



Svetsade stålkonstruktioner till broar

Bekräftelse av överensstämmelse

Upphovsman (författare, utgivare)

Sektion Bro- och tunnelteknik

Kontaktperson: Yngve Thorén

Robert Ronnebrant

Dokumentets titel

Svetsade stålkonstruktioner till broar - Bekräftelse av överensstämmelse

Huvudinnehåll

I publikationen anges hur det ska bekräftas att svetsade konstruktioner av stål avsedda för bärande delar i broar överensstämmer med ställda krav.

Publikationen ersätter publikation 1999:25.

Vägverkets tryckeri i Borlänge 2004. Första tryckningen.

ISSN

ISBN

1401 - 9612

Nyckelord

Bro, bekräftelse, certifiering, kontroll, stål

Svensk Byggtjänst, 113 87 Stockholm, telefon: 08-457 11 00

Distributör (namn, postadress, telefon, telefax, e-postadress)

Vägverket, Butiken, 781 87 Borlänge

telefon: 0243-755 00, fax: 0243-755 50, e-post: vagverket.butiken@vv.se

Postadress	Besöksadress	Telefon	Telefax	E-postadress
781 87 BORLÄNGE	Röda vägen 1	0243-750 00	0243-758 25	vagverket@vv.se

Innehållsförteckning

1	<i>Allmänt</i>	1
2	<i>Definitioner</i>	1
3	<i>Uppgifter för företaget</i>	1
3.1	Ledningssystem för kvalitet	1
3.2	Ledningens ansvar	1
3.3	Hantering av resurser	1
3.4	Produktframtagning	1
3.5	Mätning, analys och förbättring	1
4	<i>Uppgifter för certifieringsorganet</i>	1
4.1	Granskning av företag i samband med beslut om certifiering	1
4.2	Övervakning av företaget	1
4.3	Rapportering	1

1 Allmänt

Publikationen anger hur det ska bekräftas att svetsade konstruktioner av stål avsedda för bärande delar, inte broräcken, i broar överensstämmer med de krav som ställs på sådana konstruktioner.

Procedurerna i denna publikation överensstämmer i princip med dem som anges i EU-kommissionens beslut om mandat M/120 för stålkonstruktioner.

2 Definitioner

I denna publikation används följande definitioner med den betydelse som anges nedan.

Beställare: Vägverkets region.

Certifieringsorgan: Organ som är kompetensbedömt mot för uppgiften relevant standard, EN 45011 eller EN 45 012, av ett ackrediteringsorgan som kan visa att det uppfyller och tillämpar kraven i EN 45 010.

Företag: Företag som tillverkar och monterar, enbart tillverkar eller enbart monterar svetsade stålkonstruktioner till broar.

Kund: Den organisation som företaget har kontrakt med.

Svetsad stålkonstruktion: Stålkonstruktion som tillverkas genom att delar svetsas ihop. På arbetsplatsen kan dock montageskarvar i vissa fall utföras som skruvförband.

3 Uppgifter för företaget

3.1 Ledningssystem för kvalitet

Företaget ska ha ett ledningssystem för kvalitet för den verksamhet som denna publikation omfattar. Kvalitetsledningssystemets dokumentation ska innefatta en kvalitetsmanual. Systemet ska minst ha en omfattning enligt punkterna 3.2 t.o.m. 3.5.

Ett system enligt SS-EN ISO 9001 som innehåller kravelementen enligt 3.2 t.o.m. 3.5 och som är certifierat av ett ackrediterat certifieringsorgan uppfyller ovanstående krav.

När väsentliga ändringar vidtas i systemet ska företaget anmäla detta till certifieringsorganet. Sådan anmälan ska ske innan ändringarna börjat tillämpas.

Redovisande dokument ska arkiveras i minst tio år. Exempel på redovisande dokument är leveransdokument, ritningsförteckningar, tillverkningshandlingar, avtal, materialintyg, kontrolljournaler, leverantörsbedömningar samt kompetensbevis.

Ledningssystemet bör för övrigt ha ett innehåll enligt SS-EN ISO 9001, 4

3.2 Ledningens ansvar

Högsta ledningen ska gå igenom företagets ledningssystem för kvalitet med planerade intervall för att säkerställa systemets fortlöpande lämplighet och verkan.

Ledningssystemet bör för övrigt ha ett innehåll enligt SS-EN ISO 9001, 5.

3.3 Hantering av resurser

Företaget ska förfoga över ansvariga personer som har teknisk kompetens avseende stålkonstruktioner samt har sådan brokunskap och befogenheter att produkternas avsedda egenskaper säkerställs. Antalet personer ska vara anpassat efter verksamhetens omfattning.

Exempel på kurs med godtagbart innehåll och krav är TR-stål/K.

Den ansvariga personen på en byggplats ska ha god kännedom om konstruktionens verkningsätt, t.ex. hur överbelastning och skador undviks vid lanseringen.

Den som bedömer kontrollresultaten ska uppfylla kompetenskraven som anges i BSK 99, 9:221.

