez prawidłowe wdrożenie planu działania zaproponowanego przez organizację.

W przypadku stwierdzenia niezgodności, zakład będzie miał 30 dni na stworzenie planu działań naprawczych, który będzie musiał przesłać do jednostki certyfikującej, która następnie przystąpi do jego analizy i oceny. Jednostka certyfikująca będzie musiała dokonać przeglądu postępów we wdrażaniu planów działań naprawczych w ramach audytu nadzorczego.

B. AUDYT ODNAWIAJĄCY

Co trzy lata jednostka certyfikująca będzie przeprowadzała audyt odnawiający, aby sprawdzić, czy warunki, które były podstawą do początkowego przyznania wspomnianego certyfikatu OCS, zostały utrzymane.

C. USUNIĘCIE Z REJESTRU

Gdy obiekt/firma nie przejdzie pomyślnie audytu nadzorczego lub odnawiającego i nie przedstawi w odpowiednim czasie dowodów na wdrożenie działań naprawczych, zostanie usunięty z rejestru publicznego w okresie dwóch miesięcy od przesłania powiadomienia o nieudanym audycie. Zakład powinien wówczas ponownie wystąpić o certyfikację.

8. Zmiany w procesie produkcji

Zakład musi należycie informować jednostkę certyfikującą o wszelkich zmianach w procesach produkcyjnych, które mogą mieć wpływ na zgodność z Wymogami OCS niniejszej certyfikacji.

Jednostka certyfikująca przeanalizuje przekazane informacje i zdecyduje, czy wizyta na miejscu jest konieczna przed wprowadzeniem zmian w Certyfikacie OCS, a ponadto, na podstawie wyniku oceny technicznej dokumentacji, jednostka certyfikująca podejmie decyzję o zmianie Certyfikatu OCS, dostosowując go do nowej sytuacji.

9. Sporządzanie raportów rocznych

A. DO SEKTOROWYCH STOWARZYSZEŃ BRANŻOWYCH

Sporządzanie raportów rocznych obejmuje:

- śledzenie Kluczowych Wskaźników Wydajności (KPI) zdefiniowanych w systemie (patrz dokument Wymogi OCS)
- ocena strat granulatu i prowadzenie rejestru incydentów prowadzących do przedostawania się granulatu do środowiska.

Informacje te są następnie opracowywane przez stowarzyszenie i publikowane w rocznym raporcie na poziomie branżowym i krajowym w granicach zgodności z prawem konkurencji.

B. DO AUDYTORA

Wyniki rocznej Oceny Zarządzania OCS (Patrz rozdział 4 wymogów OCS).

