

Informationen für die Zertifizierung Ihres Betriebes nach DIN EN 1090-2

Sehr geehrte Damen und Herren,

die Einführung der DIN EN 1090-1 /-2 hat eine weitere, nationale Hürde genommen. Mit Inkrafttreten zum 01. Juli 2012 haben die Bundesländer, mit Ausnahme von Niedersachsen die Musterliste des DIBt, Stand Dezember 2011, in die Technischen Baubestimmungen aufgenommen (Quelle: <http://www.dibt.de/de/Geschaeftsfelder/GF-BRL-TB.html>).

Dabei haben einige Bundesländer, wie erwartet, die alternative Verwendung der „alten“ Normen bis zum 31.12.2013 gestattet (z.B. Bayern und Hessen). Die aktuellen Regelungen für jedes Bundesland sind den jeweiligen Veröffentlichungen der zuständigen Stellen zu entnehmen. Beide haben im gleichen Erlass nochmals das Vermischungsverbot bestätigt, so dass Bemessung und Ausführung entweder nach den „alten“ nationalen Normen oder aber vollständig nach der neuen europäischen Normung erfolgen muss.

Somit ist für die Herstellerbetriebe eine klare Terminierung für die Zertifizierung nach DIN EN 1090-1/ -2 gegeben. Der Stichtag ist der 31.12.2013.

Mit aufgenommen in die Musterliste wurde ebenfalls eine Regelung, dass die Ausführung von Schweißarbeiten auf den Baustellen betrifft. Hier ist neben der DIN EN 1090-2 die DIN 18800-7 weiterhin gültig. Die Zuordnung der Herstellerklassen nach DIN 18800-7 zu den Ausführungsklassen nach DIN EN 1090-2 ist in der Musterliste ebenfalls festgelegt.

Für die Kunden der ISIB Dr. Möll GmbH, die als Notified Body für alle Ausführungsklassen zugelassen ist, gibt dies einen ausreichenden Spielraum die Zertifizierung vorzubereiten. Aus Sicht der ISIB Dr. Möll GmbH sind derzeit keine terminlichen Engpässe zu erwarten, was sich jedoch speziell im zweiten Halbjahr 2013 ändern kann.

Eine Erkenntnis aus den mittlerweile zahlreichen, laufenden Zertifizierungsprozessen ist die Problematik der Handbucheinstellung. Nur eine geringe Anzahl der Betriebe konnte bisher die Handbücher in der geplanten Zeit zur Prüfung vorlegen. Um die Hersteller hier zu unterstützen hat die ISIB Dr. Möll GmbH externe Mitarbeiter geschult, die Ihnen zukünftig bei der Erstellung des Handbuchs zur Seite stehen.

Für weitere Fragen stehen Ihnen Herr Anders und Herr Immerschitt gerne zur Verfügung.

Darmstadt, den 24.Oktober 2012

Dipl.-Ing. J. Anders (EWE)
Leiter der Zertifizierungsstelle

Informationen zur DIN EN 1090

Gemäß der DIN EN 1090 vom Dezember 2010 müssen Betriebe, die tragende, geschweißte Bauprodukte aus Stahl in den Verkehr bringen wollen, nach EN 1090-1 zertifiziert sein und die Bauprodukte vor dem Inverkehrbringen mit einer CE-Kennzeichnung versehen.

Im Zuge der Bemessung durch den Tragwerksplaner werden die Bauteile in die Ausführungsklassen EXC1 bis EXC4 eingestuft. Die Bestimmung der Ausführungsklasse ist gemäß Anhang B, Abschnitt B.1 der DIN EN 1090-2 Bestandteil der Bemessung. Wird vom Tragwerksplaner keine Klasse festgelegt gilt für die Schweißkonstruktion, gemäß Abschnitt 4.1.2 der DIN EN 1090-2:2011, die Ausführungsklasse EXC2.

Bestimmung der Ausführungsklasse

Schadensfolgeklasse		CC1		CC2		CC3	
Beanspruchungskategorie		SC1	SC2	SC1	SC2	SC1	SC2
Herstellungskategorie	PC1	EXC1	EXC2	EXC2	EXC3	EXC3	EXC3
	PC2	EXC2	EXC2	EXC2	EXC3	EXC3	EXC4

Auszug aus DIN EN 1090-2, Tabelle B3

Um als Betrieb für die Ausführungsklassen EXC2 bis EXC4 (diese sind immer einschließlich des Prozesses Schweißen) anerkannt werden zu können, muss die Aufsicht während der Ausführung der Schweißarbeiten durch erfahrene Schweißaufsichtspersonen sichergestellt sein. Die erforderliche Qualifikation der Schweißaufsichtsperson kann den Tabellen 14 (Baustähle) und 15 (Nichtrostende Stähle) der DIN EN 1090-2 (siehe Seite 5) entnommen werden.

