

Seria norm DIN EN 1090 została skompletowana

- Wytwarzanie konstrukcji stalowych i aluminiowych na nowo uregulowane –

Z datą wydania październik 2009 ukazała się również brakująca Część 1 serii norm DIN EN 1090. Części 2 i 3 opublikowane zostały jeszcze w grudniu 2008 roku.

W ten sposób dla wytwórców konstrukcji stalowych i aluminiowych powstały uregulowania, które w przyszłości powinny zostać uwzględnione przy wytwarzaniu konstrukcji budowlanych. Jednakże najpierw musi jeszcze nastąpić wprowadzenie ich w obszar nadzoru budowlanego. Zanim to nastąpi występuje tak zwana faza koegzystencji. W tym czasie obowiązują już wdrożone normy DIN 18800-7 i DIN V 4113-3, równolegle do norm DIN EN 1090-1, -2 i -3. Dopiero z zakończeniem fazy koegzystencji, normy DIN 18800-7 i DIN V 4113-3 muszą zostać wycofane.

Poszczególne części serii norm DIN EN 1090ff regulują wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych jak następuje:

	Liczba stron	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych	Uwagi
DIN EN 1090-1	45 stron	Zasady oceny zgodności elementów konstrukcyjnych	Reguluje wymagania dotyczące dokumentowania zgodności dla konstrukcji stalowych, aluminiowych i zespolonych ze stali i betonu, każdorazowo wykonanych w produkcji seryjnej i jednostkowej jak również jako zestaw budowlany
DIN EN 1090-2	211 stron	Wymagania techniczne dotyczące wytwarzania konstrukcji stalowych	Zastępuje wszystkie wstępne normy jak również częściowo DIN 18800-7:2008
DIN EN 1090-3	118 stron	Wymagania techniczne dotyczące wytwarzania konstrukcji aluminiowych	Częściowo zastępuje DIN V 4113-3

Zależnie od obszernych uregulowań zwłaszcza w Częściach 2 i 3, w pierw pokrótce przedstawiono tylko Część 1 tej serii norm.

Ta część reguluje wymagania dotyczące dokumentowania zgodności i dla wytwórców dlatego ma znaczenie, że pozwala na oznaczanie Znakiem CE.

Szczególnie należy podkreślić, że w przyszłości do oceny zostanie wciągnięty kompletny wyrób budowlany. Przez to, jak wymaga tego norma, zostaną objęte przez kontrole wszystkie miarodajne procesy takie jak projektowanie, spajanie, śrubowanie i ochrona korozyjna, prowadzone w ramach zakładowej kontroli produkcji.

Część tych wymagań występowała również podczas wytwarzania konstrukcji budowlanych według DIN 18800-7, tradycyjnie jednak punkt ciężkości położony był na spajanie. Z tego bardzo jednostronnego sposobu traktowania wytwórcy muszą się obecnie wyzwolić i kompletny wyrób włączyć do swojej zakładowej kontroli produkcji.

Przyszłościowe zadania wytwórcy

Zgodnie z DIN EN 1090-1 wytwórca, zanim uznana jednostka przystąpi do działania, musi spełnić następujące zadania:

Prowadzenie pierwszej kontroli

Obejmuje ona jedną z

- pierwsza kontrola dla oceny warunków z punktu widzenia wytwarzania i musi zawsze następować kiedy
 1. podejmowane jest wytwarzanie nowego elementu budowlanego lub stosowanie nowego półwyrobu (jeśli nie chodzi o wyrób tej samej rodziny);
 2. podejmowana jest nowa lub zmodyfikowana metoda produkcji, jeśli mogłaby ona wpłynąć na oceniane własności i
 3. powinno nastąpić przejście do wyższej klasy wytwarzania.

- pierwsze projektowanie (jeśli takowe występuje) dla oceny warunków dotyczących konstrukcyjnego projektowania; przy tym producent powinien podać określone własności nośne jakie wynikają z projektowania konstrukcji budowlanej.

Liczba próbek na jeden element budowlany lub rodzinę elementów budowlanych jakie należy ocenić w ramach pierwszej kontroli powinna odpowiadać danym Tablicy 1. normy DIN EN 1090-1.

Budowa systemu zakładowej kontroli produkcji.

Zakładową kontrolę produkcji należy zorganizować, dokumentować i utrzymywać z celem, że wyroby wprowadzone do obrotu wykazują deklarowane wskaźniki zdolności.

Odmienne od uregulowań normy DIN 18800-7 system zakładowej kontroli produkcji musi obejmować teraz pisemnie ustalone metody, regularne kontrole i badania i/lub oceny jak również wykorzystanie wyników kontroli półwyrobów, wyposażenia, metod wytwarzania i wykonywanych elementów budowlanych.

