

## 制造商符合性声明

- 只有基于此声明，方可进行CE标志的加贴标识操作
- CE符合性符号必须符合指令93/68/EEC，并应在产品、标签、包装或商业随附文件上标明
- 所有根据使用地点适用的设计规范要求、用于确定构件结构稳定性关键特性的数据均需提供，包括：

需列明的数据包括：

- 几何数据
  - 焊接适用性（如需要时）
  - 断裂韧性（仅限承重钢结构构件）
  - 燃烧性能
  - 镉及其化合物的释放
  - 放射性辐射的释放
  - 耐久性
  - 执行等级（EXC）
  - 参考部件规范。
- 构件应标注唯一标识，以便识别并可追溯至部件规范及生产信息。
  - 需保存声明并附上工厂生产控制证书

## 工厂生产控制认证说明

工厂生产控制认证在委托提出后，由各认可检验机构员工基于以下内容按常规流程执行：

- 对工厂及工厂生产控制体系的初次检验和
- 对工厂生产控制体系的持续监督和评估

## 初次检验

包括检查制造商是否已实施 EN 1090-1 第 6.3 条以及表 ZA.1 和附录 B 中的相关要求。根据制造概况，WPK 的检查包括：

- a) 生产或设计和生产
- b) WPK 对制造商本身及其 WPK 的有效性

在次级供应商处

如果制造商满足要求，即可颁发证书。与此相关的要求是，必须对 WPK 系统进行持续的监督和评估。

## 持续监督

制造商须与监督认证机构 GSI SLV 组成的符合性评估机构签订监督协议。首次监督始终在一年后进行。后续监督周期（3 年）依据 EN 1090-1 标准表 B.3 确定，前提是未发现任何偏差，且以下任一情况均未发生：

- a) 引入新的关键设施或工艺（例如，结构设计、防腐保护等）
- b) 主要机构的变更（例如经营场所变更）
- c) 焊接监督人员变更
- d) 引入新的焊接工艺、变更母材及焊接工艺评定（WPQR）此外，若两次监督审核的间隔时间超过 1 年，制造商须向 GSI SLV 符合性评估机构提交一份声明，确认上述所列情况均未发生。

## 联系人

吉思艾（昆山）焊接技术服务有限公司

电话：0512-50352910

传真：0512-50352911

邮箱：[info@gsi-kunshan.cn](mailto:info@gsi-kunshan.cn)

如需获取关于 DIN EN1090-1/2 的更多信息（包括培训课程）您也可随时访问下方网址：

[www.gsi-kunshan.cn](http://www.gsi-kunshan.cn)



吉思艾（昆山）焊接技术服务有限公司  
昆山市创业路1588号 215300

电话 +86 512 5035 2910  
传真 +86 512 5035 2911

[info@gsi-kunshan.cn](mailto:info@gsi-kunshan.cn)  
[www.gsi-kunshan.cn](http://www.gsi-kunshan.cn)



DIN EN1090（第1-3部分）

监督与证机构  
建筑产品

本宣传页旨在简要说明从DIN18800-7转换为DIN EN1090（第1和第2部分）时需注意的主要变更事项。

## 背景

随着建筑产品指令 89/106/EEG 的引入，有必要制定以下欧洲统一规定：

- 金属结构设计与施工标准
- 确立合格评定程序

在国家层面，自 1996 年起，执行领域便开始落实相关要求。目前，这些要求体现在 DIN 18800-7（钢结构建筑 - 施工与制造）、DIN 18200（建筑产品符合性验证 - 工厂生产控制）以及建筑规范清单 A 部分第 1 节中。

