

Dok nr: 2.3.1
Utgåva: 11
Datum: 2018-06-20

Utarbetad av: Svetlana Mazajeva
Godkänd av: Anders Behm



GlobeCert AB

CERTIFIERINGSREGLER

**för certifiering av produkter
inom armeringsstål/spännstålområdet
*och svetsprocessen***

Innehållsförteckning

INLEDNING	2
1. LISTA ÖVER ACKREDITERADE STANDARDER	3
2. PROCEDUR FÖR CERTIFIERING	5
3. KVALITETSKRAV FÖR TILLVERKARE	6
3.1 Kvalitetssystem	6
3.2 Personal	6
3.3 Rapportering till GlobeCert AB	7
3.4 Provningslaboratorium för egenkontroll	7
4. CERTIFIERING.....	8
4.1 Ny certifiering	8
4.2 Fortlöpande revision / inspektionsbesök / audit.....	9
4.3 Reassessment.....	9
5. MISSBRUK AV CERTIFIERING	10
6. KOSTNADER FÖR CERTIFIERING.....	10
7. LISTA ÖVER CERTIFIERADE TILLVERKARE med produkt/process certifiering	10

INLEDNING

Certifiering innebär en oberoende utvärdering från en tredjepart att en produkt eller process uppfyller kraven i respektive standard eller specifikation.

Certifiering av produkter eller svetsprocessen vid GlobeCert AB handläggs av en från kontroll och provning systemet samt bedrivs i enlighet med SS-EN ISO/IEC 17065.

Certifiering är en nivå på produkter som är konkurrenskraftiga för att komma in på den internationella marknaden.

GC-märket med certifieringsnummer är GlobeCert AB:s logotyp för certifiering.

Kraven för certifiering fastställs i GlobeCert AB:s Certifieringsregler.

Certifieringsreglernas omfattning:

PRODUKTCERTIFIERING

Armeringsstål enl. EN 10080, SS 212540, LVS 191-1, NS 3576-1, NS 3576-2, NS 3576-3, NS 3576-4, BS 6744.

Armeringsstål enl. finsk standard: SFS 1200, SFS 1201, SFS 1202, SFS 1215, SFS 1216, SFS 1251, SFS 1257 och SFS 1259.

SS-EN 10080 tillsammans med standard eller verksspecifikation.

Eftersom SS-EN 10080 ej innehåller kravdokument gäller verkets egen specifikation. Även kallad verksstandard med stålsorter från EC2.

Spännstål produkter enl. SS 212551, SS 212552, SS 212553, SS 212554, prEN 10138-1, prEN 10138-2, prEN 10138-3, prEN 10138-4, FprEN 10138 del.1-4, ASTM A416/A416M, ASTM A910/A910M, BS 5896.

PROCESSCERTIFIERING

Svetsning enl. SS-EN ISO 17660-1, SS-EN ISO 17660-2.

EGENKONTROLL

SS-EN 10080, prEN 10138-1, prEN 10138-2, prEN 10138-3, prEN 10138-4, SS-EN ISO 17660-1 och -2.

Som underlag för certifiering enligt ovanstående standarder gäller utöver GlobeCert AB:s certifieringsregler, respektive standards, *BRO 2004 del. 4 (avs. 43.6)* och EC2 som kravspecifikation.

