

Anexo 2: Requisitos voluntarios para cumplir con la norma EN 1090.

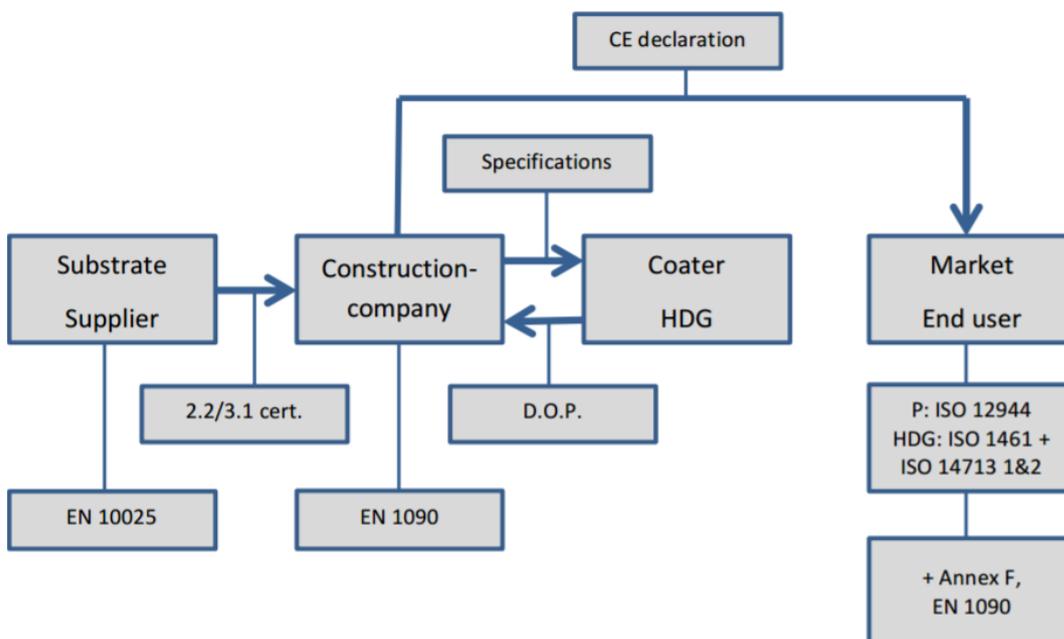
Parte voluntaria de las Especificaciones de QUALISTEELCOAT, para cumplir con los requisitos de la EN 1090.

En la práctica no existe para un lacador la obligación de dar una Declaración de Conformidad (DoC). Esta obligación es para la parte que pone el producto en el mercado, y un lacador trabaja la mayoría de las veces bajo pedido por orden de una empresa de construcción o una empresa de productos.

Debido a que la EN 1090 se dirige a la parte que pone el producto en el mercado, un lacador puede hacer la autodeclaración de que su control interno y el proceso de producción cumplen con los requisitos de la EN 1090. Sin embargo, si ocurre un problema, y el lacador hubiese declarado las prestaciones por sí mismo, y los procedimientos no son correctos, el cliente (empresa de construcción) está en graves problemas, y tendrá una penalización significativa. Si un cliente quiere evitarlo, o bien tiene que hacer la auditoría por sí mismo, o tiene que hacer una auditoría por parte de un tercero. Obviamente, una declaración de un organismo notificado es más potente que una auditoría autorealizada, y eso es, a su vez, mucho más fuerte que una autodeclaración de prestaciones por parte de su proveedor.

Por lo tanto, para la empresa antes mencionada es más conveniente trabajar con un lacador o con un galvanizador en caliente (HDG) que tenga un proceso de trabajo garantizado, en línea con la norma EN 1090. Por lo tanto, es una ventaja auditar al lacador en la línea de la norma EN 1090 como una opción adicional en las Especificaciones de QUALISTEELCOAT.

TRADUCIR EL GRAFICO



ISO 9001.

La norma EN 1090 está cubierta por las Especificaciones QUALISTEELCOAT, con la excepción de:

1. Registro de personal con las pruebas de formación.
2. La descripción del pedido al lacador con las especificaciones escritas del revestimiento.
3. Procedimiento de entrada de mercancías.
4. Un procedimiento para las reclamaciones de clientes.

Anexo 2: Requisitos voluntarios para cumplir con la norma EN 1090.

En la mayoría de los casos, una ISO 9001 puede cubrir estos aspectos, sin embargo, hay que verificarlo.

Apartados de la EN 1090 que no están (completamente) cubiertos por las Especificaciones de QUALISTEELCOAT si esta parte voluntaria no se ejecuta.

EN 1090-1 Sección 6.3.2 Personal

Deben estar determinadas las responsabilidades, atribuciones y cooperación de todos los empleados que desempeñen funciones de gestión, ejecutivas o de supervisión, que tengan un impacto en la conformidad del producto.