Ledningssystemet bör för övrigt ha ett innehåll enligt SS-EN ISO 9001, 6.

3.4 Produktframtagning

En kvalitetsplan ska upprättas för varje projekt enligt fasta rutiner och godkännas internt av ansvarig person. Planen ska innehålla förteckningar över valda arbetsprocedurer för tillverkning och kontroll samt personer som ansvarar för planering, genomförande och verifiering.

Kvalitetskraven för svetsning enligt SS-EN 729-2 ska uppfyllas. Vid tillämpningen av SS-EN 719 ska den svetsansvarige uppfylla kraven enligt 5.2.2 eller 5.2.3. Fullständiga svetsplaner ska utarbetas för varje projekt. Detta gäller för både svetsning i verkstad och svetsning i samband med montering på byggplats.

Monteringsplaner och i förekommande fall lanseringsplaner ska utarbetas för varje projekt.

Företag som är certifierade för tillverkning ska anmäla varje ny tillverkningsstart till certifieringsorganet.

Företag som är certifierade för montering ska anmäla varje ny etablering till certifieringsorganet.

Dokumenterade rutiner ska finnas som säkerställer att endast material, produkter och tjänster (arbeten) köps som uppfyller kraven i BSK 99 med de ändringar och tillägg som anges i relevant utgåva av ATB BRO.

Mottagningskontrollen ska journalföras

Dokumenterade rutiner ska finnas som säkerställer att företaget har kunskap om och tillämpar kraven i BSK 99 med de ändringar och tillägg som anges i relevant utgåva av ATB BRO.

Material ska i den färdiga bron kunna härledas till aktuellt provningsintyg. Ett undantag är dock material där det endast krävs identitetsintyg 2.1 enligt SS-EN 10 204. Företaget ska ha märknings- och hanteringsrutiner som säkerställer dessa krav.

För leveransfärdiga produkter gäller att märkning och leveranssedlar ska utföras så att det föreligger tydlig spårbarhet till certifieringsorganet samt till ritningar eller motsvarande.

Varje leverans ska åtföljas av ett kontrollintyg samt den kontrollredovisning som krävs i BSK 99 och relevant utgåva av ATB BRO. Upprättande av kontrollintyg kan förenklas genom att ifyllda blanketter från grundkontroll och tilläggskontroll bifogas.

Varje delleverans ska minst åtföljas av uppgifter som gör byggplatsens mottagningskontroll möjlig. Fullständiga kontrollintyg och kontrollredovisning ska överlämnas senast vid slutleveransen.

Ledningssystemet bör för övrigt ha ett innehåll enligt SS-EN ISO 9001, 7.1, 7.2, 7.4, 7.5 och 7.6.

Vägledning vid utformning av tillverkardeklarationen kan också hämtas från SS-EN 45 014.

3.5 Mätning, analys och förbättring

Grundkontroll ska utföras av speciellt utsedda personer. Avsyring av det egna arbetet ska ske kontinuerligt. Kontrollen ska redovisas på blanketter som är anpassade för ändamålet. Uppgift om identiteten på kontrollerade objektsdelar och vem som utfört kontrollen ska framgå av redovisningen.

Acceptansgränser för godkännande ska framgå av kontrollunderlaget.

Underkänd konstruktion eller konstruktionsdel ska omgående märkas så att förväxling inte kan ske.

Beslut om reparationer ska godtas av beställaren. Om material återanvänds ska spårbarhet till stålsort/provningsintyg säkerställas. Kasserat material ska göras obrukbart så att olämplig återanvändning omöjliggörs.

Om allvarliga fel konstateras som kan omfatta redan levererad produkt ska kunden och beställaren omedelbart underrättas.

Kopia av sådana underrättelser ska omedelbart sändas till certifieringsorganet.

Ledningssystemet bör för övrigt ha ett innehåll enligt SS-EN ISO 9001, 8

4 Uppgifter för certifieringsorganet

4.1 Granskning av företag i samband med beslut om certifiering

Granskning inför certifiering utförs då företaget har ansökt om certifiering. Därvid ska det klargöras om förutsättningar finns för att uppfylla kraven.

Kompletterande granskning utförs sedan företaget har vidtagit korrigering åtgärder med anledning av eventuella allvarliga anmärkningar vid granskningen enligt föregående stycke.

Granskningen bör utföras i närvaro av en representant för företaget.

4.2 Övervakning av företaget

Företagets system, rutiner och egenkontroll ska övervakas genom att de granskas minst två gånger per år. Certifieringsorganet ska ha rutiner för dessa granskningar.

Granskningar bör utföras i närvaro av en representant för företaget.

Fortlöpande granskningar genomförs efter det att företaget har fått beslut om certifiering, som en kontroll av att företagets egenkontroll fungerar på avsett sätt och att ställda krav uppfylls.

Övriga granskningar genomförs om det finns särskilda skäl, t.ex. när allvarliga brister konstaterats som kräver omedelbara åtgärder.

4.3 Rapportering

Efter varje granskning ska en rapport utfärdas. I rapporten anges avvikelser från ställda krav. Rapporten ska översändas till företaget.