

**Чек-лис для оценки готовности к сертификации EN 1090**



Мы подготовили простой контрольный список, описывающий путь к сертификации EN 1090, чтобы обеспечить успешный результат для вашего бизнеса.

Обратите внимание, что ваши сварочные процессы, уже соответствуют стандарту EN 1090, если вы соблюдаете требования стандарта ISO 3834 (требования к качеству сварки).

Если ваша компания сертифицирована по стандарту ISO 9001, то ваша система Заводского Производственного Контроля (ЗПК/FPC), вероятно, будет соответствовать стандарту EN 1090. Но, чтобы быть уверенными, что ваша компания отвечает требованиям ЗПК, мы, рекомендуем вам изучить этот чек-лист совместно с стандартами EN 1090-1, EN 1090-2, EN 1090-3 и убедиться, что вы выполнили все требования.

**ЭТАПЫ ПО ПОЛУЧЕНИЮ СЕРТИФИКАТА EN 1090 (МАРКИРОВКА СЕ)**

**EN 1090 какая часть вам необходима** *(EN 1090-2 и/или EN 1090-3)*

EN 1090-1:2009+А1:2011 Изготовление стальных и алюминиевых конструкций. Часть 1. Требования к оценке соответствия несущих стальных конструкций (Маркировка СЕ)

EN 1090-2:2018 Изготовление стальных и алюминиевых конструкций. Часть 2. Технические требования к стальным конструкциям

EN 1090-3:2008 Изготовление стальных и алюминиевых конструкций. Часть 3. Технические требования к алюминиевым конструкциям

**Выбор необходимого класса исполнения**

На какие рынки вы будете поставлять продукцию

Какой класс исполнения EXC относится к вашей продукции

Сравните свои возможности с таблицей A.3 в EN1090-2

Выберите класс исполнения для тестирования

**Оценка продукции**

Процедуры, подтверждающие декларируемые значения и классы всех характеристик

Способы производственного контроля и методы отбора проб (см. в EN 1090-1 Таблица 2).

Процедура контроля качества документирована

Хранение записей

**ВНЕДРЕНИЕ И ДОКУМЕНТИРОВАНИЕ**

Документированная процедура (руководство) системы (ЗПК/FPC)

Документированные процедуры ЗПК

**Персонал**

Должностные инструкции персонала (компетентность, задачи, обязанности, ответственность и полномочия, взаимодействие и т.п.)

Зафиксированы компетентность и обучение

Определены требования к обучению

Имеются ли описание мероприятий для персонала в ЗПК

**Оборудование**

Имеется ли документированная процедура по проверки и техническому обслуживанию имеющегося оборудования и средств измерительной техники

Планы, графики проведения ремонтов и обслуживания

Журналы, акты, записи регистрации обслуживания и ремонтов

Графики поверки, калибровки, проверки

Оборудование откалибровано, проверено и обслуживается

Запись осмотров, технического обслуживания, поверки, калибровки

Записи сохраняются в соответствии с ЗПК

**Проектирование конструкций** (*если проектирование выполняет изготовитель*)

ЗПК обеспечивает соответствие с проектной документацией

процедура проверки расчетов и лиц, ответственных за проектирование

Записи подробные и точные

Записи сохраняются в соответствии с ЗПК

**Составляющие продукции**

Соответствуют ли они спецификациям

Отслеживаются ли они

Ведутся ли записи

Документированная Процедура закупок

Документированная процедура поступления входящих в состав продуктов, контроля и отслеживания их правильного использования

Продукты идентифицированы и отслеживаются (*требования к отслеживанию зависит от класса исполнения*)

Записи сохраняются в соответствии с ЗПК

**Спецификация компонентов**

Можете ли вы, для проверки соответствия, предоставить производственные чертежи, подготовленные на основе проектной информации и письменных процедур?

Имеется план качества

План испытаний

Чертежи имеются, размеры, отклонения

Процедуры написаны

Кто несет ответственность и осуществляет определение размеров (*приказ, распоряжение……)*

Определение размеров (*например, программное обеспечение Компас 18……*)

**Производство**

Спецификации процедур сварки (WPS)

Процедуры для каждого процесса (предварительный WPS для сварки)

Идентификация каждого процесса, включая толщину и сорт обрабатываемого материала

Протоколы аттестации технологий сварки (WPQR)

Полный перечень, аттестованных сварщиков, WPS, WPQR

Наличие специалистов по неразрушающему контролю

Ответственный координатор сварки (диплом об образовании, квалификация *SFI / EWE / IWE, ST / EWT / ВВТ или SFM / СРП / IWS* *в соответствии с EXC, материалом, размерами, EN 1090-2, EN 1090-3*)

Аттестаты/сертификаты сварщиков, операторов сварки, в соответствии с требованиями ISO (*например, ISO 9606 и др.*)

Требования к испытаниям, Первоначальные типовые испытания (ITT)

Все результаты документируются

Перечень субподрядчиков, наличие договоров

Процедура выбора субподрядчиков

Имеется ли термообработка

Классификация огнестойкости согласно EN 14782-1

Если компоненты выполнены с покрытием, классификация выполнена согласно EN 13501-1

Записи сохраняются в соответствии с ЗПК

**Несоответствующая продукция**

Имеются ли письменные процедуры по обращению с несоответствующей продукцией, включая ведение учета?

Процесс документирован, записи имеются

Хранение записей, в соответствии с процедурой

После проведения первичной сертификации, Нотифицированный Орган будет осуществлять постоянный надзорный аудит для обеспечения соблюдения стандартов производства.

ООО ТЕХНИЧЕСКАЯ ЭКСПЕРТНАЯ КОМПАНИЯ ДАКС

Телефон: +38050 410 91 08 (WhatsApp)

e-mail: [office@dakc-tek.com](mailto:office@dakc-tek.com)

www.[dakc-tek.com](https://dakc-tek.com/)