



VELKOMMEN

TIL CE-NETVÆRKSMØDE
opsamling



Opsamling – Temaer for virksomheder

12.00-13.00	Ankomst og fælles spising
13.00-13.10	Velkomst v/Svend Bondo, Arbejdsgiverne
13.10-14.00	Gennemgang af materiale fra CE-netværksmøderne den 27. og 28. februar 2017
14.00-15.00	Arbejdet med at skabe mere ens retningslinjer for CE-mærkning <ul style="list-style-type: none">▪ Auditplaner og -omfang▪ Info fra CE-netværk for certificerede (Nodified Body)▪ Åben dialog og sparring
15.00-15.10	Kaffepause
15.10-15.50	Produktionskontrol og kvalitetssystemer <ul style="list-style-type: none">▪ Hvad er der behov for?▪ Samarbejde på tværs▪ Oplæg til fælles møde
15.50-16.00	Afrunding – evaluering og næste møde



VELKOMMEN

DE TRE NETVÆRK ... og deres FORMÅL

ADMINISTRATOR

VIRKSOMHEDER

ERFA og dagligdagen med EN 1090

Bedre forståelse af krav kombineret med praktikken ved forarbejdning af bygningsstål.

EXC-klasser, deklarationsmetode, CE-mærkning, og ydeevnedeklareringen (DoP).

AUDITOR

CERTIFICERENDE ORGANER

Harmonisering af EN 1090-forordninger og direktiver.

Bedre ensartethed i udøvelse af certificeringer.

Netværket vil sigte på at udvide internationalt.

SAGSBEHANDLER

INGENIØRER/
RÅDGIVERE/
BEREGNERE

Indhold EN 1090

Certificeringens indhold samt dokumenter inkl.:

Koordinering af omfanget af dokumentation.

*Opnå en **kvalitativ** EN 1090-certificering.*

"Need-to-know" vs. "Nice-to-know"

Fælles mål: ensartethed i certificering og dokumentation



Formiddag – Temaer for virksomheder

-
- | | |
|-------------|---|
| 12.00-13.00 | Ankomst og fælles spising |
| 13.00-13.10 | Velkomst v/Svend Bondo, Arbejdsgiverne |
| 13.10-14.00 | Gennemgang af materiale fra CE-netværksmøderne den 27. og 28. februar 2017 |
| 14.00-15.00 | Arbejdet med at skabe mere ens retningslinjer for CE-mærkning <ul style="list-style-type: none">▪ Auditplaner og -omfang▪ Info fra CE-netværk for certificerede (Nodified Body)▪ Åben dialog og sparring |
| 15.00-15.10 | Kaffepause |
| 15.10-15.50 | Produktionskontrol og kvalitetssystemer <ul style="list-style-type: none">▪ Hvad er der behov for?▪ Samarbejde på tværs▪ Oplæg til fælles møde |
| 15.50-16.00 | Afrunding – evaluering og næste møde |



TB&B
Arbejder på
Ét dokument

NETVÆRK - TEMA CE-MÆRKE?

CE-mærkningen må ikke anbringes på varen, før ydeevnedeklarationen er udarbejdet, hvilket normalt sker ved produktionsfasens afslutning.

14
Virksomhed, Postboks 21 B-1010, By, Land
12345 - ABCDE - #####
EN #####
Notificeret organ ###
Intern og eksternt brug
Egenskab: ##
Egenskab: Klasse ##
Egenskab: ####
Egenskab: Klasse #
www.virksomhed.eu/dop

