

**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

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