1. LISTA ÖVER ACKREDITERADE STANDARDER

Namn av stål	Standardbeteckning	Namn av standarden
ARMERINGSSTÅL		
Kamstål	SS-EN 10080	Armeringsstål - Svetsbart armeringsstål - Allmänt. Steel for the reinforcement of concrete - Weldable reinforcing steel-General
	NS 3576 -1	Steel for the reinforcement of concrete - Dimensions and properties - Part 1: Ribbed bars B500NA
	NS 3576 - 2	Steels for reinforcement of concrete - Dimensions and properties - Part 2: Ribbed steel B500NB
	NS 3576 - 3	Steel for the reinforcement of concrete - Dimensions and properties - Part 3: Ribbed steel B500NC
	SS 212540	Produktspecifikation för SS-EN 10080:2005 - Armeringsstål - Svetsbart armeringsstål - Tekniska leveransbestämmelser för stång, coils, svetsat nät och armeringsbalk
	SFS 1215	Reinforcing steels. Weldable hot rolled ribbed steel bars A500HW
	SFS 1216	Reinforced steels. Weldable hot rolled ribbed steel bars A700Hw
	SFS 1200	Reinforcement steels for concrete structures. Grades, designation and marking
	SFS 1201	Steels and units for concrete reinforcement. Attestation of conformity. Requirements and testing
	LVS 191-1	Steel for reinforcement of concrete- Part 1: Weldable and non-weldable bars, coils and de-coiled products- Specification and evaluation of conformity
Rostfritt kamstål	BS 6744	Stainless steel bars for the reinforcement of and use in concrete. Requirements and test methods
	<i>SS 212545</i>	<i>Reinforcing steel – Corrosion resistant reinforcing steel – Technical requirements for bars, coils, welded fabric and lattice girders in stainless steel</i>
Slät stång	SS 212540	Produktspecifikation för SS-EN 10080:2005 – Armeringsstål – Svetsbart armeringsstål – Tekniska leveransbestämmelser för stång, coils, svetsat nät och armeringsbalk
Profilerad stång	SS-EN 10080	Armeringsstål - Svetsbart armeringsstål - Allmänt. Steel for the reinforcement of concrete - Weldable reinforcing steel-General
	SS 212540	Produktspecifikation för SS-EN 10080:2005 – Armeringsstål – Svetsbart armeringsstål – Tekniska leveransbestämmelser för stång, coils, svetsat nät och armeringsbalk
	SFS 1257	Reinforcing steels. Cold worked ribbed steel bars B500K

(Fortsättning sid.4)

Namn av stål	Standardbeteckning	Namn av standarden
Armeringsnät	SS-EN 10080	Armeringsstål - Svetsbart armeringsstål - Allmänt. Steel for the reinforcement of concrete - Weldable reinforcing steel-General
	SS 212540	Produktspecifikation för SS-EN 10080:2005 – Armeringsstål – Svetsbart armeringsstål – Tekniska leveransbestämmelser för stång, coils, svetsat nät och armeringsbalk
	NS 3576 - 4	Steel for the reinforcement of concrete - Dimensions and properties - Part 4: Welded fabric
	SFS 1257	Reinforcing steels. Cold worked ribbed steel bars B500K
Armeringsbalk	SS-EN 10080	Armeringsstål - Svetsbart armeringsstål - Allmänt. Steel for the reinforcement of concrete - Weldable reinforcing steel-General
	SS 212540	Produktspecifikation för SS-EN 10080:2005 - Armeringsstål - Svetsbart armeringsstål - Tekniska leveransbestämmelser för stång, coils, svetsat nät och armeringsbalk
SPÄNNSTÅL PRODUKTER		
- Tråd - Lina - Stång	prEN 10138 - 1	WHITE DRAFT. Prestressing steels - Part 1: General requirements
	prEN 10138 - 2	WHITE DRAFT. Prestressing steels - Part 2: Wire
	prEN 10138 - 3	WHITE DRAFT. Prestressing steels - Part 3: Strand
	prEN 10138 - 4	WHITE DRAFT. Prestressing steels - Part 4: Bar
	FprEN 10138 - 1	Prestressing steels - Part 1: General requirements
	FprEN 10138 - 2	Prestressing steels - Part 2: Wire
	FprEN 10138 - 3	Prestressing steels - Part 3: Strand
	FprEN 10138 - 4	Prestressing steels - Part 4: Bar
	ASTM A416/A416M	Standard Specification for Steel Strand, Uncoated Seven-Wire for Prestressed Concrete
	ASTM A910/A910M	Standard Specification for Uncoated, Weldless, 2- and 3-Wire Steel Strand for Prestressed Concrete
	SS 212551	Spännarmering – Allmänna krav. Prestressing steels – General requirements
	SS 212552	Spännarmering – Tråd. Prestressing steels – Wire
	SS 212553	Spännarmering – Lina. Prestressing steels – Strand
	SS 212554	Spännarmering – Stång. Prestressing steels – Bar
BS 5896	High tensile steel wire and strand for the prestressing of concrete. Specification	
PROCESS FÖR SVETSNING		
Svetsning av armeringsstål	SS-EN ISO 17660-1	Svetsning – Svetsning av armeringsstål – Del 1: Lastbärande svetsar. Welding – Welding of reinforcing steel – Part 1: Load-bearing welded joints
	SS-EN ISO 17660-2	Svetsning – Svetsning av armeringsstål – Del 2: Icke lastbärande svetsar. Welding – Welding of reinforcing steel – Part 2: Non load-bearing welded joints

2. PROCEDUR FÖR CERTIFIERING

- Ansökan om certifiering.
*Det finns på hemsidan i avsnitt "Ansökan om Certifiering" och skickas till:
GlobeCert AB Allégatan 13, 777 31 Smedjebacken, Sverige.
Ansökan skall innehålla:*
 - företagets namn och adress;
 - fabriken namn;
 - *den aktuella standard som ska ingå i certifieringen.*
- *Kontrakt upprättas.*
Avtalet gäller automatiskt ett år i sänder om det inte sägs upp av endera parten senast 3 månader före kalenderårets utgång.
- *Fakturering för certifieringskostnad.*
GlobeCert planerar besöket efter ett fakturan betalats.
- *Certifieringsbesöket.*
- *Utfärdande av certifikat.*

Certifiering genomförs enligt kapitel 3.

