

Bijlage I

Fabrieksproductiecontrole-eisen voor de staalbouwer - Checklist voor eerste inspectie en toezicht

NB - Deze checklist is bestemd als leidraad voor Notified Bodies bij de beoordeling van het fabrieksproductiecontrolesysteem van een staalbouwer. Het is ontwikkeld ter aanvulling van de 'Checklist voor FPC-inspectie' die deel uitmaakt van Bijlage F bij ECCS 'Handleiding voor de CE-markering van staalconstructiedelen, 1e editie, ECCS Technisch Rapport 128,2012'.

Eis	EN 1090 verwijzing	Opmerkingen/verwijzingen in te vullen door de staalbouwer	Auditresultaten in te vullen door de geaccrediteerde instantie
Specificatie, documentatie en training			
1. Zijn relevante normen - EN ISO 1461 / EN ISO 14713-2 beschikbaar?	10.1 (c)		<input type="checkbox"/> EN ISO 1461 <input type="checkbox"/> EN ISO 14713-2
2. Medewerkers zijn op de hoogte van de eisen voor ontwerp voor geschiktheid voor thermisch verzinken conform EN ISO 14713-2	10.1 (c)		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:
Vorbereiding van stalen onderdelen voor verzinken			
3. Bestaat er een procedure voor het vaststellen van voorbehandelingseisen voor de te verzinken onderdelen?	F.2.2		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:
4. Bestaat er een procedure en geschikt materieel voor het beoordelen en het aanbrengen van ontluchtungs- en afvoergaten, inclusief een procedure voor overleg met de verzinker?	10.5		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:
5. Bestaat er een procedure om de noodzaak te bepalen voor het afdichten van tussenruimten in lasnaden met het oog op veiligheidsaspecten die zijn verbonden aan de afdichting van dergelijke tussenruimten, voorafgaand aan het verzinken?	10.5 10.6		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:
6. Er bestaat een procedure voor het thermisch verzinken van koudgevormde onderdelen en er zijn afspraken voor aanvullende maatregelen.	F.6.3		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:

1 ©Poncin

2 ©HSM Steel structures

3 ©Jef van Oevelen

4 ©Maité Thijsen

5 ©Maité Thijsen



Eis	EN 1090 verwijzing	Opmerkingen/verwijzingen in te vullen door de staalbouwer	Auditresultaten in te vullen door de geaccrediteerde instantie
Inspectie en tests			
7. Er bestaat een procedure voor het herstel van verzinkte oppervlakken waar de zinklaag is verwijderd voorafgaand aan het lassen of is beschadigd door het lasproces.	10.9		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:
8. Training en materieel, inclusief geschikte kalibratieprocedures voor het testen van de laagdikte. <i>[NB - Dit is normaal gesproken niet vereist wanneer meting van de laagdikte wordt uitgevoerd door de verzinker en een conformiteitsverklaring wordt verstrekt]</i>	F. 7.2 (b) (3)		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:
9. Bestaat er een procedure om te controleren of de voorbehandeling van de te verzinken onderdelen voldoet aan EN ISO 1461? <i>[NB: EN ISO 8501 is niet relevant voor te verzinken oppervlakken. Zie EN ISO 1461]</i>	F.7.2 (a)		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:
10. Bestaat er een procedure om de noodzaak te bepalen voor inspectie na het verzinken en, indien van toepassing, vast te stellen onder wiens verantwoordelijkheid een dergelijke inspectie wordt uitgevoerd?	F.7.4		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:
Traceerbaarheid			
11. Bestaat er een procedure om een systeem op te zetten van traceerbaarheid van batches van te verzinken onderdelen? <i>[NB – alleen voor EXC3 en EXC 4]</i>	5.2		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:
Toleranties			
12. Bestaat er een procedure om aandacht te schenken aan de zinklaagdikte op passingen en eventuele aanvullende eisen inzake toleranties overeen te komen met de verzinker?	4.1.4		<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nee Opmerkingen:

