

Декларация соответствия изготовителя

- изготовитель (или его уполномоченный представитель, имеющий местонахождение на территории ЕС) отвечает за осуществление следующих действий:
- Оформление декларации соответствия на языке, действующем в стране, в которой продукт будет использоваться
- сохранение декларации, к которой обязательно прилагается сертификат ЗПК
- только на основе этой декларации может быть нанесена маркировка се
- сам знак се должен соответствовать директиве 93/68/EWG. Он наносится на продукцию, ярлык, упаковку или прочие сопроводительные документы
- указание всех необходимых данных в соответствии с действующими в стране, для которой предназначена продукция, предписаниями в отношении форм и размеров для определения основных характеристик конструктивного элемента:
 - геометрические параметры;
 - Свариваемость – если необходимо;
 - вязкость разрушения (только для несущих элементов);
 - реакция на воздействие огня;
 - выделение кадмия и его соединений;
 - наличие радиоактивного излучения;
 - срок службы;
 - класс исполнения (EXC);
 - ссылка на спецификацию
- Чёткая маркировка конструктивного элемента для его идентификации и прослеживаемости в спецификации и в данных изготовителя.

Общие сведения по сертификации заводского производственного контроля (ЗПК)

Сертификация ЗПК происходит на основании заявки, проводится сотрудниками отдельных Сварочно-технических учебно-экспериментальных центров (SLV) следующим образом:

- первоначальное обследование предприятия и системы ЗПК
- непрерывное обследование и оценка системы ЗПК

Первоначальное обследование

Проверка, цель которой – определение соблюдения изготовителем основных требований согласно EN 1090-1, таблице ZA.1, пункту 6.3 и приложению В.

в зависимости от типа производства проверка ЗПК охватывает:

- а) производство или расчёт размеров и производство
- б) Эффективность ЗПК у изготовителя и его

субподрядчиков в случае если изготовитель выполняет все требования, оформляется сертификат. при этом необходимым условием является проведение непрерывных обследований и оценки системы ЗПК.

Непрерывное обследование

Изготовитель заключает договор на проведение непрерывных наблюдений с органом по оценке соответствия GSI SLV. Первое обследование проводится через год. временные интервалы для проведения последующих обследований (≤ 3 года) регулируются стандартом EN 1090-1, таб. В.3, до тех пор, пока не установлены отклонения от требований стандарта, или не имеет место какой-либо из перечисленных случаев:

- а) введение в эксплуатацию нового важного оборудования или процессов (например, касающихся измерения, защиты от коррозии и т.п.)
- б) изменение крайне важного оборудования (например, цеха)
- с) изменение персонала по надзору за сваркой
- д) введение новых способов сварки, изменение исходных материалов или технологий сварки

Если между наблюдениями прошло более 1 года, изготовитель должен предоставить органу по оценке соответствия GSI SLV заявление о том, что в указанный период времени на предприятии не имел место ни один из перечисленных случаев.

Контактные лица

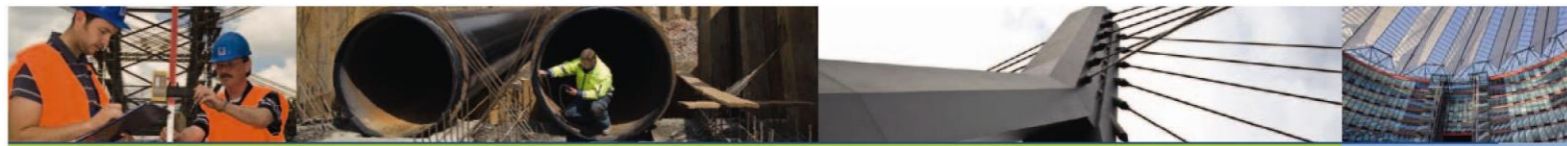
Если у вас возникли дополнительные вопросы относительно сертификации, мы рады помочь Вам.