Har tillverkaren tidigare ett certifikat från ett ackrediterat certifieringsorgan kan certifikatet tas över i två steg:

1. Begära in kopia av certifikatet och en redogörelse över skälen att byta certifieringsorgan samt all dokumentation från senaste certifieringscykeln, minst 2 år. Begära in kopia av kvalitetsmanualen eller annat dokumenterad system. Genomföra en granskning av de redovisade dokumenten, verifiera att standards-/specifikationskrav uppfylls samt att GlobeCert:s regler uppfylls och besluta om tillstyrkande eller avslag.
2. Kontrollera att fakturan är betald, utfärda ett certifikat som överensstämmer med det tidigare certifikatet och aktuell tidsperiod samt planera ett inspektionsbesök inom 2 månader efter utfärdande datum.

Samtliga handlingar och informationen i ett certifieringsärende är sekretessbelagda och utlämnas inte till utomstående utan den sökandes tillstånd.

3. KVALITETSRAV FÖR TILLVERKARE

Fabriken skall ha ett dokumenterat system för fabriksproduktionskontroll (FPC) som inkluderar samtliga krav i de sökta standarderna.

Om fabriken innehar ett certifierat system enligt EN ISO 9001 uppfyller de FPC.

3.1 Kvalitetssystem

Kvalitetssystemet skall dokumenteras i en kvalitetsmanual *eller ha ett annat dokumenterat system* som minst skall omfatta:

- organisation med ansvar och befogenheter;
- system för egenkontroll med kontroll av överensstämmelse och åtgärder vid icke överensstämmelse;
- system för produktionskontroll skall innefatta nödvändiga rutinbeskrivningar och instruktioner.

Omfattningen kontrolleras mot GlobeCert´s checklistor för respektiv produkt *eller process*.

Om företaget har ett ISO 9001 certifikat *skall detta kontrolleras under revision*.

Om fabriken tillverkar särskilda produkter som ej är standardiserade eller där svetsning ingår skall särskilda produktspecifikationer med kundkrav finnas för dessa.

Fabriken skall dokumentera sin produkt och sin tillverkning med hjälp av följande handlingar:

- provningsjournal och tillverkningsjournal;
- provningsresultat;
- produktspecifikation med egenskapsredovisning och en hanteringsinstruktion för mottagaren;
- följesedel skall innehålla rätt beteckning på material som hänvisar till standard eller kundkrav.

3.2 Personal

Företagsledningen skall:

- *tillse att all personal har relevant kompetens och var kvalificerad;*
- *tillse att en uppdaterad utbildningsplan finns för all personal samt introduktionsplan för nyanställd personal.*

Ansvarig driftsledare(AD) och Ställföreträdande ansvarig driftledare(Stf AD)

På varje producerande anläggning skall finnas en ansvarig person med kompetens och befogenheter för att säkerställa att de avsedda egenskaperna hos produkten/processen uppnås i fortlöpande produktion.

Den ansvarige driftledaren skall:

- fortlöpande utöva ledning och tillsyn över tillverkningen;
- ansvara för att produkten-/processen-s kvalitét uppfyller respektive standard eller produktspecifikationer;
- tillse att egenkontrollen utförs;

- tillse att lämpliga åtgärder vidtas vid observerade fel och brister;
- tillse att journaler förs fortlöpande;
- tillse att sammanställningar och utvärderingar genomförs så att en tillförlitlig bedömning av produktens *eller processens* kvalité kan göras;
- tillse att erforderliga anmälningar görs till GlobeCert AB;
- vara behjälplig vid certifieringsorganets eller kontrollorganets inspektioner.

Ansvarig driftsledare bör ej vara kvalitetsansvarig.

Kvalitetsansvarig

På varje anläggning skall en person vara utsedd till kvalitetsansvarig.

