

PŘÍLOHA I

Požadavky na systém řízení výroby dodavatele ocelových konstrukcí – Kontrolní seznam pro počáteční kontrolu a dohled

Poznámka – Tento kontrolní seznam má být pomůckou pro informované orgány při posuzování systému řízení výroby u dodavatele ocelových konstrukcí. Byl vyvinut za účelem rozšíření kontrolního seznamu pro kontrolu systému řízení výroby, „Check list for FPC Inspection“, uvedeného v příloze F k pokynům společnosti ECCS „Guide to the CE Marking of Structural Steelwork“, 1st Edition, ECCS Technical Report 128, 2012“.

Požadavek	Článek normy EN 1090	Komentáře/Reference Vyplní dodavatel ocelových konstrukcí	Výsledky auditu Vyplní informovaný orgán
Specifikace, dokumentace a školení			
1. Jsou k dispozici příslušné normy – EN ISO 1461/EN ISO 14713-2?	10.1 (c)		<input type="checkbox"/> EN ISO 1461 <input type="checkbox"/> EN ISO 14713-2
2. Jsou zaměstnanci seznámeni s požadavky na konstrukci, z hlediska její vhodnosti pro žárové zinkování dle normy EN ISO 14713-2?	10.1 (c)		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
Příprava ocelových dílců na zinkování			
3. Existuje postup pro určení požadavků na přípravu povrchu pro dílce, které mají být zinkovány?	F.2.2		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
4. Existuje postup a vhodné vybavení pro posouzení a zavedení větracích a odvodňovacích otvorů, včetně ustanovení o konzultacích se zinkovnou?	10.5		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
5. Existuje postup pro určení potřeby utěsnění mezer mezi svary s důrazem na bezpečnostní hlediska spojená s tímto utěsněním před zinkováním?	10.5 10.6		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:

6. Existuje postup pro určení dílců tvářených za studena, které mají být pozinkovány, a splnění dalších požadavků na kvalifikaci?	F.6.3		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
Kontrola a testování			
7. Existuje postup pro opravu pozinkovaných povrchů, které byly odstraněny před svařováním nebo poškozeny svařovacím procesem?	10.9		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
8. Je k dispozici školení a vybavení, včetně vhodných kalibračních postupů pro testování tloušťky povrchové úpravy? [<i>Poznámka – Pokud měření tloušťky povrchové úpravy provádí zinkovna a součástí dodávky je osvědčení o shodě, není to nutné.</i>]	F. 7.2 (b) (3)		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
9. Existuje postup pro kontrolu, zda příprava povrchu dílců, které mají být pozinkovány, splňuje normu EN ISO 1461? [<i>Poznámka – Norma EN ISO 8501 se na povrchy, které mají být pozinkovány, nevztahuje. Viz norma EN ISO 1461.</i>]	F.7.2 (a)		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
10. Existuje postup pro stanovení potřeby kontroly po zinkování a, je-li to vhodné, určení postupů a odpovědnosti u takové kontroly?	F.7.4		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:

Sledovatelnost			
11. Existuje postup pro vytvoření systému sledovatelnosti šarží dílců, které mají být pozinkovány? [Poznámka – Pouze u EXC3V3 a EXC4.]	5.2		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
Povolené odchylky			
12. Existuje postup pro to, aby byla vzata v úvahu tloušťka zinkového povlaku na styčných plochách, a pro splnění případných dalších požadavků na povolené odchylky zinkovny?	4.1.4		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:

PŘÍLOHA II

Požadavky na zinkovnu pro podporu systému řízení používaného dodavatelem ocelových konstrukcí – Kontrolní seznam pro zinkovnu

Poznámka – Tento kontrolní seznam je určen pro zinkovny, které chtějí podpořit systém řízení výroby dodavatele ocelových konstrukcí. Může být také vhodný jako kontrolní seznam pro certifikaci této činnosti.

Požadavek	Článek normy EN 1090	Vyplní zinkovna
Kvalita a normy		
1. Je zaveden systém řízení podle: normy ISO 9001: 2008, nebo odpovídající ekvivalentní systém řízení.		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne <input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
2. Zinkování se provádí podle normy EN ISO 1461 a certifikát o shodě je k dispozici na vyžádání.	F.6.3	<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
Sledovatelnost		
3. Do praxe je zavedeno vhodné značení, identifikace a sledování systému, aby byly splněny požadavky na sledovatelnost stanovené výrobní třídou (EXC) dle normy EN 1090-2.	5.2	<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
Povolené odchylky		

Požadavek	Článek normy EN 1090	Vyplní zinkovna
4. Do praxe je zaveden systém pro vizuální posouzení známek narušení, překročení dohodnutých odchylek a sdělení veškerých odlišností dodavateli ocelových konstrukcí.		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
Dílce tvářené za studena		
5. Funguje kvalifikace pro zinkování dílců tvářených za studena, pokud je tak stanoveno.	F.6.3	<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
Kontrola a testování		
6. Záznamy o ošetření dílců (datum, šarže, hlavní parametry procesu) jsou uchovávány po dobu nejméně 5 let s dalším odkazem na požadavky na sledovatelnost stanovené výrobní třídou normy EN 1090.		<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne Poznámky:
7. Pracovníci jsou vhodně vyškoleni k provádění kontroly po zinkování na úrovni dohodnuté s dodavatelem ocelových konstrukcí. <i>– Povinné, pouze pokud kontrolu provádí zinkovna.</i>	F7.4	<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne <input type="checkbox"/> Není relevantní Poznámky/Úroveň:
8. Je k dispozici vybavení pro provádění prohlídek po zinkování na úrovni dohodnuté s dodavatelem ocelových konstrukcí. <i>– Povinné, pouze pokud kontrolu provádí zinkovna.</i>	F7.4	<input type="checkbox"/> Ano <input type="checkbox"/> Ne <input type="checkbox"/> Není relevantní Poznámky/Úroveň: