

Tolkning av spårbarhetskravet i SS-EN 1090-2

Datum: 2021-09-08
Utfärdare: Svenska 1090-gruppen genom Björn Uppfeldt

Svenska 1090-gruppen har enats om följande tolkning av reglerna om spårbarhet i SS-EN 1090-2:2018 *Utförande av stål- och aluminiumkonstruktioner – Del 2: Stålkonstruktioner, kapitel 5.2 Identifiering, kontrolldokument och spårbarhet.*

Bakgrund

Det råder skilda tolkningar av reglerna om spårbarhet i kapitel 5.2 i SS-EN 1090-2:2018. Det orsakar problem både vad gäller certifiering och revision enligt EN 1090-1 samt i samband med kontroll enligt EN 1090-2.

Tolkning

Första stycket under tabell 1, se utdrag ur SS-EN 1090-2:2018 nedan, säger att ingående produkter ska vara spårbara, men inte på vilket sätt.

Andra stycket under tabell 1 säger vilken typ av spårbarhet som kan användas. Spårbarhet baserad på "...dokumentation för tillverkningsparti...". Samma stycke anger även att spårbarhet för enskilda ingående produkter kan föreskrivas, se även Tabell A.2. Spårbarhet för enskilda ingående produkter innebär att varje ingående produkt kan spåras till ett specifikt 3.1-intyg, det vill säga unik spårbarhet till skillnad från spårbarhet för tillverkningsparti. Unik spårbarhet respektive spårbarhet till tillverkningsparti utvecklas nedan.

I SS-EN 1090-2 finns två typer av spårbarhet av ingående produkter, unik spårbarhet och spårbarhet till tillverkningsparti.

Unik spårbarhet innebär att varje individuell ingående produkt är spårbar till ett specifikt kontrolldokument (till exempel 3.1-intyg).

Spårbarhet till tillverkningsparti (batch eller type traceability) innebär att nominellt lika ingående produkter inte behöver särskiljas och spårbarhet till ett specifikt kontrolldokument är således begränsat. Vid användning av spårbarhet till tillverkningsparti är nominellt lika ingående produkter spårbara till ett set av materialintyg, det vill säga 20 balkar kan vara spårbara till ett set om 5 olika 3.1-intyg.

Kommentar

Observera att det är rutinen för spårbarhet som återfinns i företagets certifierade FPC som ska följas vid tillverkning av produkter för CE-märkning.

Normalt är det fullt tillräckligt med spårbarhet till tillverkningsparti. Ett exempel då det kan vara nödvändigt med unik spårbarhet är då förvärmning innan svetsning krävs eftersom relativt små skillnader i kolekvivalenten påverkar förvärmningstemperaturen och kolekvivalenten skiljer sig något mellan olika charger.

Svenska 1090-gruppen är en branschgrupp i MVR:s regi bestående av representanter från anmälda organ, kontrollföretag, leverantörer och stålbyggnadsföretag/tillverkare med syfte att begränsa ojämlig konkurrens genom gemensamma tolkningar och ökad efterlevnad av gällande regelverk.

Utdrag ur SS-EN 1090-2:2018

5.2 Identifiering, kontrolldokument och spårbarhet

Levererade ingående produkters egenskaper ska vara dokumenterade på ett sätt som medger att de kan jämföras med föreskrivna egenskaper. Överensstämmelse med aktuell produktstandard ska kontrolleras enligt 12.2.

För metalliska produkter ska kontrolldokument enligt EN 10204 vara enligt tabell 1. Även kontrolldokument av typ 3.2 är tillämpliga när kontrolldokument av typ 3.1 anges i tabell 1.

För komponenter till skruvförband och andra fästelement kan kontrolldokument enligt EN ISO 16228 användas istället för kontrolldokument enligt EN 10204.

Tabell 1 – Kontrolldokument för metalliska produkter.

Ingående produkt	Kontrolldokument
Konstruktionsstål (tabell 2 och 3)	
Hållfasthetsklass \leq S275	2.2 ^{a, b}
Hållfasthetsklass $>$ S275	3.1 ^b
Rostfritt stål (tabell 4)	
Min 0,2 % sträckgräns \leq S240 MPa	2.2
Min 0,2 % sträckgräns $>$ 240 MPa	3.1
Gjutstål	3.1 ^c
Tillsatsmaterial för svetsning (tabell 5)	2.2
Komponenter till skruvförband enligt EN 14399	3.1 ^{d, e}
Komponenter till skruvförband EN 15048	2.1
Skruvar ^f , muttrar ^f , eller brickor ^f	2.1
Nitar för varmslagning	2.1
Gängande och borrhållande skruv, blindnit	2.1
Svetsbultar	3.1
Övergångskonstruktioner för broar	3.1
Höghållfasta linor och kablar	3.1
Bärverkslager	3.1
^a Kontrollintyg 3.1 om föreskriven minsta sträckgräns är 275 MPa och föreskriven slagenergi provas vid temperatur lägre än 0 °C. ^b EN10025-1:2004 fordrar att de ämnen som ingår i formeln för kolekvivalent ska anges i kontrolldokumentet. Redovisning av andra tillsatssämnen som fordras enligt EN 10025-2 bör innefatta Al, Nb och Ti. ^c Kvalitetsintyg 2.2 om föreskriven minsta sträckgräns \leq 355 MPa och föreskriven slagenergi provas vid 20 °C. ^d Om komponenter till skruvförband har identifieringsmärke för tillverkningsparti som gör det möjligt för tillverkaren att spåra de uppmätta karakteristiska egenskaperna från intern (fabrik) produktionskontroll, kan kontrollintyg 3.1 enligt EN 10204 utelämnas. ^e Kontrolldokument ska innehålla resultat från provning av lämplighet. ^f Tillämpligt om skruvar, muttrar eller brickor används i icke-förspända applikationer istället för som komponenter i skruvförband enligt EN 14399 eller EN 15048.	

I EXC3 och EXC4 ska ingående produkter vara spårbara i alla stadier från mottagande till överlämnade av den färdiga konstruktionen.

Om inte spårbarhet för enskilda produkter föreskrivs får spårbarhet baseras på dokumentation för tillverkningsparti av produkter tillverkade i samma process.

I EXC2, EXC3 och EXC4 ska varje komponent vara märkt med sin stålsort om liknande produkter av olika stålsorter används samtidigt.

Tabell A.2 —Val

Avsnitt	Val som kan föreskrivas
4 - Förteckningar och dokumentation 4	
4.2.2	<i>Om en kvalitetsplan krävs för utförandet av konstruktionen</i>
5 - Ingående produkter	
5.2	<i>Om spårbarhet ska föreskrivas för varje enskild produkt</i>