Den kvalitetsansvarige skall:

- tillse att kvalitetssystem införs, följs och vid behov uppdateras;
- tillse att endast aktuella uppdaterade dokument finns tillgängliga;
- ha kunskap om företagets kvalitetssystem, *arbetsrutiner och instruktioner*;
- tillse att anmärkningar från audits skall vara åtgärdade;
- tillse att enbart certifierade produkter hänvisar till GlobeCert:s certifieringsmärke.

3.3 Rapportering till GlobeCert AB

Ansvarig driftsledare vid en certifierad tillverkare skall tillse att följande rapporteras till GlobeCert AB:

- väsentliga ändringar i fabriken tekniska anordningar;
- väsentliga ändringar i tillverkningen;
- väsentliga ändringar i organisationen;
- anmälan om kortare driftuppehåll vid minst tre månader eller ansökan om att produkt/process certifieringen skall upphöra. Vid ansökan om driftuppehåll skall information om hur bibehållen kompetens säkerställs medfölja;
- anmälan om ny kontaktman för GlobeCert AB.

3.4 Provningslaboratorium för egenkontroll

Interna provningslaboratorier

Personal skall ha säkerställd kompetens för att hantera utrustning, utföra provningar, utvärdera resultat och underteckna provningsrapporter.

Utbildningsprogrammet skall vara relevant för provningsverksamhetens förväntade arbetsuppgifter.

Lokaler skall vara sådana att de underlättar för korrekt utförande av provningar, såsom belysning, temperatur och miljö.

Provningsmetoder och rutiner skall vara lämpliga för sitt ändamål.

Instruktioner, standarder, manualer och referensdata skall hållas uppdaterade.

Provningsutrustning för hållfasthetskontroll skall kalibreras av ett ackrediterat kalibreringsorgan *med ett fastställande intervall och kalibrering ska utföras på all provutrustning.*

I de fall standard inte specificerar vilka toleranser som ett mätinstrument behöver uppfylla skall kvalitetsansvarig sätta gränserna.

Externa provningslaboratorier

Vid anlåtande av externt laboratorium skall det finnas rutin för godkännande av laboratorium samt dokumentation av utfört godkännande.

Externt anlitat laboratorium skall ses som eget laboratorium.

Externa provningslaboratorier för referensprovning skall vara ackrediterade enligt EN ISO/IEC 17025 – Allmänna krav för provningslaboratorier.

4. CERTIFIERING

Certifiering inkluderar tre typer av revision:

- *ny certifiering;*
- *fortlöpande revision;*
- *reassessment.*

GlobeCert:s AB representant skall ha fritt tillträde till samtliga lokaler, dagböcker, journaler, provningsrapporter samt övriga dokument som kan vara av intresse för certifieringen eller revisionens genomförande.

Produktionsansvarig eller dennes ställföreträdare skall finnas på plats.

Vid certifiering av fler stålsorter skall tillverkare deklarerat vilka externa stålsorter den interna stålsorten innehåller. GlobeCert tar då ut en provomgång som skall uppfylla de deklarerade externa stålsorterna. *Resultatet är grunden för att alla dimensioner utförs under en femårsperiod för testning under revisioner.*

4.1 Ny certifiering

Certifiering utförs hos *tillverkande fabrik och protokollförs.*

Vid certifieringen kontrolleras:

- a) fabriksproduktionskontroll (FPC),*
- b) ytterligare provning av stickprov som tagits i fabriken enligt den föreskrivna provningsplanen.*

Under kontrollen övervakas: tillverkarens egenkontroll, instruktioner, specifikationer, personal.

ANM. Om företaget har ett ISO 9001 certifikat skall detta kontrolleras.

ANM. Provtagning och provning för svetsprocessen genomförs ej.

Om det konstaterades allvarliga avvikelser under certifieringen skall dessa vara åtgärdade innan certifikat utfärdas.

Vid mindre avvikelser beskrivs problemet och överenskommelse träffas om inom vilken tid svar skall inkomma till GlobeCert AB.

GlobeCert AB behåller originalet av certifieringsrapporten och överlämnar en kopia till den kvalitetsansvarige på den reviderade fabriken.

Värdering om godkännande för certifiering görs utifrån resultat av revision och provresultat.

Efter certifieringen meddelar GlobeCert AB att tillstyrka eller avstyrka certifiering med hänvisning till resultat av certifieringen.

Ett certifikat utfärdas med giltighetstid 5 år och fabriken förs in i listan över tillverkare med certifikat.