CE-symbol

de to sidste cifre i årstallet for det år,
hvor CE-mærkningen først blev anbragt

fabrikantens navn og registrerede adresse
ydeevnedeklarationens referencenummer
(også unik identifikationskode)

reference til den harmoniserede tekniske specifikation

det notificerede organs identifikationsnummer

tilsigtet anvendelse

niveau eller klasse for den deklarerede ydeevne

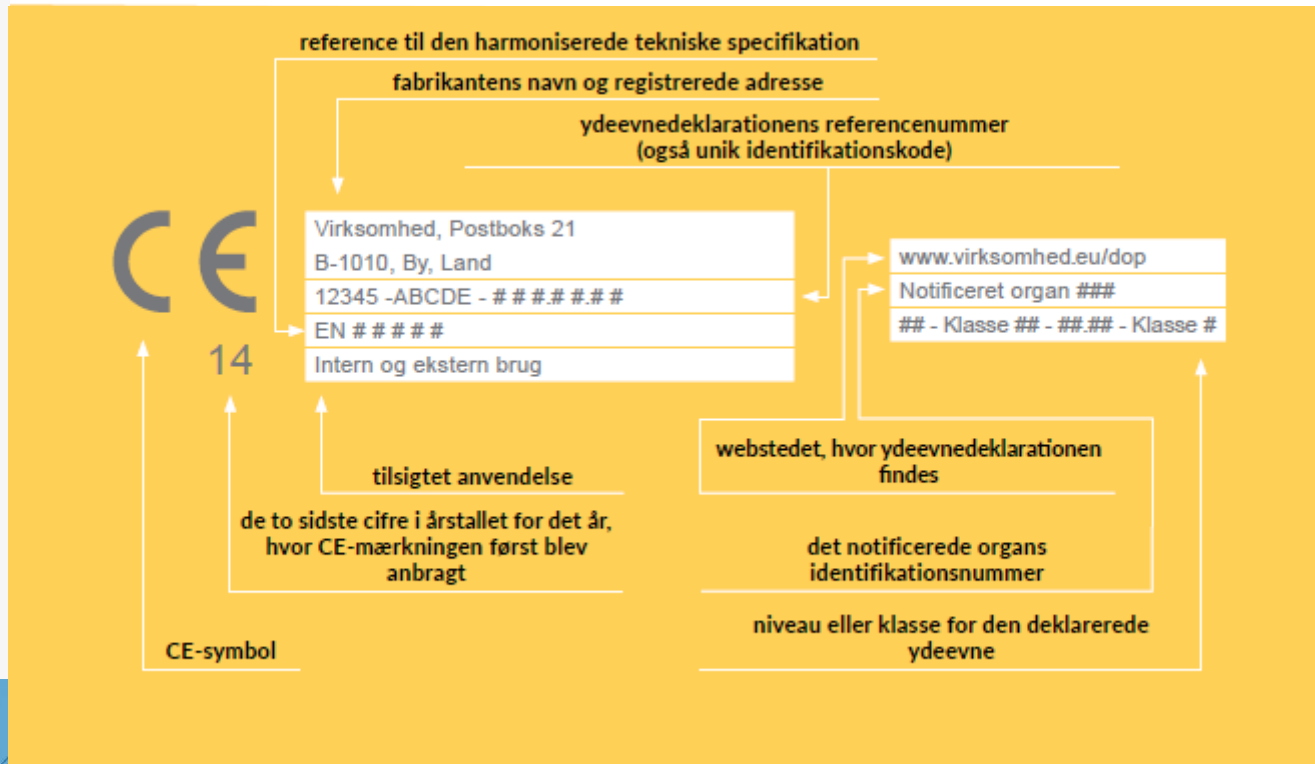
webstedet, hvor ydeevnedeklarationen findes



TB&B
Arbejder på
Ét dokument

NETVÆRK - TEMA CE-MÆRKE?

CE-mærkningen må ikke anbringes på varen, før ydeevne-deklarationen er udarbejdet, hvilket normalt sker ved produktionsfasens afslutning.





NETVÆRK - TEMA Ydeevnedeklaration DOP?

Det første dokument, du skal udarbejde på baggrund af de indsamlede oplysninger, er ydeevnedeklarationen. Det er det vigtigste dokument til støtte for CE-mærkningen, fordi det indeholder alle oplysninger om fabrikanten, varen og dens ydeevne. **CE-mærkningen er kun et resumé af oplysningerne i ydeevnedeklarationen.**

Når du udvikler dit eget format til varenes ydeevnedeklaration, skal du følge vejledningen i Den Europæiske Unions Tidende: **Kommissionens delegerede forordning om ændring af bilag III til byggevareforordningen**^{XIII}.