10. Definicje

WYKAZ POJĘĆ	DEFINICJA
Usuwanie/Uprzątnięcie	Odzyskiwanie granulatu, który został rozsypany. Odzyskiwanie granulatu z historycznych przypadków zanieczyszczenia jest objęte rekultywacją.
Obowiązki dotyczące zgodności	Wymogi prawne, które organizacja musi spełnić, oraz inne wymogi, które organizacja musi lub decyduje się spełnić (Źródło: EN ISO 14001:2015)
Zgodność	Spełnienie wymogu (Źródło: EN ISO 14001:2015)
Ograniczanie rozprzestrzeniania	Zatrzymywanie rozsypanego granulatu, aby upewnić się, że nie stanie się on stratą i nie przedostanie do środowiska
Ciągłe doskonalenie	Powtarzające się działania mające na celu zwiększenie wydajności (Źródło: EN ISO 14001:2015)
Dobre utrzymanie	Pierwszorzędnym elementem dobrego utrzymania jest zapewnienie zapobiegania rozsypanyemu się granulatu jako pierwszej linii ochrony w hierarchii strat granulatu. Może to obejmować promowanie wzorcowych zachowań w zakresie obsługi granulatu i zapewnianie najlepszych praktyk mających na celu zapobieganie wyciekom. Zakład musi posiadać instrukcje zapewniające, że w przypadku wystąpienia incydentu w postaci rozsypania, luźne granulki są zbierane w możliwie najkrótszym czasie, a w przypadku wycieków, luźne granulki są zbierane rutynowo, aby uniknąć ich przenikania do środowiska. W związku z powyższym należy zwrócić szczególną uwagę na zminimalizowanie ilości luźnych granulek w obszarach, w których istnieje duże prawdopodobieństwo wystąpienia strat i przedostania się ich do środowiska, np.: ■ w pobliżu kanałów ściekowych i studzienek, które nie posiadają żadnych instalacji przeznaczonych do zbierania granulatu lub które nie są podłączone do oczyszczalni ścieków zakładu produkcyjnego, ■ w obszarach o znacznym ruchu drogowym (np. w pobliżu bram), ■ w obszarach w pobliżu linii płotu, ■ w pobliżu terenów żwirowych lub nieutwardzonych, ■ w obszarach, gdzie sypanie granulatu może zostać porwany przez wiatr lub wodę (deszcz) i wyniesiony na zewnątrz, ■ ... Incydenty powinny być na bieżąco zgłaszane, aby umożliwić szybkie i skuteczne uprzątnięcie (usunięcie) rozsypanego granulatu i odpowiednie jego utrzymanie. Częstotliwość rund utrzymaniowych należy oszacować na podstawie stopnia narażenia na występowanie luźnych granulek oraz ryzyka na występowanie strat granulatu. Normy dotyczące utrzymania muszą być często sprawdzane, aby zapewnić ich spełnienie.
Hierarchia środków	Procedury wdrażania systemu w kolejności pod względem ważności zapobiegania rozsypaniu, ograniczanie rozprzestrzeniania, a następnie usuwanie (uprzątnięcie) w celu zapobiegania przedostawaniu się granulatu do środowiska
Incident	Nadzwyczajne lub nieoczekiwane zdarzenie, które miało lub mogło mieć wpływ na środowisko. Może nim również być wykrycie przypadku rozsypania, udokumentowane rozsypanie lub strata, która wcześniej nie została zauważona.
Strata	Jednorazowe lub długotrwałe uwalnianie do środowiska (np. wody, gleby...), POZA obszarem działania, granulatu, którego nie udało się odzyskać.
Wyciek	Wydobywanie się granulek z procesu lub systemu występujące przez dłuższy okres czasu, któremu należy zapobiegać za pomocą działań łagodzących. Termin wyciek może oznaczać rozsypanie.
System zarządzania	Zbiór wzajemnie powiązanych lub oddziałujących na siebie elementów organizacji służący ustaleniu polityki i celów oraz procesów mających na celu osiągnięcie tych celów (Źródło: EN ISO 22551:2020)
Near-miss (zdarzenie potencjalnie niebezpieczne)	ent, w którym nieplanowane zdarzenie nie prowadzi do straty granulatu i jego przedostania się do środowiska, ale mogłoby to spowodować UWAGA: Przykładem zdarzenia potencjalnie niebezpiecznego jest sytuacja, w której doszło do rozsypania (lub prawie miało miejsce jego wystąpienie), które niemal doprowadziło do wystąpienia jego strat i przedostania się do środowiska z powodu niezadziałania jednego lub więcej procesów lub środków powstrzymujących rozprzestrzenianie się.