ANM. Om resultaten från provningar vid ny *produkt*certifiering inte är tillräckligt omfattande men certifiering i övrigt är godkänd kan GlobeCert utfärda ett provisoriskt certifikat. Detta certifikat är giltigt under högst 12 månader, under denna tid skall provningsfrekvensen fördubblas.

Företag som tillverkar produkter som omfattas av certifieringen är skyldiga att märka följesedeln och produktens id-bricka med GlobeCert AB:s certifieringsmärke och certifieringsnummer.

Certifieringsmärke och nummer skall enbart användas på detta sätt.

4.2 Fortlöpande revision / inspektionsbesök / audit

Fortlöpande revision utförs:

- för produktcertifiering två gånger per år eller det antal standarder föreskriver hos fabriker;
- för processcertifiering enl. SS-EN ISO 17660-1,2 minst 1 gång per år.

Resultat av den fortlöpande revisionen protokollförs.

Vid dessa revisioner granskas kvalitetssystem, tillverkning och journalföring *samt* resultat av egenkontrollen för de certifierade produkterna eller *svets*processen.

Prover tas från certifierad produkt som provas internt eller externt i ackrediterat laboratoriet enligt produktstandard.

Revisorn skall vid revision påtala eventuella brister i *FPC* och uppmana fabriken representant att snarast åtgärda dessa.

Vid mindre *avvikelse*r skall åtgärden vara genomförd före kommande inspektionsbesök.

Vid allvarliga *avvikelse*r skall svar ha inkommit till GlobeCert inom 1 månad *och vara godkända*.

Vid allvarliga *avvikelse*r rekommenderar revisor GlobeCert AB fortsatt eller inte fortsatt certifiering med hänvisning till resultat av den fortlöpande revisionen.

4.3 Reassessment

Reassessment utförs som om de vore en ny certifiering (se 4.1) med samma krav som en certifiering, den skall ske inom en tidsperiod på 5 år detta motsvarar en certifieringscykel.

Prover tas från alla certifierade produkter som om det vore en fortlöpande revision.

Inga allvarliga *avvikelse*r som inte är släckta eller några *avvikande* resultat får förekomma om revisorn skall tillstyrka reassessmenten för vidare certifiering.

5. MISSBRUK AV CERTIFIERING

Om det kommer till GlobeCert AB:s kännedom antingen genom revisorn eller på annat sätt att tillverkaren inte uppfyller skyldigheterna i avtalet om produkt/process certifiering eller på annat sätt missbrukar användningen av utfärdat certifikat skall någon av följande åtgärder vidtas:

- Kontakt tas omedelbart med fabriken för att utröna orsaken och konsekvenser för kunder. Om inte åtgärder för att korrigera felaktigheterna är vidtagna inom 3 månader dras produkt/process certifieringen in. Företaget är ansvarigt för att återkalla produkt/process som inte uppfyller ställda krav.
- Vid allvarliga avvikelser skall fabriken omedelbart vidta åtgärder (max en månad) som skall godkännas av GlobeCert AB. Om företaget ej inkommit med åtgärder inom en månad skickas en skriftlig varning om indragning av certifikatet, företaget har då ytterligare en månad att åtgärda avvikelsen. Om dessa åtgärder, av GlobeCert AB, inte anses tillräckliga återkallas produkt/process certifieringen omedelbart.

Vid en indragning av en certifiering gäller följande:

- Tillverkarens rätt att använda GlobeCert AB:s logotype och certifieringsnummer på följesedlar samt att återropa certifieringen vid marknadsföring upphör.
- Fabriken stryks i förteckningen av produkt/*process* certifierade fabriker.
- Avtalet om certifierad produkt/*process* sägs upp.

GlobeCert AB skall skriftligt meddela tillverkaren om åtgärder vidtagna enligt ovan.

6. KOSTNADER FÖR CERTIFIERING

Kostnad för produktcertifiering eller processcertifiering vid ny fabrik samt årlig kostnad för certifierad fabrik fastställs av GlobeCert AB:s styrelse varje år i september månad för nästkommande år.

Beräkning av certifieringskostnad utförs av GlobeCert som då tar hänsyn till om det finns certifikat av liknande produkter hos andra ackrediterade organ och om fabriken har certifikat gällande för ISO 9001.

7. LISTA ÖVER CERTIFIERADE TILLVERKARE MED PRODUKT/PROCESS CERTIFIERING

Kontinuerligt sammanställer GlobeCert AB en officiell lista på tillverkare med certifierade produkter *och svetsprocess*.

Av listan framgår certifieringsnummer *och* företagsnamn.

Listan finns på vår hemsida www.globecert.com