GSI SLV Baltikum OÜ
Peterburi tee 90f
11415 Tallinn
Tel.: +372 /6617092
Fax: +372 /6617093

Аудитор к.т.н. Ханс-Георг Гросс
Моб. тел.: +49/1749232714
Эл. адрес: h-g.gross@web.de

joined for welding **GSI SLV**

Gesellschaft für
Schweißtechnik
International mbH



GSI SLV

Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH



DIN EN 1090-1

СЕРТИФИКАЦИЯ ЗАВОДСКОГО
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ

Орган по надзору и
сертификации в
области строительства

Предпосылки:

с внедрением директивы 89/106/EWG по продуктам для строительства возникла необходимость создания, кроме прочего, следующих единых европейских положений:

- стандартов, регулирующих расчёты размеров и исполнения металлических конструкций
- Определение методов оценки соответствия

Приняв за основу исполнение металлических конструкций, начиная с 1996 года, данные требования были внедрены на национальном уровне. актуальное изложение этих требований находится в стандартах DIN 18800-7, DIN 18200 и в своде строительных правил А, часть 1.

В это же время были начаты работы над стандартом EN 1090ff, который должен заменить стандарты DIN 18800-7 и DIN V 4113-3.

Актуальная информация

Серия стандартов EN 1090 уже полностью подготовлена.

EN 1090 – 1: 2009-07

Как гармонизированный стандарт (hEN) определяет требования к оценке соответствия стальных, алюминиевых и комплексных конструкций из стали и бетона; стандарт применяется к серийным и не серийным строительным компонентам, включая комплекты.

EN 1090 – 2: 2008-06

Определяет требования к выполнению конструктивных стальных компонентов и конструкций, является заменой для всех предыдущих стандартов к данной части и частично заменяет стандарт DIN 18800-7:2008

EN 1090 – 3: 2008-06

Определяет требования к выполнению конструктивных алюминиевых компонентов и конструкций, частично заменяет стандарт DIN V 4113-3

Европейская комиссия приняла решение об официальном внедрении стандарта EN 1090-1.

Стандарт был опубликован в официальном бюллетене европейского союза (серия «С»)

Заводской производственный контроль (ЗПК)

Под заводским производственным контролем понимается осуществляемый изготовителем непрерывный контроль продукции. Изготовитель должен создать систему ЗПК и соответствующую ей документацию, с помощью которой он может гарантировать, что выпускаемая им продукция соответствует заявленным характеристикам.

Результаты, полученные в ходе проверок, контроля и экспертных оценок, должны быть зарегистрированы и должны храниться в течение указанного в ЗПК срока.

Методы оценки соответствия:

Для серии продуктов «Металлические конструкции и комплектующие» европейская комиссия определила метод подтверждения соответствия 2+. Он включает две основные задачи:

Задачи изготовителя:

- первоначальный контроль продукции
- заводской производственный контроль
- контроль взятых на предприятии образцов в соответствии с установленным планом испытаний

Задача органа по оценке соответствия

Сертификация заводского производственного контроля на основании:

- первоначального обследования предприятия и системы заводского производственного контроля
- непрерывных обследований, оценок и одобрения системы заводского производственного контроля

Сертификат ЗПК— важное нововведение

- вместо классов а – е в соответствии с DIN 18800-7 и а – с по DIN V 4113 вводятся четыре класса исполнения EXC1 - EXC4
- требования возрастают от класса EXC1 к классу EXC4
- если класс исполнения не задан, должен применяться класс EXC2
- сертификат ЗПК заменяет свидетельство по DIN 18800-7
- дополнительно выдаётся сертификат на сварку (аналогичный свидетельству по DIN 18800-7)
- ЗПК включает расчёты размеров, сварку, защиту от коррозии и крепёж деталей
- субподрядчики должны быть включены в систему ЗПК, вне

зависимости от специального процесса.