I følgende tabel beskrives hvert punkt, som du skal udfylde i ydeevnedeklarationen, og der gives yderligere forklaringer på, hvilke oplysninger der skal inkluderes.

YDEEVNEDEKLARATION	
Ydeevnedeklarationens nummer	Dette nummer gør det muligt at klassificere ydeevnedeklarationen. Det kan være det samme som den unikke identifikationskode for den pågældende varetype (2.1.7)
1. Unik identifikationskode for den pågældende varetype:	Denne kode er knyttet til byggevarens deklarerede ydeevne. Den skal gøre det muligt på utvetydig vis at fastslå forbindelsen mellem varen og dens ydeevne. Du kan bruge enhver kode, som du finder nyttig, herunder tal, bogstaver, datoer osv., men du må ikke bruge samme kode for to forskellige varer.
2. Tilsliget anvendelse:	Under dette punkt skal du angive alle tilsligede anvendelser af varen (1.2.1 og 1.2.2). Kopier den relevante tekst i bilag ZA til den harmoniserede standard eller i det europæiske vurderingsdokument.
3. Fabrikant	Du skal angive navnet på din virksomhed, det registrerede handelsnavn eller det registrerede varemærke samt virksomhedens kontaktadresse. Adressen kan være i et hvilket som helst land.
4. Bemyndiget repræsentant	Den bemyndigede repræsentant skal kun angives i dokumentet, hvis du som fabrikant har udpeget en bemyndiget repræsentant (eller befuldmagtiget). Hvis det ikke er tilfældet, kan du slette dette punkt.

TB&B
Arbejder på
Ét dokument

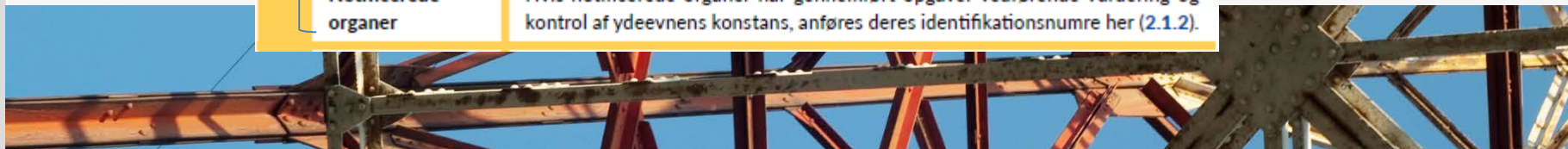




NETVÆRK - TEMA Ydeevnedeklaration DOP?

5.	System(er) til vurdering og kontrol af ydeevnens konstans:	Systemet eller systemerne til vurdering og kontrol af ydeevnens konstans som angivet i bilag ZA til den harmoniserede standard eller i kapitlet vedrørende vurdering og kontrol af ydeevnens konstans i det europæiske vurderingsdokument (2.1.2). Hvis der anvendes flere systemer, deklareres de hver især og kan angives under punkt 7 (f.eks. i en tabel).
6a.	Harmoniseret standard (enten 6a eller 6b)	Under dette punkt skal du angive referencenummeret på den harmoniserede standard, herunder den dato, hvor den blev udstedt i henhold til De Europæiske Unions Tidende (1.2.1).
	Notificerede organer	Hvis notificerede organer har udført opgaver vedrørende vurdering og kontrol af ydeevnens konstans, anføres deres identifikationsnumre her (2.1.2).
6b.	Europæisk vurderingsdokument	Under dette punkt skal du angive referencenummeret på det europæiske vurderingsdokument, herunder udstedelsesdatoen (1.2.2).
	Europæisk teknisk vurdering	Nummeret på den europæiske tekniske vurdering, der er udstedt af det tekniske vurderingsorgan.
	Teknisk vurderingsorgan	Navnet på det tekniske vurderingsorgan, som har foretaget den europæiske tekniske vurdering.
	Notificerede organer	Hvis notificerede organer har gennemført opgaver vedrørende vurdering og kontrol af ydeevnens konstans, anføres deres identifikationsnumre her (2.1.2).