>> La empresa debe tener un organigrama, descripciones de funciones y responsabilidades y un registro de la cualificación del personal.

A modo de ejemplo se puede utilizar la siguiente tabla.

Nombre del empleado	Fecha de nacimiento	Nivel de formación	Ensayo a realizar	Fecha de la formación	Formación válida para	Instructor

EN 1090-1 Apartado 6.3.6, EN 1090-2 Anexo F, Especificación del lacado

El sistema de recubrimiento se define por:

La vida útil esperada (ISO 12944-1) y la clase de corrosividad (ISO 12944-2), que debe especificar el cliente. El lacador tiene que definir un sistema de recubrimiento que cumpla estos requisitos.

o

El sistema de recubrimiento es especificado por el cliente. Cuando sea necesario se especificarán procedimientos de trabajo especiales en relación con el pretratamiento y/o aplicación de un recubrimiento especial. El sistema de revestimiento a aplicar debe indicarse en la especificación del pedido. El aplicador debe implementar un programa de supervisión y verificación por escrito para la verificación y registro de los componentes lacados de acuerdo con la especificación del pedido.

>> El aplicador tiene que tener un procedimiento para definir un sistema de revestimiento apropiado según ISO 12944 en caso de que el cliente especifique una vida útil esperada y una clase de corrosividad. Si el cliente no especifica una vida útil esperada y una clase de corrosividad, el aplicador necesita un procedimiento para asegurar el sistema adecuado para el uso correcto y/o las circunstancias. El lacador tiene que comprobar si el grado de preparación se especifica y se ejecuta de acuerdo con EN 1090-2, 10.2 (EN-ISO 8501-3).

Toda la información necesaria para aplicar la protección contra la corrosión de acuerdo con la norma EN 1090 (preparación, categoría de corrosión y vida útil o sistema de revestimiento, requisitos de ensayo, instrucciones especiales sobre la cobertura de agujeros o bordes) debe ser suministrada por el cliente y toda esta información debe estar claramente indicada en el formulario de modelo de pedido u orden de fabricación:

- P-grado
- Pretratamiento

Anexo 2: Requisitos voluntarios para cumplir con la norma EN 1090.

- Sistema de pintura
- Espesor de capa
- Requisitos especiales

EN 1090-2 Apartados 10.2, 12.6 y Anexo F, Productos entrantes (productos a recubrir)

Todas las superficies en las que se vayan a aplicar las pinturas y productos relacionados serán preparadas para cumplir los criterios de la norma EN ISO 8501. Se especificará el grado de preparación según la EN ISO 8501-3.

Si se especifica la vida útil de la categoría de protección contra la corrosión y corrosividad, el grado de preparación deberá ajustarse a lo dispuesto en la Tabla 22. Integración EN1090 en Quali-labels 150626 Las superficies, bordes y soldaduras térmicamente cortados deberán ser adecuadamente lisos y capaces de alcanzar la rugosidad especificada después de la posterior preparación de la superficie (véase el Anexo F).

NOTA Las superficies térmicamente cortadas son a veces demasiado duras para que el material abrasivo logre la rugosidad superficial adecuada. La prueba de procedimiento especificada en 6.4.4 se puede utilizar para establecer la dureza de la superficie y determinar si es necesario rectificar.

Si la estructura debe ser protegida contra la corrosión, la inspección de la estructura antes de la protección contra la corrosión se llevará a cabo en contra de los requisitos de la Cláusula 10. Todas las superficies, soldaduras y bordes deberán ser inspeccionados visualmente. Los criterios de aceptación deberán cumplir los requisitos de la norma EN ISO 8501.

>> La empresa tiene que tener un procedimiento de inspección visual de todas las superficies, juntas de soldadura y bordes (grado de preparación ISO8501-3, EN13438) para comprobar la lacabilidad de las mercancías entrantes. También debe describirse la acción a seguir si la lacabilidad no es suficiente.

EN 1090-1, Apartado 6.3.8 y Anexo F, Comprobación y productos no conformes

La inspección y el control se realizarán de conformidad con el plan de calidad. La especificación de ejecución especificará los requisitos para la inspección adicional y ensayos. Se registrarán inspecciones y comprobaciones, incluidas las verificaciones de rutina.

El fabricante deberá tener procedimientos escritos que especifiquen cómo tratar con productos no conformes. Dichos eventos se registrarán a medida que se produzcan y estos registros se mantendrán durante el período definido en los procedimientos escritos del fabricante.

>> El aplicador debe tener procedimientos para determinar y gestionar productos no conformes. Todos los casos de no conformidad deben ser registrados. Los productos no conformes deben estar claramente y visiblemente marcados.