- система ЗПК включает только письменно зарегистрированные процессы.
- круг обязанностей и полномочий, а также взаимодействие всех сотрудников, выполняющих руководящие, исполнительные и надзорные функции, которые оказывают влияние на соответствие требованиям стандарта, должны быть чётко определены.
- контроль всех поступающих заготовок должен осуществляться по определённым предписаниям (например, по стандарту).
- необходим контроль правильности применения заготовок, используемых при изготовлении конструктивных элементов.
- необходимо обеспечить требования прослеживаемости в зависимости от класса исполнения.
- необходимо проводить контроль изготовления конструктивных элементов, используя технологические инструкции по изготовлению данных элементов, которые включают в себя все необходимые параметры данного конструктивного элемента.
- необходимо внедрить письменно утверждённый план проведения надзора и испытаний для контроля изготовленных конструктивных элементов с технологическими инструкциями.
- изготовитель проводит первоначальное обследование. Оно включает в себя:
 - первичные расчёты для анализа предпосылок конструктивного определения размеров
 - первичное испытание для оценки условий, касающихся производства, в случае если:
 - осваивается производство нового конструктивного элемента или используются новые заготовки (если речь не идёт о продукте из той же самой серии)
 - внедряется новая или модифицированная технология производства, если она оказывает влияние на характеристики, подлежащие оценке
 - перевод производства в более высокий класс исполнения
- все результаты проверок и испытаний фиксируются и подвергаются анализу.

Сертификат на сварку — важнейшие изменения

Условия выдачи сертификата:

- предприятие и сварочные цеха соответствуют требованиям, предъявляемым к ЗПК, и касающимся оборудования и персонала
- наличие действующих свидетельств аттестации сварщиков по DIN EN 287-1 и операторов в соответствии с DIN EN 1418
- аттестация технологий сварки для процессов 111, 114, 12, 13, 14 для сортов стали > S 275 осуществляется в соответствии с EN ISO 15614-1,

при необходимости с применением испытания на прочности при растяжении крестообразных образцов по EN ISO 9018 (замена для DVS 1702)

- пригодность к применению процессов термической резки регулярно проверяется на четырёх образцах
- Нелегированные стали: применяемые процессы резки, которые предполагают локальный рост твёрдости (термическая резка, резка на ножницах, штамповка) должны быть проверены на пригодность к применению
- сварка проводится в соответствии с требованиями к качеству по стандарту EN ISO 3834:
 - EXC1: EN ISO 3834-4 Элементарные требования к качеству
 - EXC2: EN ISO 3834-3 стандартные требования к качеству
 - EXC3: EN ISO 3834-2 подробные требования к качеству
 - EXC4: EN ISO 3834-2 подробные требования к качеству
- необходимая квалификация персонала по надзору за сваркой определяется в соответствии со стандартом EN ISO 14731

для обработки конструкционных сталей				
	сталь	толщина изделия t [мм]		
		≤ 25 a)	> 25 ≤ 50 b)	t > 50
EXC2	S235 - S355	B	S	C d)
	S420 - S700	S	C d)	C
EXC3	S235 - S355	S	C	C
	S420 - S700	C	C	C
EXC4	все	C	C	C

a) Опорные и торцовые плиты ≤ 50 мм

b) Опорные и торцовые плиты ≤ 75 мм

c) S (= ST) достаточно для сортов стали ≤ S275

d) S (= ST) достаточно для сортов стали N, NL, M, ML

B = общие технические знания	DVS@-IIW / EWS = SFM
S = специальные технические знания	DVS@-IIW / EWT = ST
C = обширные технические знания	DVS@-IIW / EWE = SFI

Декларация соответствия изготовителя

Для оформления декларации соответствия необходимо выполнение следующих условий:

- подтверждение соответствия конструктивных элементов
- наличие сертификата ЗПК (при производстве сварочных работ, включая сертификат на сварку)