TB&B
Arbejder på
Ét dokument





NETVÆRK - TEMA Ydeevnedeklaration DOP?

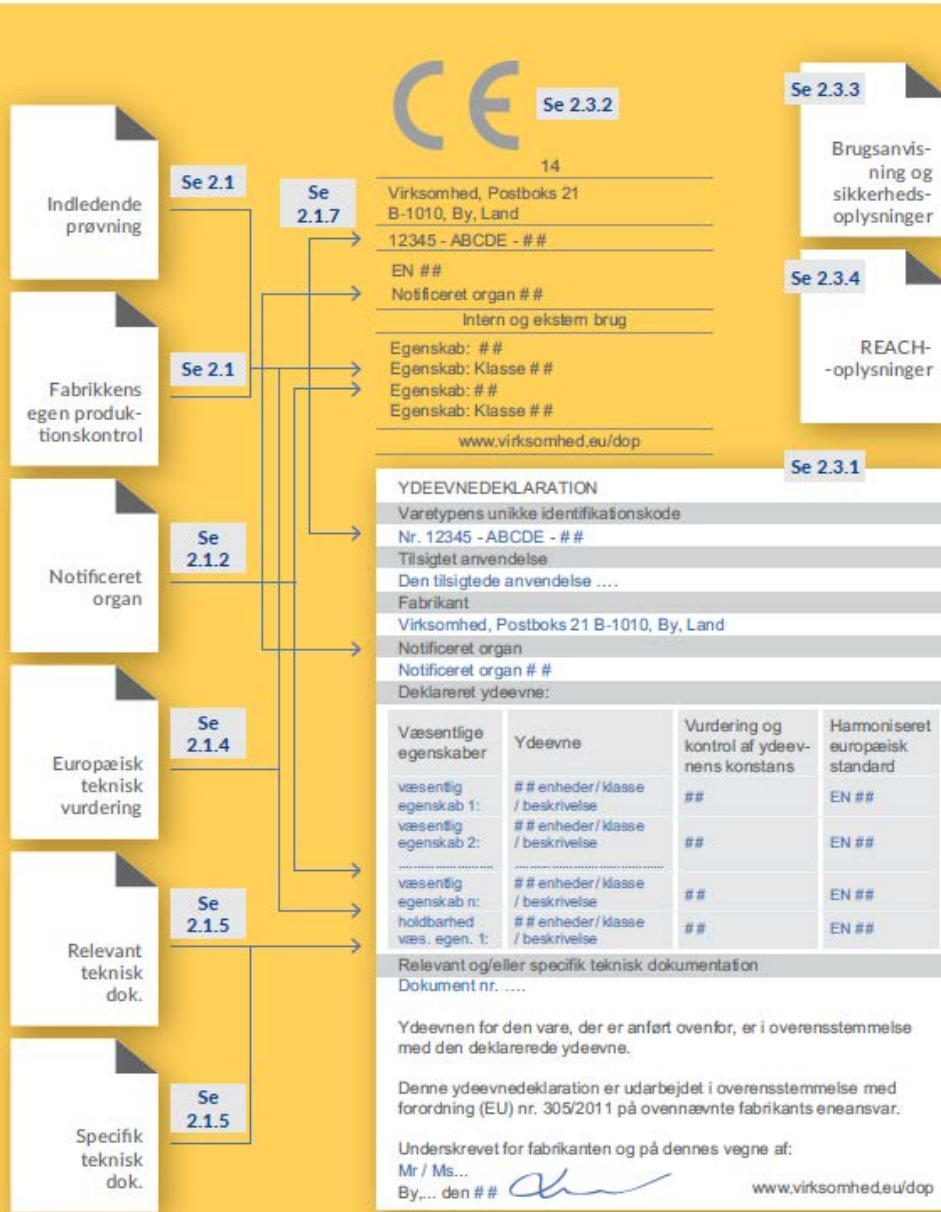
7.	<p>Deklareret ydeevne</p>	<p>Dette er kernen i dokumentet og består af varens deklarerede ydeevne. Du skal medtage den fuldstændige liste over væsentlige egenskaber, der findes i bilag ZA til den harmoniserede standard eller det europæiske vurderingsdokument for de tilsigtede anvendelser, som allerede er angivet i punkt 2. Det er muligt at deklarere "NPD" i overensstemmelse med de betingelser, der er angivet i 2.1.3.</p> <p>Den bedste måde at udfylde dette punkt ved udarbejdelsen af en ydeevnedeklaration i papirform er at bruge en tabel, hvori de væsentlige egenskaber opstilles i rækker og den deklarerede ydeevne i kolonner. Hvis der anvendes forskellige systemer til vurdering og kontrol af ydeevnens konstant, tilføjes ekstra kolonner for disse.</p>
8.	<p>Relevant teknisk dokumentation og/eller specifik teknisk dokumentation</p>	<p>Når vurderingen af varen er foretaget efter en forenklet procedure, skal du angive referencen eller referencerne til den specifikke og/eller relevante tekniske dokumentation, som du har udarbejdet under dette punkt (2.1.5). Dokumenterne skal opbevares af fabrikanten; kun referencerne skal medtages under dette punkt.</p>
	<p>Link til online-kopi af ydeevnedeklarationen</p>	<p>Hvis du vil uploade en kopi af ydeevnedeklarationen til et websted, kan du angive linket her.</p>