Im Vergleich mit DIN 18800-7 ist für Betriebe, die bisher die Herstellerqualifikation B, C und D geführt haben, neu, dass nun die **W**erkseigene **P**roduktions**k**ontrolle (WPK) durch ein Qualitätssicherungssystem beschrieben und dokumentiert werden muss. Außer dem speziellen Prozess „Schweißen“ sind auch, soweit vorhanden, die Prozesse „Bemessung“, „Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln“, „Korrosionsschutz“, „Zerstörungsfreies Prüfen“ und der „Brandschutz“ zu beschreiben, um zu gewährleisten, dass die Bauteile die zu erklärenden Leistungsmerkmale aufweisen.

Die DIN EN 1090-1 gibt im Abschnitt 6.3.1 die Mindestanforderungen an das betriebliche Qualitätssicherungs-System wieder. Dort ist festgelegt, dass die Anweisungen in schriftlicher Form vorliegen müssen. Dies ist in der Regel nur durch ein Handbuch möglich. Der Inhalt regelt sich nach den grundlegenden Anforderungen der DIN EN 1090-1 sowie der DIN EN ISO 3834 und den Festlegungen im Anhang A der DIN EN 1090-2.

Zu empfehlen ist ein Musterhandbuch als Grundlage zur Verwenden, das Sie vor Beantragung der Zertifizierung an Ihre betrieblichen Belange anpassen.

Für die Betriebe der EXC1 sind auch die Anforderungen an das Handbuch und die Dokumentation geringer gehalten. Der DVS hat dazu das DVS Merkblatt 1712 veröffentlicht (siehe Seite 4). In diesem Merkblatt werden der Ablauf und der Umfang der Dokumentation an einem Beispiel der EXC1 anschaulich beschrieben.

Die DIN EN 1090-1 und -2 haben mit der alten DIN 18800-7 nur noch sehr wenig gemein. Daher bietet ISIB Kurse an, die die Verantwortlichen der Betriebe und auch die Schweißaufsichtspersonen auf die Anforderungen vorbereiten. Bitte informieren Sie sich in unserem Büro über die aktuellen Seminare und Termine.

Erstinspektion, Überwachung und Zertifizierung

Die Erstinspektion und Überwachung Ihres Betriebes erfolgt nach der Antragstellung durch die Überwachungsstelle der ISIB Dr. Möll GmbH. Der Antrag, basierend auf der Richtlinie DVS 1711, ist als PDF-Dokument bei der ISIB erhältlich. Zusammen mit dem Antrag ist das Handbuch und die Prüfliste zur Erstinspektion an die Überwachungsstelle einzureichen. Liegen keine wesentlichen Abweichungen vor, wird das Handbuch freigegeben und mit einem Prüfbericht an den Antragsteller zurückgesandt.

Wesentlich ist, dass die betrieblichen Abläufe denen entsprechen, die im Handbuch beschrieben sind. Für die folgende Erstinspektion des Werkes müssen mindestens zwei Projekte nach dem Vorgaben des Handbuchs vorliegen.

Sobald dies, aus Sicht des Betriebes, der Fall ist, erfolgt eine Terminabstimmung mit der Überwachungsstelle der ISIB. Darauf folgt die Erstinspektion Ihres Betriebes hinsichtlich der werkseigenen Produktionskontrolle und der beantragten Prozesse.

Nach Abschluss der Erstinspektion legt der Überwacher seinen Bericht der Zertifizierungsstelle der ISIB vor. Diese stellt, soweit keine wesentlichen Abweichungen vorliegen, das EG-Zertifikat für den Hersteller aus. Auf Wunsch wird auch ein Schweißzertifikat ausgestellt, das weitergehende Informationen über die Schweißaufsicht, zugelassene Werkstoffe usw. enthält.

Die Nummer des EG-Zertifikates ist wiederum Teil jeder CE-Kennzeichnung an den Bauteilen und erlaubt es anderen Prüfstellen die Gültigkeit des Zertifikates zu überprüfen.

Kosten

Die Kosten für die Erstinspektion und laufende Überwachung richten sich nach der zu zertifizierenden Ausführungsklasse. Auf konkrete Anfragen erstellen wir Ihnen gerne ein Angebot.

Aktuell ist im Beuth-Verlag und bei der DVS - Media das Normenhandbuch: „**Schweißen im Stahlbau – Normen für die Herstellerzertifizierung nach DIN EN 1090**“ erschienen, das zum Preis von ca. 200 € die wesentlichen Normen enthält, die aus Sicht der ISIB für eine Zertifizierung erforderlich sind.

