

Aktuelle Situation

Mit der Einführung von **DIN EN 1090-1** als technisches Regelwerk zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) von Unternehmen im Stahl- und Metallbau und bei der Herstellung von tragenden Konstruktionen aus Aluminium ist der Wandel von nationalen Regelwerken zu europäischen Regelwerken auf den Weg gebracht.

Die uns vertrauten Normen für Ausführung und Herstellerqualifikation von Stahlbauten DIN 18800-7 und von Aluminiumkonstruktionen DIN V 4113-3 werden **ab 01.07.2012** durch **DIN EN 1090** ersetzt.

Innerhalb der dann erforderlichen Zertifizierung der WPK werden die Anforderungen der bisherigen Herstellerqualifikationen zum Schweißen von tragenden Bauteilen auf alle wichtigen Prozesse der Herstellung dieser Bauteile erweitert.

Damit werden die Forderungen der Europäischen Bauproduktenrichtlinie umgesetzt und die Bauprodukte mit einer CE-Kennzeichnung in den Verkehr gebracht. Die Anforderungen an die Zertifizierung der WPK entstehen dann auch für Unternehmen, welche bisher ohne Nachweis der Herstellerqualifikation (DIN 18800-7 – Klasse A) im Stahl- und Metallbau tätig werden konnten.

Ansprechpartner



Handwerkskammer
Dresden

Schweißtechnische
Lehranstalt

Schweißtechnische Lehranstalt Großenhain
Kleinraschützerstraße 14, 01558 Großenhain

Dipl.- Ing. (FH) Lothar Kuske

Leiter Schweißtechnische Lehranstalt
Telefon: 03522 302-360
Telefax: 03522 4640-34760
E-Mail: lothar.kuske@hwk-dresden.de

Dipl.-Wi.-Ing (FH) Martin Streiber

Mitarbeiter Schweißtechnische Lehranstalt
Telefon: 03522 302-351
Telefax: 03522 4640-34751
E-Mail: martin.streiber@hwk-dresden.de
Internet: www.sl-dresden.de

Einführung der
DIN EN 1090
(Teil 1-3)



- Kennzeichen

Schweißen im
bauaufsichtlichen Bereich

Schweißtechnische Lehranstalt
Großenhain/Dresden

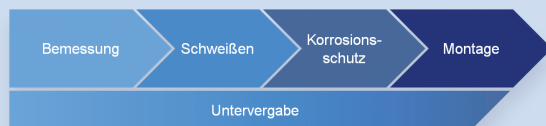
Anerkannt als Ausbildungsstätte und
Prüfstelle für Schweißtechnik

Was muss umgesetzt werden?

Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

WPK bedeutet die ständige Eigenüberwachung der Produktion durch den Hersteller. Er muss das System der WPK einrichten, dokumentieren und aufrechterhalten, um sicherzustellen, dass die in den Verkehr gebrachten Produkte die deklarierten Leistungsmerkmale aufweisen. Die ermittelten Ergebnisse der Überprüfungen, Prüfungen oder Bewertungen sind aufzuzeichnen und für die in der WPK angegebene Dauer aufzubewahren.

- WPK umfasst die speziellen Prozesse Bemessung, Schweißen, Korrosionsschutz und Montage



- Unterlieferanten sind, unabhängig von dem speziellen Prozess, mit in das System der WPK des Herstellers einzubinden

- Für das System der WPK sind nun **schriftlich** festgelegte Verfahrensanweisungen (z. B. Wareneingangskontrolle, Rückverfolgbarkeit, Kontrolle der Herstellung der Bauteile anhand von Bauteilspezifikationen etc.) erforderlich.

- Die Verantwortlichkeiten, Befugnisse und das Zusammenwirken aller Mitarbeiter, die leitende, ausführende oder überwachende Tätigkeiten ausüben, welche die Konformität beeinflussen, sind **schriftlich** festzulegen.

Was ändert sich - und was nicht?

Was ändert sich?

- Anstelle der Klassen A–E nach DIN 18800-7 bzw. A–C nach DIN V 4113-3 treten nun die Ausführungsklassen EXC1 bis EXC4
- Außer in EXC1 wird künftig ein zusätzliches Schweißzertifikat (ähnlich wie Bescheinigung nach DIN 18800-7) erteilt
- Qualifikation der Schweißanweisungen (WPS) erfolgt für die Prozesse 111, 114, 12, 13, 14 ab Stahlsorten > S 275 nach EN ISO 15614-1 (Schweißverfahrensprüfung), ggf. mit Kreuzzugprobe nach EN ISO 9018 (Ersatz für DVS 1702)
- Eignung thermischer Schneidprozesse muss regelmäßig an 4 Prüfkörpern überprüft werden
- Unlegierte Stähle: sofern festgelegt, müssen Schneidprozesse, bei denen lokale Aufhärtungen erwartet werden (thermisches Schneiden, Scherschneiden, Stanzen), auf ihre Eignung hin überprüft werden

Was ändert sich nicht?

- Werks-, Schweiß- und Prüfeinrichtungen müssen geeignet sein, den Anforderungen der WPK zu entsprechen
- Gültige Prüfungsbescheinigungen für Schweißer nach DIN EN 287-1 / DIN EN ISO 9606-2 und für Bediener nach DIN EN 1418 müssen vorliegen
- Schweißen muss in Übereinstimmung mit den Qualitätsanforderungen nach EN ISO 3834 durchgeführt werden.

Welche Ausführungs-klasse?

- erforderliche Qualifikation der Schweißaufsichtspersonen nach EN ISO 14731

siehe DIN EN 1090-2, Tabelle 14

EXC	Stähle	Materialdicke t [mm]		
		t ≤ 25 ^{a)}	25 < t ≤ 50 ^{b)}	t > 50
2	S235-S355	B	S	C ^{c)}
	S420-S700	S	C ^{d)}	C
3	S235-S355	S	C	C
	S420-S700	C	C	C
4	alle	C	C	C

Stützenfußplatten und Stirnbleche: a) ≤ 50 mm ; b) ≤ 75 mm

c) Bei Stählen bis zu S275 sind spezielle technische Kenntnisse (S) ausreichend

d) Bei Stählen N, NL, M und ML sind spezielle technische Kenntnisse (S) ausreichend

Bedeutung	Anforderungen	Qualifikation
B (basic)	technische Basiskennnisse	IWS = SFM
S (special)	spezielle techn. Kenntnisse	IWT = ST
C (complex)	umfassende techn. Kenntnisse	IWE = SFI

Wichtige Hinweise:

(1) Die Zertifizierung der WPK erfolgt in gewohnter Weise durch die Mitarbeiter der SL Großenhain auf Grundlage der:

- Erstinspektion des Werkes und des Systems der WPK und
- Laufende Überwachung und Beurteilung des Systems der WPK

(2) Die CE-Kennzeichnung darf erst angebracht werden, wenn:

- Konformität des Bauteils nachgewiesen wurde und
- Das Zertifikat der WPK und ggf. das Schweißzertifikat (bei der Ausführung von Schweißarbeiten) erteilt wurde