TB&B
Arbejder på
Ét dokument



NETVÆRK - CE-MÆRKE OG DOP?

Denne illustration af CE-mærkningen og ydeevnedeklarationen viser, hvor i denne vejledning de forskellige afsnit er beskrevet, og hvordan mærkningen og deklARATIONEN er knyttet til hinanden.



ARBEJDSGIVERNE



TB&B
Arbejder på
Ét dokument



NETVÆRK - Execution Class EXC 1-4?

Arbejdet med fremstilling af konstruktioner i stål og aluminium er inddelt i 4 udførelsesklasser: EXC 1, EXC 2, EXC 3 og EXC 4. Udførelsesklassen (EXC - Execution Classes) er bl.a. baseret på produkttypen og hvilken konsekvensklasse (CC - Consequence Classes) produktet hører under.

Jo større konsekvenserne er ved svigt i konstruktionen, desto større krav er der til udførelsesklassen, hvilket afspejles i sværhedsgraden af arbejdet. Kravene er stigende fra EXC 1 til EXC 4.

- Det er den projekterende part som skal vælge, hvilken udførelsesklasse konstruktionen skal udarbejdes efter og det er fabrikanten der skal sikre, at arbejdet udføres i den valgte klasse.

- Fabrikanten skal have certifikat til den valgte udførelsesklasse.

- Udførelsesklasserne defineres som et klassificeret sæt af krav, der specificerer kravene til produktionen af en konstruktion som en helhed eller, som en enkelt del der indgår i et større byggesystem.

- De obligatoriske krav vedrørende udførelsesklassen er opsummeret i EN 1090-2 tabel A3.

Den projekterende part vælger den relevante udførelsesklasse i forbindelse med

projekteringen. For stålkonstruktioner tages der udgangspunkt i det nationale annekst til DS/EN 1993-1-1 DK NA:2015, som i punkt C.2.2 (3) viser en tabel for minimumskravet for valg af udførelsesklasse (EXC), hvor valget primært baseres på konsekvensklassen (CC).

Hvis den projekterende part ikke angiver udførelsesklassen i projekt materialet, er det fastlagt i de underliggende standarder (EN 1090-2 for stål og EN 1090-3 for aluminium), at arbejdet skal udføres i EXC 2.

