

Annexe I

Exigences relatives au contrôle de la production en usine pour l'entreprise de construction métallique – liste de contrôle pour l'inspection initiale et la surveillance

Note – cette liste de contrôle est destinée à l'orientation des organismes notifiés lors de l'évaluation du système de contrôle de la production en usine d'une entreprise de construction métallique. Elle a été établie pour compléter la « liste de contrôle pour l'inspection CPU » figurant dans l'Annexe F du guide de l'ECCS « Guide du marquage CE pour structures en acier, première édition, rapport technique ECCS 128, 2012 ».

Exigence	Référence EN 1090	Commentaires/Références À compléter par l'entreprise de	Résultats de l'audit À compléter par l'organisme notifié
Spécificatie, documentatie en training			
1. Les normes applicables EN ISO 1461 / EN ISO 14713-2 sont-elles disponibles ?	10.1 (c)		<input type="checkbox"/> EN ISO 1461 <input type="checkbox"/> EN ISO 14713-2
2. Le personnel est familiarisé avec les exigences de conception appropriée à la galvanisation à chaud selon l'EN ISO 14713-2.	10.1 (c)		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
Préparation des pièces en acier pour la galvanisation			
3. Une procédure existe-t-elle pour identifier les exigences de préparation de surface des composants à galvaniser ?	F.2.2		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
4. Une procédure et un matériel approprié existent-ils pour l'évaluation et la réalisation de trous d'évent et d'écoulement, y compris des dispositions pour des consultations avec le galvanisateur ?	10.5		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
5. Une procédure existe-t-elle pour identifier la nécessité de colmater les discontinuités de soudure en tenant compte des considérations de sécurité associées au colmatage de ces discontinuités avant la galvanisation ?	10.5 10.6		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
6. Une procédure existe-t-elle pour identifier les composants formés à froid destinés à être galvanisés et convenir d'exigences supplémentaires éventuelles pour la qualification de la procédure ?	F.6.3		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :

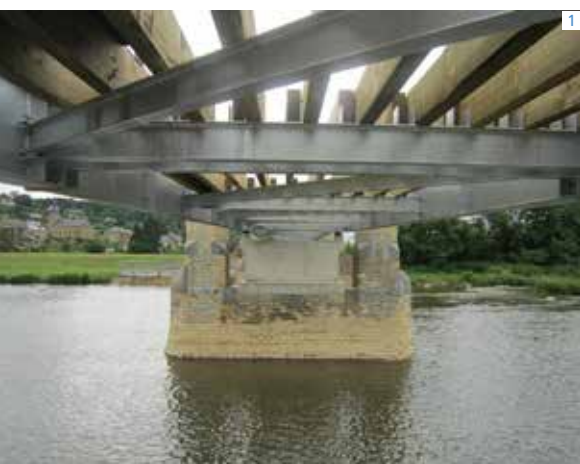
1 ©Poncin

2 ©HSM Steel structures

3 ©Jef van Oevelen

4 ©Maité Thijsen

5 ©Maité Thijsen



Exigence	Référence EN 1090	Commentaires/Références À compléter par l'entreprise de	Résultats de l'audit À compléter par l'organisme notifié
Inspections et contrôles			
7. Une procédure existe-t-elle pour la réparation des surfaces galvanisées qui ont été enlevées avant le soudage ou endommagées par le procédé de soudage ?	10.9		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
8. Formation et matériel, y compris des procédures de calibrage appropriées, pour le contrôle de l'épaisseur de revêtement [note : ceci n'est normalement pas exigé lorsque la mesure de l'épaisseur de revêtement est effectuée par le galvanisateur et qu'un certificat de conformité est fourni].	F. 7.2 (b) (3)		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
9. Une procédure existe-t-elle pour vérifier que la préparation de surface des composants à galvaniser est conforme à l'EN ISO 1461 ? [Note : l'EN ISO 8501 n'est pas pertinente pour les surfaces à galvaniser. Voir EN ISO 1461]	F.7.2 (a)		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
10. Une procédure existe-t-elle pour déterminer le besoin d'un contrôle post-galvanisation et, le cas échéant, définir les procédures et la responsabilité dudit contrôle ?	F.7.4		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
Traçabilité			
11. Une procédure existe-t-elle pour mettre sur pied un système de traçabilité de lots de pièces à galvaniser ? [Note – pour EXC3 et EXC 4 seulement]	5.2		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
Tolérances			
12. Une procédure existe-t-elle pour tenir compte de l'épaisseur du revêtement de zinc sur des surfaces en étroit contact et pour convenir d'exigences supplémentaires éventuelles sur les tolérances avec le galvanisateur ?	4.1.4		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :



Annexe II

Exigences posées au galvanisateur en vue de son insertion dans le système CPU exploité par l'entreprise de construction métallique – Liste de contrôle pour le galvanisateur

Note : cette liste de contrôle est destinée aux galvanisateurs qui souhaitent s'insérer dans le système CPU de l'entreprise de construction métallique. Elle peut également être appropriée comme liste de contrôle pour la certification de cette activité.

Exigences	Référence EN 1090	À compléter par le galvanisateur
Qualité et normes		
1. Un système de gestion de la qualité selon ISO 9001 : 2008 est en place, Ou Une démarche est en cours.	10.1 (c)	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques : <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
2. La galvanisation est exécutée selon l'EN ISO 1461 et un certificat de conformité est disponible sur demande.	F.6.3	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
Traçabilité		
3. Un système de marquage, d'identification et de suivi approprié est en place pour répondre aux exigences de traçabilité définies par la classe d'exécution (CEX) de l'EN 1090-2.	5.2	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
Tolérances		
4. Un système est en place pour évaluer visuellement les indices de distorsion, au-delà des tolérances convenues, et communiquer toutes les variations à l'entreprise de construction métallique.	10.9	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
Composants formés à froid		
5. Une qualification de la procédure pour la galvanisation de composants formés à froid est en place, si spécifiée.	F.6.3	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
Inspections et contrôles		
6. Les enregistrements de traitement des pièces sont conservés pendant au moins 5 ans, avec une référence supplémentaire aux exigences de traçabilité définies par la classe d'exécution de l'EN 1090.		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques :
7. Le personnel est correctement formé pour effectuer le contrôle post-galvanisation au niveau convenu avec l'entreprise de construction métallique. <i>Uniquement nécessaire au cas où l'inspection est effectuée par le galvanisateur.</i>	F7.4	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques / niveau :
8. Un matériel est disponible pour effectuer le contrôle post- galvanisation au niveau convenu avec l'entreprise de construction métallique. <i>Uniquement nécessaire si l'inspection est effectuée par le galvanisateur.</i>	F7.4	<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Remarques / niveau :