

EN1090认证FPC工厂生产控制认证

产品名称	EN1090认证FPC工厂生产控制认证
公司名称	浙江荣仪达信息技术服务有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	浙江省杭州市拱墅区
联系电话	18072945774 18072945774

产品详情

一、EN1090认证的工厂生产控制FPC概述

制造商应建立工厂生产控制(FPC)系统，并将之归档保存，以确保市场所售产品符合其声明的性能特性。

FPC系统应包括书面程序、定期检验、试验和/或评估以及结果应用，以控制部件的构成产品、设备、生产工艺和制造的部件。

符合EN ISO 9001要求并根据本标准要求规定制定的FPC系统即可满足上述要求。

注满足本标准的FPC要求的质量体系，不一定必须符合EN ISO 9001。

制造商FPC系统的检验、试验和评估结果应予以记录。控制值或标准不合格时应采取的措施应在制造商FPC程序中规定的时间内予以记录并保存。

FPC评估应按照附件B中规定进行。

二、EN1090认证工厂生产控制FPC工作人员

应对管理、执行或审核影响制品一致性工作的工作人员的责任、权力和相互关系予以说明定义。这一规定特别适用于执行预防出现不合格产品、不合格产品出现时采取措施以及识别、登记合格性问题作业的工作人员。

FPC系统应说明相应措施，确保参与有关部件合格性工作的人员拥有针对制造商所生产部件范围及施工等级的足够资质和培训。

三、EN1090认证工厂生产控制FPC设备

所有称重、测量和测试设备均应根据编制成文件的程序、频率和标准进行校准，并定期检查。

所有制造过程中使用的设备应给予定期检查和维修，确保使用、磨损或故障不会造成生产过程明显中断。

检验及维护应按照制造商的书面程序予以实施、记录。所做记录应按照制造商FPC程序中规定的期限保存。

四、EN1090认证工厂生产控制FPC结构设计过程

如果由制造商执行结构设计，FPC应符合设计纲要，指明检查计算的程序和设计的负责人。

记录应充分、详实、准确，方可证明制造商充分执行其设计责任。文件记录应按照制造商FPC程序中规定的期限保存。

五、EN1090认证工厂生产控制FPC制造过程中使用的构成产品

制造商应执行书面检验程序，以检查、记录构成产品是否符合规格要求，并追溯其在部件制造中的使用，确保正确使用。

部件应符合EN 1090-2和EN 1090-3中规定的构成产品的可追溯性。

制造过程中使用的构成产品的规格说明应按照制造商FPC程序中规定的期限予以保存。

注EN 1090-2和EN 1090-3中对可追溯性的要求取决于施工等级。

六、EN1090认证工厂生产控制FPC部件规格说明

部件的制造应通过部件规格说明进行控制，部件规格说明应以充足的细节提供部件所有必要信息，确保其制造及评估合格。

部件规格说明中应提供适用的施工等级，见EN 1090-2和EN 1090-3。

制造商应执行书面检验和试验计划，以检查、记录所制造的部件是否符合其部件规格说明。

部件规格说明应根据设计信息进行编制。制造商根据设计信息编制部件规格说明，适用于上述第四条款。

附件A为编制部件规格说明提供指导说明。

注很多情况下，编制部件规格说明的责任由制造商和采购商（或代表他们进行设计的设计人）共同承担。制造商作出的部件符合其部件规格说明的声明不涵盖制造商没有参与设计的部分，也不说明这些规格说明已经正确写入其部件规格中。

七、EN1090认证工厂生产控制FPC产品评估

制造商应制定程序，确保所有特性的声明值和等级得以保持。特性生产控制方法和待评估部件或族的取样方法应根据表格2制定。

如果部件规格说明包括预定的部件特性检验和试验计划，则除应遵循表格2要求外，还应遵循上述计划的要求。

八、EN1090认证工厂生产控制FPC不合格产品

制造商应制定如何处理不合格产品的书面程序。所有此类事件如有发生，当记录下来，记录文件应按照制造商书面程序中规定的期限予以保存。上述程序应符合EN 1090-2或EN 1090-3要求，其视具体情况而定。