Ligesom hele konstruktionen ikke behøver at være i samme konsekvensklasse (CC), behøver hele konstruktionen heller ikke at ligge i samme udførelsesklasse (EXC). Det bør dog klart være angivet i projekt materialet, hvilke/hvilken udførelsesklasse de enkelte konstruktionsdele skal udføres i.

Nedenstående tabel viser konsekvensklasserne (CC), anvendelseskategorien (SC) og produktionskategorierne (PC), som tilsammen er bestemmende for, hvilken udførelsesklasse fabrikanten skal fremstille stålkonstruktionen efter.

Uanset hvilken konsekvensklasse, der er påkrævet, skal svejsninger udføres af personale, der er certificeret i henhold til EN 287-1 eller EN 1418.

Anvendelseskategori (SC)	CC1 - LAV (eks. stølbæjer til en carport med 6 m spænd)		CC2 - MELLEM (eks. bærende stølsøjler i almindeligt porcelhus)		CC3 - HØJ (eks. stølbæjer på station og i koncerthaller)	
	SC1 Statisk Last	SC2 Udmåttelse Last	SC1 Statisk Last	SC2 Udmåttelse Last	SC1 Statisk Last	SC2 Udmåttelse Last
Produktionskategori - PC1 (Produktionskategori)	EXC 1	EXC 2	EXC 2	EXC 3	EXC 3	EXC 3
Produktionskategori - PC2 (Produktionskategori)	EXC 2	EXC 2	EXC 2	EXC 3	EXC 3	EXC 4



NETVÆRK - Execution Class EXC 1-4?

Consequence Classes - CC (Konsekvensklasse)	CC 1 - LAV (eks. stålspær til en carport med 6 m spænd)		CC 2 - MELLEM (eks. bærende stålsøjler i almindeligt parcelhus)		CC 3 - HØJ (eks. ståldragere på stations og i koncerthaller)	
Service Kategori - SC (Anvendelseskategori)	SC 1 Statisk Last	SC 2 Udmattelse Last	SC 1 Statisk Last	SC 2 Udmattelse Last	SC 1 Statisk Last	SC 2 Udmattelse Last
Production Category - PC 1 (Produktionskategori)	EXC 1	EXC 2	EXC 2	EXC 3	EXC 3	EXC 3
Production Category - PC2 (Produktionskategori)	EXC 2	EXC 2	EXC 2	EXC 3	EXC 3	EXC 4





NETVÆRK - Kvalitetssystemer, FPC (fabriksproduktionskontrol) og materialecertifikater?

Produktionskontrollen (FPC) omfatter:

personale, udstyr, projekteringsprocessen, materialer anvendt ved fremstillingen, komponentspecifikation, produktvurdering, samt behandling af afvigelser.

Styring og kontrol af svejsearbejdet

og svejsekoordineringen i udførelsesklasse; EXC 2, EXC 3 og EXC 4.

Materialspecifikationer

- Leverancer,
- Certifikater,
- Efterbehandling

5	Jobbeskrivelse
5.1	<p>Generelt</p> <p>En jobbeskrivelse kræves for svejsekoordineringspersonalet og skal indeholde deres opgaver og ansvar.</p>
5.2	<p>Opgaver</p> <p>For identifikation af de opgaver, der er tildelt svejsekoordineringspersonalet, se 4.2 og anneks B.</p>
5.3	<p>Ansvarsforhold</p> <p>De ansvarsforhold, der er tildelt svejsekoordineringspersonalet, identificeres som følger:</p> <ul style="list-style-type: none"> – deres organisatoriske placering i den producerende organisation og deres ansvarsforhold – omfanget af den bemyndigelse, der er tildelt dem med henblik på at acceptere ved underskrift på vegne af den producerende organisation, de pålagte og opfyldte opgaver, fx procedurespecifikation og overvågningsrapporter – omfanget af den bemyndigelse, der er tildelt dem for at kunne udføre de tildelte opgaver.