Musterhandbücher für die WPK

- Fachverband Metall Hessen, Kontakt über r.boeddeker@fm-hessen.de
- Fachregelwerk für Metallbau, Kontakt über Bundesverband Metall
- ISIB Dr. Möll GmbH, An der Schleifmühle 6, 64289 Darmstadt (98,00 € zzgl. MwSt.)

Tagesseminare für Verantwortliche der Werkseigenen Produktionskontrolle und Weiterbildungen für Schweißaufsichtspersonen bietet die ISIB zum Preis von 399 € (netto) an.

Sonstige Unterlagen

DVS – Merkblatt 1712

Im DVS – Merkblatt 1712 – „*Werkseigene Produktionskontrolle nach DIN EN 1090-1 / -2 von repräsentativen Bauwerken, Tragwerken bzw. Bauteilen aus Stahl am Beispiel eines Anbaubalkons in EXC1*“ sind die wesentlichen Dokumente beispielhaft dargestellt, die der Hersteller im Rahmen der Fertigung zu erstellen hat.

Für die Ausführungsklasse EXC1 sind dies:

Im Anhang A: **die notwendigen Unterlagen** (als Muster/Vorlage beigelegt)

- Protokoll zur werkseigenen Produktionskontrolle, das die wesentlichen Abläufe dokumentiert
- Bestellung mit normgerechten Bestellvorgaben und Festlegungen hinsichtlich der benötigten Werkstoffnachweise nach DIN EN 10204
- Bestellvorgaben für die Bestellung eines Oberflächenschutzes
- Beschichtungsprotokoll
- Konformitätskennzeichnung (CE-Kennzeichnung)
- Konformitätserklärung

im Anhang B: **die empfohlenen Unterlagen** (als Muster/Vorlage beigelegt)

- Protokoll Wareneingangsprüfung und Fertigungsfreigabe
- Fertigungsbegleitkarte
- Schweißplanung
- Montageanweisung
- Bauabnahmeprotokoll

Die Vorlagen aus dem Anhang A werden auch in das Musterhandbuch der ISIB eingearbeitet und stehen kurzfristig als Ergänzung zu Verfügung.

Wir empfehlen die Anschaffung dieses Merkblattes.

Anhang 1 Informationen zum Schweißaufsichtspersonal

Tabelle 14 – Technische Kenntnisse des Schweißaufsichtspersonals
Baustähle

EXC	Stähle (Gruppeeinteilung nach EN 15608)	Bezugsnormen	Materialdicke (mm)		
			t ≤ 25 ^a	25 < t ≤ 50 ^b	t > 50
EXC2	S235 bis S355 (1.1, 1.2, 1.4)	EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4 EN 10025-5, EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	IWS	IWT	IWE ^c
	S420 bis S700 (1.3, 2, 3)	EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-6 EN 10149-2, EN 10149-3, EN 10210-1, EN 10219-1	IWT	IWE ^d	IWE
EXC3	S235 bis S355 (1.1, 1.2, 1.4)	EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4 EN 10025-5, EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	IWT	IWE	IWE
	S420 bis S700 (1.3, 2, 3)	EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-6 EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	IWE	IWE	IWE
EXC4	Alle	Alle	IWE	IWE	IWE
^a Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 50 mm. ^b Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 75 mm. ^c Bei Stählen des Festigkeitsbereichs bis zu S275 sind spezielle technische Kenntnisse (S) ausreichend ^d Bei Stählen N, NL, M und ML sind spezielle technische Kenntnisse (S) ausreichend					

Tabelle 15 – Technische Kenntnisse des Schweißaufsichtspersonals
Nichtrostende Stähle

EXC	Stähle(Gruppe)	Bezugsnormen	Materialdicke (mm)		
			t ≤ 25	25 < t ≤ 50	t > 50
EXC2	Austenitische Stähle (8)	EN 10088-2:2005, Tabelle 3 EN 10088-3:2005, Tabelle 4 EN 10296-2:2005, Tabelle 1 EN 10297-2:2005, Tabelle 2	IWS	IWT	IWE
	Austenitisch - ferritische Stähle (10)	EN 10088-2:2005, Tabelle 4 EN 10088-3:2005, Tabelle 5 EN 10296-2:2005, Tabelle 1 EN 10297-2:2005, Tabelle 3	IWT	IWE	IWE
EXC3	Austenitische Stähle (8)	EN 10088-2:2005, Tabelle 3 EN 10088-3:2005, Tabelle 4 EN 10296-2:2005, Tabelle 1 EN 10297-2:2005, Tabelle 2	IWT	IWE	IWE
	Austenitisch - ferritische Stähle (10)	EN 10088-2:2005, Tabelle 4 EN 10088-3:2005, Tabelle 5 EN 10296-2:2005, Tabelle 1 EN 10297-2:2005, Tabelle 3	IWE	IWE	IWE
EXC4	Alle	Alle	IWE	IWE	IWE