Ciąg dalszy na następnej stronie >>

WYKAZ POJĘĆ	DEFINICJA
Niezgodność	Niespełnienie Podstawowych Wymogów OCS lub obowiązkowych wymogów specjalnych
Podstawowe Wymogi OCS Europe	Wspólne wymogi OCS dla całego łańcucha wartości tworzyw sztucznych
Szczegółowe Wymogi OCS Europe	Szczegółowe Wymogi OCS dla jednej ze stron łańcucha wartości tworzyw sztucznych
Wydajność	Mierzalny wynik (Źródło: BS EN ISO 14001:2015)
Cel wydajności	Orientacyjny poziom oczekiwanej wydajności (Źródło: ISO 14224:2016)
Fizyczne granice	Punkt graniczny, w którym grunt będący własnością osoby/organizacji lub przez nią kontrolowany został uznany pod względem prawnym, w tym punkt, w którym kanalizacja wodna i ścieki odprowadzane są do kanalizacji publicznej lub wód kontrolowanych.
Granulaty tworzyw sztucznych	Masa wstępnie uformowanego materiału formierskiego o względnie jednolitych wymiarach, stosowana jako surowiec w operacjach związanych z produkcją wyrobów z tworzyw sztucznych. (Źródło : EN ISO 472:2013/A1:2018 (zmieniona)) UWAGA 1: w niniejszym dokumencie granulaty tworzyw sztucznych, proszki, płatki i pyły, w tym materiał z recyklingu, określane są mianem „granulatu”. a) Proszek tworzyw sztucznych: drobne cząstki stałe służące za surowiec w operacjach związanych z produkcją wyrobów z tworzyw sztucznych. b) Płatki tworzyw sztucznych: niewielkie płaskie cząstki o regularnym bądź nieregularnym kształcie, które służą za surowiec w operacjach związanych z produkcją wyrobów z tworzyw sztucznych lub plastik powstały po zmieleniu. Płatki tworzyw sztucznych mogą być wytwarzane lub generowane w toku aglomerowania pyłu lub proszku tworzyw sztucznych podczas przetwarzania tworzyw sztucznych. c) Pył tworzyw sztucznych: drobne cząstki stałe o nieregularnych kształcie i rozmiarze, powstające podczas wytwarzania, przenoszenia, transportowania, obróbki bądź przetwarzania tworzyw sztucznych UWAGA 2: Granulat jest wytwarzany w różnych kolorach. Granulat tworzyw sztucznych jest znany również jako „granulki” lub „nurdle” i ma zazwyczaj kulisty lub soczewkowaty kształt UWAGA 3: W niektórych krajach tworzywa sztuczne noszą nazwę „żywicy”.
Łańcuch wartości tworzyw sztucznych	Wszystkie firmy mające do czynienia z granulem z tworzyw sztucznych, w tym producenci granulatu, przewoźnicy, dostawcy usług logistycznych, dystrybutorzy, stacje czyszczenia zbiorników, przetwórcy, producenci towarów, recyklerzy itp.
Zapobieganie	Unikanie wycieków i rozsypywania
Bariera/środek zapobiegawczy	Bariera fizyczna lub procedura, która ma zapobiegać wyciekowi.
Bariera/środek łagodzący skutki	Bariera fizyczna lub procedura, która ma zapobiec przekształceniu się wycieku w zdarzenie straty z przedostaniem się do środowiska.
Rozsypywanie	Jednorazowe lub przedłużone uwalnianie granulek, które skutecznie powstrzymane nie powodują strat i przedostawania się do środowiska.
Zakład	Zakład oznacza jedną lub więcej jednostek produkujących i/lub przetwarzających granulaty w ramach tej samej fizycznej granicy (patrz definicja powyżej), którymi kieruje lub zarządza ta sama osoba fizyczna lub prawna/organizacja.

ZAŁĄCZNIK: : Sprawozdawczość zewnętrzna OCS, transfer wiedzy, spójność i kontrola jakości

System powinien spełniać różne wzajemnie zależne cele:

- 1 Przejrzystość w zakresie postępów we wdrażaniu systemu oraz raportowanie o rozwoju przemysłu
- 2 Zapewnienie spójności w zakresie interpretacji i wdrażania systemu
- 3 Dzielenie się wiedzą i ciągle zdobywanie wiedzy, rozpowszechnianie najlepszych praktyk
- 4 Kontrola jakości

Podczas, gdy jednostki certyfikujące są głównymi podmiotami odpowiedzialnymi za zapewnianie jakości i spójność audytu, należy zapewnić odpowiedni mechanizm wsparcia, za pomocą którego wiedza ekspertów przemysłu/stowarzyszeń branżowych będzie przekazywana jednostkom certyfikowanym i vice versa, gdy system będzie się rozwijał. Należy zauważyć, że przewiduje się składanie raportów do stowarzyszenia branżowego dotyczących niektórych aspektów zapobiegania stratom granulatu przewidzianych w systemie oraz że stowarzyszenie branżowe będzie organizować regularne badania w celu zdobywania wiedzy i przekazywania najlepszych praktyk pomiędzy certyfikowanymi przedsiębiorstwami.