同时，还制定了 EN 1090 系列标准作为 DIN 18800-7 和 DIN V 4113-3 的后续标准。

## 当前状况

EN 1090 系列标准现已完整发布。

EN 1090-1: 2009-07

该欧洲协调标准 (hEN) 规定了钢材、铝材及钢材与混凝土复合结构构件的合格证明要求，涵盖系列生产、非系列生产以及成套构件产品

EN 1090-2: 2008-06

包含钢结构施工技术规则，替代本部分所有预备标准，并部分替代 DIN 18800-7: 2008 标准

EN 1090-3: 2008-06

包含铝结构承载技术规范，并部分替代 DIN V 4113-3 标准

欧洲委员会通过在欧盟官方公报的"C"系列中引入这一协调标准，正式推出了 EN 1090-1。

## 工厂生产控制- WPK

WPK意味着通过持续自主监控生产制造商。其必须建立、记录并维护工厂生产控制 (WPK) 体系，以确保投放市场的产品符合声明的性能特征。

核查、测试或评估所获得的结果应予以记录，并在工厂生产控制 (WPK) 规定的期限内保存。

## 符合性评估程序

针对“金属建筑产品及配件”产品系列，欧盟委员会已制定符合性认证程序2+。该程序包含两项任务：

### 制造商的任务

- 产品的首次检验
- 工厂生产控制
- 按照既定计划对工厂抽取的样品进行检验的检验计划

### 合格评定机构的职责

- 工厂生产控制认证由
- 工厂及工厂生产控制的初次检验
- 工厂生产控制的持续监督、评估与认可

## 工厂生产控制认证——最重要的更新

- 替代原先DIN 18800-7中的A-E级或DIN V4113-3中的A-C级，现采用执行等级EXC1至EXC4
- 要求从EXC1逐步提高至EXC4
- 工厂生产控制证书替代了DIN18800-7认证
- 将颁发额外焊接证书（类似于DIN18800-7认证）
- 工厂生产控制涵盖特殊工艺：设计、焊接、腐蚀-防护及螺栓连接
- 分供方无论涉及何种特殊工艺，均需纳入制造商的工厂生产控制体系
- 工厂生产控制体系现在包含书面规定的程序
- 所有从事影响符合性的领导、执行或监督工作的员工，其职责、权限和协作关系需要明确规定

## 工厂生产控制认证——最重要的更新

- 进厂的半成品需符合相关规定（例如需验证是否符合标准）
- 需检查用于制造构件的半成品的正确使用情况
- 需满足对可追溯性的要求（根据执行等级）必须予以实现

• 构件的制造需依据部件规范进行，该规范包含构件所有必要信息，需进行核查

• 需实施书面制定的监控与检验计划以验证所生产构件是否符合部件规范要求

• 制造商需执行首次检验，其内容包括：

- 通过首次计算 (ITC) 评估是否符合结构设计的前提条件；
- 首次检验(ITT)用于评估以下方面的前提条件：生产环节中：
  - 开始生产新构件或使用新半成品（产品不属于同一系列）
  - 采用新的或改进的生产工艺时，若该工艺可能影响需评估的特性
  - 将生产切换至更高的执行等级
- 所有检测与监控结果均需记录并评估

## 焊接证书——重要变更

授予许可的前提条件包括但不限于：

- 工厂、焊接及检测设备必须能够满足 WPK 的要求
- 焊工须持有符合 DIN EN 287-1 / DIN EN ISO 9606-2 标准的有效焊接资格证书，操作人员须持有符合 DIN EN 1418 标准的有效操作资格证书
- 焊接工艺规程 (WPS) 的评定适用于以下焊接方法：111、114、12、13、14，所用钢材牌号为大于 S 275 的钢种，依据标准为 EN ISO 15614-1 (焊接工艺评定试验)，必要时适用。
- 还需按 EN ISO 9018 进行十字拉伸试验（替代 DVS 1702）。
  - 热切割工艺的适用性须定期在 4 个试样上进行检验将被检查
  - 非合金钢：如已规定，则切削加工过程中预计会出现局部硬化（热切割、剪切切割、冲压），需检验其适用性
  - 焊接必须符合质量要求
- 依据 EN ISO 3834 标准执行如下：

## 焊接认证——重要变更

•EXC1:	EN ISO3834-4	“基础”
•EXC2:	EN ISO3834-3	“标准”
•EXC3:	EN ISO3834-2	“全面”
•EXC4:	EN ISO3834-2	“全面”

- 焊接监督人员所需资质依据 EN ISO14731（参见下表）

此处：建筑钢材的加工				
	钢材	产品厚度t[毫米]		
		≤ 25 a)	> 25 ≤ 50 b)	t > 50
<b>EXC2</b>	S235- S355	<b>B</b>	<b>S</b>	<b>C d)</b>
	S420- S700	<b>S</b>	<b>C d)</b>	<b>C</b>
<b>EXC3</b>	S235- S355	<b>S</b>	<b>C</b>	<b>C</b>
	S420- S700	<b>C</b>	<b>C</b>	<b>C</b>
<b>EXC4</b>	all	<b>C</b>	<b>C</b>	<b>C</b>

a) 柱脚底板和端板 ≤ 50 毫米  
b) 柱脚底板和端板 ≤ 75 毫米  
c) S (= ST) 足以满足钢种 ≤ S275  
d) S (= ST) 足以满足钢种 N、NL、M、ML  
B = 技术基础知识 DVS®-IIW / IWS = SFM  
S = 专项技术知识 DVS®-IIW / IWT = ST  
C = 全面技术知识 DVS®-IIW / IWE = SFI

## 制造商符合性声明

在出具符合性声明前需满足以下前提条件：需满足以下条件：

- 构件符合性证明
- 持有工厂生产控制证书（含焊接作业时附焊接证书）

以下任务仅由制造商（或其位于欧洲经济区EWR的授权代表）负责：

- 以产品使用目的成员国认可的语言签发符合性声明产品拟投放使用的成员国被接受

[续篇-->见下页](#)