

SG 13 - final draft position paper –

Översettelse av diverse punkter i dokumentet

Innledning

Dokumentet "SG 13 final draft position paper" foreligger på Kontrollrådets hjemmeside www.kontrollradet.no.

Kontrollrådet er utpekt som et sertifiseringsorgan innen EU/EØS som kan utføre sertifisering etter de nye produktstandardene innen betongelementer. En slik utpeking gjennomføres av vedkommende myndigheter i det enkelte medlemsland innen EU og EØS. I Kontrollrådets (KR) utpekingsbrev fra de norske myndigheter er det angitt at KR må forplikte seg til å følge de retningslinjer som er nedfelt i relevant Position Paper både med tanke på omfanget og fremgangsmetodene av sertifiseringen, samt de fortolkninger av krevelementer som dette dokumentet presenterer. Nedenfor er det oversatt noen enkelte punkter i det Position Paper som KR må forholde seg til innenfor sertifisering av betongelementprodusenter og som vil påvirke omfanget av de krevelementer som bedriftene må tilfredsstille i en sertifiseringsprosess og senere under våre oppfølgingsrevisjoner.

1. FOREWORD ledd 5

For å kunne opprettholde en lik bruk og fortolkning av dette dokumentet (*KRs anmerkning: SG 13 final draft position paper*) av sertifiseringsorganene er det viktig at ethvert spørsmål blir kommunisert til sekretariatet for sektor gruppe 13. Adressen til sekretariatet kan finnes på CIRCA sin web side. (*KRs anmerkning: Spørsmål som omfatter bruk og fortolkning av de produktstandarder som foreligger kan sendes til KR. KR vil så bringe disse spørsmålene videre til sekretariatet.*)

3. REFERENCE LIST ledd 2

EN 13369:2004:

NB! I tillegg vil fremtidige endringer eller tillegg i EN 13369 som er vedtatt av CEN/TC 229 bli tilgjengelig på CIRCA website (SG 13 – What's new)

4.2 CE marking method – ledd 1

Metode eller metoder for å deklare utførelse og verdier som skal vedlegges CE.merkingen, velges av produsenten med basis i anneks ZA i relevant produktstandard.

5.1 Responsibility– ledd 1 og 2

Produsenten er ansvarlig for utførelse av PKS og skal for hver fabrikk eller gruppe av fabrikker utnevne en person som skal være ansvarlig for PKS. Denne personen skal ha til sin disposisjon passende spesialisert personell, fasiliteter og utstyr.

I alle saker er produsenten ansvarlig for produksjonskontrollen, som skal sikre at produktene samsvarer med de relevante tekniske spesifikasjoner.

7. APPLICATION FOR CERTIFICATION – ledd 3

NB! Når en produsent ønsker å bruke en ny metode for CE-merking, skal han informere sertifiseringsorganet om dette på forhånd.

8. INITIAL INSPECTION OF THE FACTORY AND THE FACTOR PRODUCTION CONTROL

ledd 4

Produsentens PKS skal omfatte følgende:

- Beskrivelse og kontroll av delmaterialer og utstyr.
- Kontroll med at beregning av mekanisk motstand og/eller brannmotstand for produkter eller produktfamilier dekker kravene til CE-merking iht. metode 2 eller 3. NB! Når det er relevant og beregningene utføres av en underleverandør, må det dokumenteres at produsentens PKS dekker overvåking av beregningene.
- Kontroller og inspeksjoner som skal utføres under produksjon ved fastlagte intervaller.
- Bevis og inspeksjon av det ferdige produktet som har blitt utført ved passende intervaller.
- Relevante kalibreringer som skal utføres ved regulære intervaller med presist bestemte målinger og testutstyr/-instrumenter, og de registreringer som foreligger fra disse.
- Registreringer som skal oppbevares for en periode i overensstemmelse med kravene gitt i det enkelte medlemsland, minst 5 år. Disse registreringene skal være tilgjengelig for sertifiseringsorganet.
- Informasjon om beliggenhet/lokalisering og betingelser vedrørende underleverandører der hvor dette er relevant (en kontrakt er nødt til å etableres).
(*KRs anmerking: Se Guidance paper B pkt. 3.2*)

ledd 6

Oppgaver, ansvar, myndighet og kompetanse innenfor organisasjonen av PKS skal dokumenteres og skal holdes oppdatert.

ledd 8

Rutiner og prosedyrer for innledende typeprøving (ITP), hvor også innledende typeberegninger (ITB) skal være inkludert der hvor dette er relevant, er en del av PKS og skal være dokumentert. Prosedyren skal inneholde, der hvor det er relevant, identifikasjon av de nasjonalt bestemte parametre (metode 2) eller identifikasjon av design spesifikasjonen som skal brukes (metode 3). Sertifiseringsorganet skal sjekke at disse rutinene finnes og brukes.

Resultatene fra bruk av disse rutinene inngår ikke i sertifiseringsorganets oppgaver.

(*KRs anmerking: Med andre ord beregninger.*)

ledd 10

ITP er produsentens ansvar. De deklarte verdier som er valgt av produsenten er basert på ITP. Sertifiseringsorganet kan se bevis på ITP, og ITB når dette er aktuelt (metode 2).

ledd 11

Prøveresultatene fra PKS må være i overensstemmelse med kravene i produktspesifikasjonen og må være i samsvar med ITB. Produsentens deklarererte verdier og en prosedyre som beskriver evaluering av testresultatene, må derfor være en del av produsentens produksjonskontrollmanual.

12. CONTINUOUS SURVEILLANCE OF FPC

ledd 2

Minst hvert år skal alle relevante aspekter av PKS vurderes. Revisjonene skal være varslet.

ledd 3

Det kreves av produsenten at sertifiseringsorganet blir informert om enhver endring i PKS, inkludert modifikasjon av fabrikken og utvidelse av produkttyper/-familier eller utvidelse av nivået på en familie. Forglemmelse/utelatelse av å gjøre dette kan resultere i at avvik utstedes av sertifiseringsorganet.

ledd 7

Prøvingsutstyr og prøvingsmetoder som brukes, faller også inn under omfanget av PKS, og vil kunne bli vurdert som en del av førstegangsrevisjonen av PKS og ved oppfølgingsrevisjonene.

13. MANAGEMENT OF DEVIATIONS

Et avvik oppstår når en produsent ikke følger de krav som er spesifisert i de relevante deler av produksjonskontrolldokumentene, eller ikke gjennomfører tiltak på bakgrunn av feil/avvik

- i det spesifiserte systemet
- ved kalibrering av utstyr
- ved produkter med prøveresultater som ligger utenfor grenseverdier beskrevet i PKS.

Ett eller flere resultater utenfor grenseverdiene skal ikke betraktes som avvik på PKS. Men unnlattelse av å rette feil på det avvikende produktet og gjennomføre nødvendige korrigerende tiltak i PKS for å hindre slike feil, eller fravær av korrigerende tiltak generelt kvalifiserer til alvorlig avvik

14. MARKING AND TRACEABILITY

ledd 1

Det er produsentens eller produsentens representant sitt ansvar å sørge for komplette registreringer fra hvert produkt eller produktbatcher, inkludert relevante produksjonsdetaljer og karakteristikk.

Sertifiseringsorganet skal kontrollere at produsenten har registreringer fra dette.

ledd 2

Individuelle produkter og relevante produksjonsdetaljer skal være identifiserbare og sporbare, for at produsenten skal kunne iverksette de korrigerende tiltak som er nødvendige iht. krav i § 6.3.7 i NS-EN 13369.