A. GENEROWANIE INFORMACJI W PROCESIE CERTYFIKACJI

Proces certyfikacji opisano w rozdziale 4 dokumentu Reguły i zasady. Audytor ocenia zgodność z ogólnym celem OCS na podstawie swojej wiedzy o procesie przemysłowym, który ma być poddany certyfikacji, przeglądu dokumentacji dowodowej i kontroli przeprowadzonej in situ. Pomaga mu w tym przygotowana uprzednio lista kontrolna audytora, która ma go prowadzić przez audyt, a odpowiedzi z tej listy kontrolnej są wprowadzane do systemu informatycznego.

B. ROLA KOMITETU TECHNICZNEGO OCS

Komitet Techniczny OCS to forum, które może zapewniać transfer wiedzy.

W regularnych odstępach czasu (co 6 miesięcy) Komitet Techniczny musi dokonać przeglądu następujących kwestii:

- 1 Jednostki certyfikujące zdają raport z poszczególnych kwestii dotyczących wdrażania/zaakceptowania systemu
- 2 Stowarzyszenia branżowe aktualizują stan wiedzy zdobytej w toku badań/na podstawie otrzymanych pozostałych wiadomości zwrotnych
- 3 Omawiane są krytyczne odchylenia zaobserwowane w trakcie wdrażania systemu, odzwierciedlone w statystykach systemu informatycznego, podobnie jak powtarzające się pytania/komentarze we „wgranym raporcie” (patrz IT).

Mogą mieć miejsce 3 rodzaje działań kontrolnych/następczych:

- 1 Aktualizacja wytycznych/wydanie nowych wytycznych/dokumentu interpretacyjnego dla audytora i firm, które mają być poddawane certyfikacji
- 2 W celu lepszego zrozumienia danego zagadnienia może zostać zorganizowany audyt z udziałem obserwatora.
- 3 Zalecenie wprowadzenia zmian w wymogach, o ile to konieczne

C. SZKOLENIA

Szkolenie stanowi integralną część systemu jakości i transferu wiedzy. Materiały szkoleniowe są regularnie aktualizowane. Zarówno jednostka certyfikująca jak i audytorzy muszą uczestniczyć w specjalnym szkoleniu z zakresu certyfikacji OCS prowadzonym przez podmiot posiadający licencję OCS oraz przez podmiot odpowiedzialny za system OCS w jednostce certyfikującej. Te jednostki certyfikujące i audytorzy są ponownie szkoleni w regularnych odstępach czasu (początkowo corocznie, a następnie co dwa lata lub po zasadniczej ocenie systemu). Zadaniem jednostek certyfikujących jest przeszkolenie audytora, który nie może uczestniczyć w szkoleniu przeprowadzanym przez podmioty posiadające licencję OCS. Audytorzy SQAS zostaną przeszkoleni przez Cefic.

D. GRUPA ZADANIOWA OBSERWATORÓW

Kto? Panel ekspertów z branży (personel stowarzyszeń branżowych lub pracownicy firm)/ jednostek certyfikujących, którzy mogą występować jako obserwatorzy podczas audytu firmy.

Misja: Zadaniem obserwatora jest obserwacja audytów, zrozumienie zagadnień i informowanie (dzielenie się wiedzą, proces uczenia, jakość) odpowiednio Komitetowi Technicznemu i/lub Zarządowi.

Niezależność audytorów: Obserwatorzy mogą zgłaszać jedynie uwagi, które zostaną przekazane komitetowi technicznemu/Zarządowi. Nie mają wpływu na wynik audytu.

