

Mit Ende der Übergangsfrist per 1.7.2014 müssen alle Hersteller von Stahl-, Edelstahl- und/oder Aluminiumtragwerken eine werkseigene Produktionskontrolle eingeführt haben [1].

Die EN 1090 stellt den Stand der Technik dar und ist somit bereits jetzt schon anzuwenden, unabhängig ob man als Betrieb zertifiziert ist oder nicht. Die früher geltenden Normen ÖNORM B 4300 und ÖNORM B 4600 wurden durch die EN 1090 ersetzt und sind somit nicht mehr gültig.

Hersteller, welche Produkte im Sinne der EN 1090 in den Verkehr bringen, sind ab Juli 2014 verpflichtet, zusätzlich ein CE-Kennzeichen inkl. einer Leistungserklärung abzugeben. Dies können nur Betriebe, die über eine gültige zertifizierte werkseigene Produktionskontrolle verfügen.

Jene Betriebe, die Produkte nach Juli 2014 ohne CE-Kennzeichen und Leistungserklärung in den Verkehr bringen, tun dies illegal und machen sich somit strafbar.

Die EN 1090 besteht aus 3 Teilen:

EN 1090-1 Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile

EN 1090-2 Ausführung für Tragwerke aus Stahl

EN 1090-3 Ausführung für Tragwerke aus Aluminium

Edelstähle zählen zu der Gruppe der Stähle und sind somit in der EN 1090-2 geregelt.

Die EN 1090 deklariert 4 Ausführungsklassen (engl. execution class EXC), wobei die EXC 1 die geringsten Anforderungen an den Betrieb und an das Produkt stellt, die EXC 4 hingegen stellt die höchsten Anforderungen an den Betrieb und an das Produkt. Es ist daher essenziell wichtig für den jeweiligen Betrieb seine Produktbandbreite und die Kundenanforderungen richtig einzuschätzen.

Wie geht man vor?

Zu Beginn ist es notwendig, den Ist-Zustand des Betriebes im Bezug auf Bauteile, Einrichtung, Personal und Produkte zu erheben und alle Abweichungen zu den Forderungen der EN 1090 und der EN ISO 3834 festzustellen. Sofern nicht vorhanden, sind Schweißerprüfungen gemäß EN 287-1 bzw. EN ISO 9606-2 sowie gegebenenfalls Verfahrensprüfungen über thermische Schnitte durchzuführen.

Weiters, in Abhängigkeit der gewünschten zugelassenen Ausführungsklasse, muss das jeweilige Schweißverfahren qualifiziert werden. Ebenfalls in Abhängigkeit der Ausführungsklasse wird qualifiziertes Personal als Schweißaufsicht und Prüfpersonal für zerstörungsfreie Prüfungen gefordert. Sämtliche interne Regelungen, Arbeitsanweisungen, Formulare und organisatorische Abläufe sind in einem Handbuch festzuhalten.

[1] www.tuev.at/