Formiddag – Temaer for virksomheder

-
- | | |
|-------------|---|
| 12.00-13.00 | Ankomst og fælles spising |
| 13.00-13.10 | Velkomst v/Svend Bondo, Arbejdsgiverne |
| 13.10-14.00 | Gennemgang af materiale fra CE-netværksmøderne den 27. og 28. februar 2017 |
| 14.00-15.00 | Arbejdet med at skabe mere ens retningslinjer for CE-mærkning <ul style="list-style-type: none">▪ Auditplaner og -omfang▪ Info fra CE-netværk for certificerede (Nodified Body)▪ Åben dialog og sparring |
| 15.00-15.10 | Kaffepause |
| 15.10-15.50 | Produktionskontrol og kvalitetssystemer <ul style="list-style-type: none">▪ Hvad er der behov for?▪ Samarbejde på tværs▪ Oplæg til fælles møde |
| 15.50-16.00 | Afrunding – evaluering og næste møde |

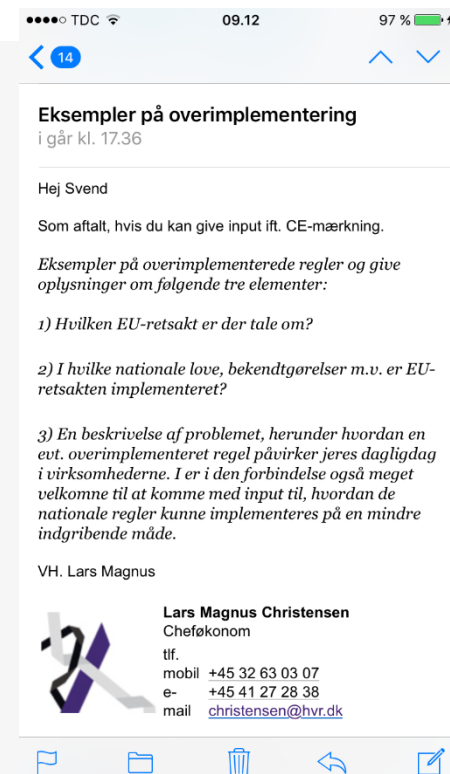


NETVÆRK – Input, Administratorer og 1. møde med Auditorer (AG+DI)

14.00-15.00

- Audit – planer?? [dagsorden(er) for audit!]
- Audit – regler for besøg
- Audit – indhold
- Audit, fælles linjer (erfaring, behov, ønsker)

15.00-15.10 Kaffepause





Formiddag – Temaer for virksomheder

-
- | | |
|-------------|---|
| 12.00-13.00 | Ankomst og fælles spising |
| 13.00-13.10 | Velkomst v/Svend Bondo, Arbejdsgiverne |
| 13.10-14.00 | Gennemgang af materiale fra CE-netværksmøderne den 27. og 28. februar 2017 |
| 14.00-15.00 | Arbejdet med at skabe mere ens retningslinjer for CE-mærkning <ul style="list-style-type: none">▪ Auditplaner og -omfang▪ Info fra CE-netværk for certificerede (Nodified Body)▪ Åben dialog og sparring |
| 15.00-15.10 | Kaffepause |
| 15.10-15.50 | Produktionskontrol og kvalitetssystemer <ul style="list-style-type: none">▪ Hvad er der behov for?▪ Samarbejde på tværs▪ Oplæg til fælles møde |
| 15.50-16.00 | Afrunding – evaluering og næste møde |



NETVÆRK - Produktionskontrol og Kvalitetssystemer

? Hvad er der behov for?

- Modtagelse - Materialecertifikater
- Proces-, udstyr, og produktion (kalibrering / certifikater etc..)
- Kvalitet og -systemer / FPC [fabriks-produktionskontrol]
- Dokumenthåndtering / CE-mærket og DoP (ydeevnedeklaration)

? Samarbejde på tværs

- Forslag om "at arbejde under vingen"
- Forslag om "at flere udgør én enhed / virksomhed"

? Oplæg til fælles møde

15.50-16.00 Afrunding (evaluering og næste møde)