Zgodność z prawem konkurencji: Dla obserwatorów „firmy” zostaną określone specjalne zasady, które zapewniają przestrzeganie prawa konkurencji (np. co do zasady nie będą oni mogli obserwować konkurencji). Obserwatorów na audyty SQAS wskazuje Komitet Techniczno-Akredytacyjny SQAS.

E. SYSTEM IT

Podczas audytu audytor zobowiązany jest do przeprowadzania czynności zgodnie z listą kontrolną. Pytania zawarte na liście kontrolnej są zwykle pytaniami zamkniętymi z możliwymi odpowiedziami Tak/Nie. Odpowiedzi na te pytania są wprowadzane do systemu i stają się dostępne dla jednostek certyfikujących i stowarzyszeń branżowych.

Przewidziano również jedno pole, w którym można wprowadzić ogólne podsumowanie/uwagi do audytu.

Szczegółowe zalecenia dla firm (raport z audytu i dokumentacja pomocnicza) nie są wgrywane do systemu, aby chronić informacje poufne.

Serwis internetowy może generować statystyki odpowiedzi na te pytania, tak/nie, zgłaszanych wartości. W statystykach wyróżnione zostają również branże i kraje.

Statystyki te można wykorzystywać w 4 celach:

- 1 Przede wszystkim statystyki umożliwiają zrozumienie obszarów niepewności/trudności we wdrażaniu systemu przez poddawane audytowi placówki
- 2 Statystyki te umożliwiają również Stowarzyszeniu branżowemu rozpoczęcie sprawozdawczości zewnętrznej (przejrzystość lub spełnienie obowiązków regulacyjnych) i analizy danych
- 3 Statystyki umożliwiają Stowarzyszeniom branżowym lub jednostkom certyfikowanym zrozumienie/oznaczenie odchyleń w raportowaniu w stosunku do standardowych „profilu” (tj. zrozumienie nietypowych profili strat, profili nietypowych audytorów: tylko jednostki certyfikujące)
- 4 Statystyki mogą ostrzegać Stowarzyszenia Branżowe (a w przyszłości jednostkę akredytującą dla systemu) o odchyleniach w „profilu” certyfikacji niektórych jednostek akredytujących

Jednostki certyfikujące powinny mieć dostęp do wyników listy kontrolnej przeprowadzonej przez swoich audytorów, jak również właściciele posiadających licencję na system OCS (stowarzyszeń branżowych) dla własnego członkostwa.

Wymagane będzie sprawdzanie przez audytorów następujących kwestii:

- 1 Prawidłowego stosowania protokołów pobierania próbek przez audytowany zakład w przypadku rozsypania/wycieku
- 2 Czy skuteczność barier łagodzących odpowiada standardowej skuteczności dla tych barier. Jeśli nie, zostanie to zaznaczone, a ocena audytora zostanie objaśniona w polu komentarza

Te 2 pola będą szczególnie dokładnie analizowane przez Stowarzyszenia Branżowe w czasie regularnego przeglądu.

F. KONTROLA AUDYTORÓW

Do jednostek certyfikujących należy sprawowanie kontroli nad ich audytorami. Cefic odpowiada za kontrolę audytorów SQAS zgodnie z zasadami określonymi w Podręczniku Akredytacji SQAS

https://www.sqas.org/document-download.php?lang=en&doc_id=42799000

G. KONTROLA JEDNOSTEK CERTYFIKUJĄCYCH

Zamysł jest taki, aby możliwie jak najszybciej uzyskać akredytację systemu OCS Europe, dzięki czemu możliwe będzie przeprowadzanie kontroli jednostek certyfikujących przez niezależny podmiot trzeci.

Przed uzyskaniem takiej akredytacji Zadaniem właścicieli Systemu (Plastics Europe i EuPC) będzie zorganizowanie takiej kontroli. W okresie przejściowym wspomniane kwestie jakościowe powinny być zgłaszane odpowiednio Komitetowi Technicznemu lub Zarządowi.