Pobieranie prób, badania i kontrola w zakładzie

Podczas przebiegu produkcji elementów budowlanych, należy je kontrolować na podstawie specyfikacji elementu budowlanego, która zawiera wszystkie wymagane dane dotyczące elementu budowlanego, aby można było ocenić zgodność z wymaganiami. W tym celu wytwórca w przyszłości musi wdrożyć również pisemnie ustalony Plan Kontroli i Badania dla sprawdzania i zapisywania zgodności wytwarzanych elementów budowlanych z specyfikacjami elementu budowlanego. Jeśli wytwórca wdroży wszystkie wymienione wyżej wymagania i złoży wniosek o certyfikację zakładowej kontroli produkcji do uznanej jednostki, ta jednostka powinna teraz spełnić następujące zadania:

- pierwsze inspekcja zakładu i zakładowej kontroli produkcji z uwzględnieniem miarodajnych parametrów, odniesionych do tych czynników jakościowych, które wprowadzono do Tablicy ZA.1
- ciągła kontrola, ocena i uznawanie zakładowej kontroli produkcji.

Zasadniczo pierwsza kontrola przebiega po pierwszym roku. Czasowy interwał kontroli może zostać przedłużony pod następującymi warunkami:

1. nie są potrzebne żadne działania korygujące;
2. nie występują następujące przypadki:
 - a) modernizacja lub zmiana miarodajnych urządzeń;
 - b) zmiana nadzoru spawalniczego;
 - c) wprowadzenie nowych metod spajania, zmiana materiałów wejściowych oraz Protokołów Kwalifikowania Technologii Spajania.
 - d) wprowadzenie nowych miarodajnych urządzeń.

Uregulowanie dotyczące sposobu postępowania przy nie spełnieniu wymagań jest inne od dotąd typowego sposobu postępowania przy kwalifikacji wytwórców według DIN 18800-7, gdzie skrócenie okresu ważności kwalifikacji wytwórcy pozostawiono decyzji uznanej jednostki.

Przyszłościowe zadania uznanej jednostki

Jeśli wytwórca spełnia wszystkie wymagania otrzymuje oprócz certyfikatu, dotyczącego certyfikacji zakładowej kontroli produkcji, również tzw. certyfikat spawalniczy, którego treść zbliżona jest do znanej już z kwalifikacji wytwórcy. Certyfikat spawalniczy obowiązuje jednak tylko w połączeniu z certyfikatem zakładowej kontroli produkcji.

Certyfikacja zakładowej kontroli produkcji jest jednakże warunkiem dla wytwórcy, możliwości wystawienia swojej własnej deklaracji zgodności. Równocześnie wytwórca może dopiero wówczas nanosić Znak CE, jeśli wystawił deklarację zgodności. Również to uregulowanie nie jest całkiem nowe, w końcu również dziś ważne prawa budowlane krajów Niemieckiej Republiki Federalnej wymagają odpowiedniej Deklaracji Zgodności. Tę musi wytwórca natychmiast złożyć poprzez oznaczenie wyrobu budowlanego Znakiem Zgodności (Znak Ü) ze wskazaniem na zakres zastosowania.

Podsumowując wiele uregulowań podanych w DIN EN 1090-1 już są znane dzięki normom DIN 18200, DIN 18800-7 jak również dzięki Liście Uregulowanych Wytworów Budowlanych A - Część 1 – Uwagi wstępne (Bauregeliste A Teil 1 – Vorbemerkungen). Jednakże norma DIN

1090-1 wskazuje wyraźnie na to, co wytwórca minimum musi spełnić, aby móc wykazać się dowodem zgodności. Ponieważ wytwórca w tym celu wdrożyć musi odpowiednie Plany Kontroli i Badania, które orientują się na wymagania norm dotyczących zastosowania DIN EN 1090-2 i -3, wytwórca musi również znać uregulowania tych norm.

Oddziały GSI mbH proponują odpowiednie seminaria dotyczące wymienionych zmian w tej normie. Te seminaria obejmują podstawowe wymagania dotyczące zakładowej kontroli produkcji według DIN 1090-1 jak również wymagania dotyczące spajania, śrubowania i ochrony korozyjnej. Wprowadzenie wszystkich wymagań do Planów Kontroli i Badania ujmuje zakończenie serii seminariów.

Kontakt do rozmówcy:

Jörg Mährlein. Tel.: +49 203 3781-432

E-mail: maehrlein@slv-dusiburg.de