

Certifiering och CE-märkning enligt SS-EN 1090-1

Ove Lagerqvist • ove@prodevelopment.se
www.sbi.se • Skapad 2011-08-23

Från 1 juli 2014 måste verkstäder och entreprenörer som tillverkar och levererar bärande komponenter och byggsatser i stål till en byggarbetsplats i Sverige vara certifierade enligt SS-EN 1090-1.

Obligatoriskt från 1 juli 2014

Från 1 juli 2014 kommer i praktiken CE-märkning att vara obligatoriskt för alla bärverksdelar i stål som levereras till en byggarbetsplats i Sverige.

Den som ansvarar för CE-märkningen måste ha ett certifikat i enlighet med SS-EN 1090-1.

Genomförande

Att genomföra en certifiering kräver en del arbetsinsatser från företagets sida och kan ta 1-6 månader, beroende på förutsättningarna i det aktuella fallet. Under normala förhållanden behöver det anmälda organet 2-4 arbetsdagar för en certifiering av en verkstad. En bra början kan vara att genomföra en förrevison.

Information om anmälda organ som är godkända att certifiera enligt SS-EN 1090-1 finns t.ex. på www.sbi.se

Certifierad svetsverksamhet

Certifieringen av FPC underlättas om den svetsverksamhet som ingår i tillverkningen är certifierad enligt SS-EN ISO 3834 och om företaget är certifierat enligt SS-EN ISO 9001. Även ett SBS-certifikat kan underlätta då verksamheten i så fall redan uppfyller en del av de krav som gäller för att bli certifierad enligt SS-EN1090-1.

Utförandeklasser (EXC)

Certifikatet gäller för en viss utförandeklass. Utförandeklasser (EXC) används i SS-EN 1090-2 för att definiera en specifik uppsättning krav som gäller för utförandet. EXC1 har lägst krav och EXC4 de högsta kraven. Normalt gäller EXC2 för hus och EXC3 för broar.

Spårbarhet

Spårbarhet är ett krav för EXC2 och högre. För EXC3 och EXC4 ska alla ingående produkter vara spårbara hela vägen från mottagande till överlämnande av den färdiga konstruktionen. Information om krav på kontrolldokument för

ingående produkter, normalt 2.2-intyg eller 3.1-intyg, ges i SBI:s handbok för tillämpning av SS-EN1090-2.

Kvalificerade svetsmetoder

Endast kvalificerade svetsmetoder får användas och svetsningen ska utföras med användning av svetsdatablad, WPS. Om det är möjligt i det aktuella fallet kan man använda tidigare WPS-er eller WPS-er tillhandahållna av andra.

Svetsansvarig- (a)

En eller flera svetsansvariga med lämpliga kvalifikationer och erfarenheter ska övervaka svetsning som utförs i EXC2 och högre. Svetsansvariga kan vara anställda eller inhyrda. Aktuell information om svenska riktlinjer för bedömning av svetsansvarigs kvalifikationer, utfärdade av Svetskommissionen, ges på www.sbi.se

Upprätthålla certifikatet

För att upprätthålla certifikatet krävs återkommande besiktningar av ett anmält organ. De tar normalt en arbetsdag att genomföra. Den första besiktningen ska genomföras inom ett år efter certifieringen. De efterföljande besiktningintervallen är 1-3 år, beroende på utförandeklass och om det skett väsentliga förändringar i tillverkningsprocessen eller ej.