

## **Mitteilung von bauforumstahl e.V. und Ingenieurkammer-Bau NRW**

### **Stahlbau - CE-Kennzeichnung nach EN-1090-1 und Bauproduktenverordnung**

#### **Welche Beteiligten müssen eine eigene WPK zertifizieren lassen?**

Seit 1. Juli 2013 gilt im gesamten Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) die Kennzeichnung der Bauprodukte mit CE-Kennzeichen und die Bereitstellung der Leistungserklärung nach der Bauproduktenverordnung. Das CE-Kennzeichen und die Leistungserklärung bestätigen nicht, dass ein Produkt im EWR gefertigt wurde. Es wird vom Hersteller, Inverkehrbringer oder EU-Bevollmächtigten bestätigt, dass das Produkt daraufhin überprüft wurde, ob es den geltenden Vorschriften für die Herstellung von Stahlbauprodukten im EWR entspricht.

Seit dem 1. Juli 2014 ist die Koexistenzperiode zwischen der DIN 18800 und der EN 1090 abgelaufen. Seit diesem Datum gilt in ganz Europa für die Ausführung von Stahlbauprodukten die EN 1090.

Der Hersteller muss die Konformitätsbewertung durchführen, technische Unterlagen erstellen, die Leistungserklärung abfassen und die CE-Kennzeichnung an einem Produkt oder auf den Begleitdokumenten anbringen. Der Handel stellt sicher, dass das Produkt das CE-Kennzeichen trägt und dass die Begleitdokumente den Anforderungen entsprechen. Wird das Produkt aus einem Land außerhalb des EWR eingeführt, muss sich der Importeur vergewissern, dass der Hersteller die erforderlichen Maßnahmen getroffen hat und die entsprechende Dokumentation erhältlich ist. Beispiele für eine Leistungserklärung und CE-Kennzeichen nach EN 1090-1 und der Bauproduktenverordnung sind der Anlage 1 und 2 zu entnehmen.

Nach Klärung mit dem DIBt soll in diesem Umfeld deutlich klargestellt werden, in welchen Fällen und wie eine CE-Kennzeichnung der Bauprodukte erfolgen kann bzw. erfolgen sollte und welcher der Beteiligten über eine Zertifizierung nach EN 1090 verfügen muss.

Der Hersteller, der das Bauprodukt in den Markt bringt, z.B. an die Baustelle liefert, im Stahlbau normalerweise der Stahlbaufertiger, stellt das CE-Kennzeichen für das Bauprodukt und die dazugehörige Leistungserklärung auf Grundlage der zertifizierten werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) nach EN 1090-1 aus.

Bei der Stahlbaufertigung sind in der Vorbereitung und in den unterschiedlichen Fertigungsstufen folgende Beteiligte zu nennen:

- Ingenieurbüro/Ingenieurbüros für die konstruktive und statische Planung
- Anarbeitungsbetrieb für die Vorbereitung der zu verwendenden Stahlprodukte (Stahlhändler mit Anarbeitung)
- Stahlbaubetrieb für den Zusammenbau und die Schweißtechnik
- „Unterauftragnehmer“ für die Schweißtechnik
- Korrosionsschutzbeschichter
- Feuerverzinker

Abhängig von der organisatorischen und vertraglichen Zusammenarbeit könnten alle o.g. Beteiligten, außer den Ingenieurbüros für die konstruktive und statische Planung, als Hersteller das fertige oder teilfertige Stahlbauprodukt in den Markt bringen. Aus diesem Grunde können sich solche Betriebe nach EN 1090-1 zertifizieren lassen. Die Betriebe müssen dann im Einzelfall selbst entscheiden, ob sie als Hersteller im Sinne der EU-BauPVO auftreten und zur Erstellung der Leistungserklärung und zum Anbringen der CE-Kennzeichnung verpflichtet sind.

Die o.g. Ingenieurbüros für die konstruktive und statische Planung sind die einzigen Beteiligten an der Stahlbauproduktionskette, die nicht zertifiziert werden können, da sie kein auf den Markt zu bringendes Produkt nach EN 1090 herstellen. Sie erstellen eine statische Berechnung, die die Grundlage für die Ausführung nach EN 1090 ist und die, wenn gefordert, im Leistungsmerkmal „Tragfähigkeit“ der Leistungserklärung zitiert wird.

Die zur Zeit im Markt auftauchenden „Bescheinigungen“ für Ingenieurbüros erwecken den Eindruck, eines „offiziellen Papiers“ - nahe einem Zertifikat. In Wirklichkeit sind sie für die praktische Anwendung der EN 1090 und der ihr zugeordneten Eurocodes im Ingenieurbüro

überflüssig. Sie verwirren die Beteiligten und suggerieren einen rechtlich verpflichtenden Charakter, den sie jedoch nicht haben.

Aus der Sicht des Herstellers bestehen zwei Systemoptionen für die Vorlieferanten oder die Unterauftragnehmer bei der Belegung der Daten für das CE-Kennzeichen und die Leistungserklärung:

1. Der Hersteller bezieht vorgefertigte Bauteile, zum Beispiel angearbeitete Stahlträger oder Bleche, vom Unterlieferanten (z.B. Stahlhändler mit Anarbeitung) oder er lässt die vorgefertigte Bauteile bei einem Unterauftragnehmer (z.B. Stahlbaufertiger) schweißen oder das Beschichtungssystem bei einer Beschichtungsfirma aufbringen. Der Hersteller hat eine eigene WPK – werkseigene Produktionskontrolle - ,die nach EN 1090-1 zertifiziert ist und handelt alle Leistungen, die er einkauft, in seiner WPK in der Form ab, dass er die Unterlieferanten in allen Details in seiner WPK berücksichtigt und ihre Ausführung vor Ort überwacht. In diesem Fall brauchen die Unterlieferanten keine zertifizierte WPK nach EN 1090-1 und vergeben kein eigenes CE-Zeichen und erstellen keine Leistungserklärung, sondern liefern ihre Produkte mit Dokumentation an den Hersteller. Der Hersteller fertigt die eigene Leistungserklärung und die CE-Kennzeichnung für das Produkt an.
2. Der Hersteller hat eine eigene WPK, die nach EN 1090-1 zertifiziert ist; gleichzeitig setzt er voraus, dass seine Unterlieferanten ihm die Produkte mit CE-Kennzeichen und Leistungserklärung liefern. Innerhalb seiner eigenen WPK werden alle Unterlieferanten ihre Leistungen nach EN 1090-1 mit CE-Kennzeichen und der Leistungserklärung bestätigen und diese an ihn übergeben.

Diese oben dargestellten zwei Varianten sind überwiegend möglich. In der Praxis wird es regelmäßig so sein, dass der Hersteller Produkte mit CE-Kennzeichen einkauft und Produkte in seine eigene werkseigene Produktionskontrolle mit aufnimmt.

Als Standard für Leistungen, die der Hersteller ohne CE-Kennzeichen einkauft und in seiner eigenen zertifizierten WPK dokumentiert, ist die statische Bemessung zu nennen.

Für den seltenen Fall, dass die statische Bemessung in der CE-Kennzeichnung und in der Leistungserklärung bestätigt werden muss, muss der Hersteller das Ingenieurbüro in seine

zertifizierte WPK aufnehmen. Der hierfür beim Hersteller entstehende Aufwand, ist gering und deckungsgleich mit dem erforderlichen Aufwand, den er als Eingangskontrolle für Lieferungen an ihn, also auch für die Lieferung der statischen Bemessung, sowieso durchzuführen hat.

Bei Unterlieferanten, die Teile der Konstruktion schweißtechnisch bearbeiten, wird der Hersteller in den meisten Fällen auf die Systemoptionen 2., die zertifizierte WPK des Unterlieferanten nach EN 1090-1, abzielen. Denn der Überwachungsaufwand und die Bindung personeller Kapazitäten, die der Hersteller in die anderen Werke entsenden müsste, wären so groß, dass sich der Aufwand nicht rechtfertigen ließe. Hier wird der Hersteller darauf achten, dass der Unterlieferant eine eigene WPK Zertifizierung nach EN 1090-1 hat und die Produkte mit eigenem CE-Kennzeichen und Leistungserklärung oder mit Aufzeichnungen aus der zertifizierten WPK liefert, je nachdem, wie die vertraglichen Regelungen dies vorsehen. Legt der Unterlieferant die vertraglich festgelegten Unterlagen (CE-Kennzeichen, Leistungserklärung und Aufzeichnungen aus der eigenen zertifizierten WPK) vor, beschränkt sich die Kontrolle beim Hersteller auf die übliche Wareneingangskontrolle. Gleiches wird auch für den Bereich des Korrosionsschutzes gelten. Hier ist allerdings darauf hinzuweisen, dass Korrosionsschutz durch Feuerverzinken z.B. in Deutschland eine andere Vorgehensweise ermöglicht. (Im Moment gilt hierfür das Ü-Zeichen nach Bauregelliste A mit der zertifizierten WPK nach DASt Richtlinie 022).

Im Bereich der Anarbeitung durch Stahlhändler können beide Systemoptionen 1 oder 2 zur Anwendung kommen. Stahlhändler, die nur unter Beachtung der Toleranzangaben des Herstellers sägen und Löcher mechanisch bohren, kann der Hersteller in seine eigene zertifizierte WPK aufnehmen. Die Einhaltung der Maßvorgaben, kann er bei der Wareneingangskontrolle problemlos überprüfen. Die Rückverfolgbarkeit der gelieferten Produkte ist entsprechend den Vorgaben aus der EN 1090-2 sicher zu stellen. Anarbeitungen, die thermische Verfahren berücksichtigen, z. B. Plasmaschneiden, Autogenschneiden usw., werden in der EN1090-2 mit Anforderungen für die Qualifizierung belegt. Diese Verfahrensprüfung muss im Vorfeld der ausgeführten Arbeiten erfolgen und setzt voraus, dass ihre Randbedingungen bei der Bearbeitung der Materialien eingehalten werden. Diese Anforderungen in die WPK des Herstellers einzubinden, stellt einen nicht unerheblichen Aufwand, auch an Überprüfung und Überwachungstätigkeit dar. Hier wird der Hersteller darauf achten, dass er solche Teile vom Anarbeitungszentrum mit entsprechendem CE-

Kennzeichen und Leistungserklärung auf Basis einer zertifizierten WPK nach EN 1090-1 erhält. Gleiches gilt auch für Schweißnahtvorbereitungen und für geschweißte Produkte sowie für thermisch hergestellte Löcher.

Die als Ausgangsmaterial eingesetzten Konstruktionsmaterialien für die Stahlbauprodukte sind vom Weiterverarbeiter mit CE-Kennzeichen vom Hersteller (z.B. Stahlerzeuger) in seiner WPK zu verwenden. Die Leistungserklärung muss vom Hersteller (Stahlerzeuger) dem Kunden (Stahlhändler und später dem Stahlbaufertiger) zur Verfügung gestellt werden. z.B. Baustähle, Schweißzusätze, Mechanische Verbindungsmittel u.s.w..

<b>Konstruktionsmaterialien</b>	<b>CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung nach Technischen Lieferbedingungen und der Bauproduktenverordnung</b>
I und H-Profile, I-Profile mit geneigten inneren Flanschflächen	EN 10025-1 und Bauproduktenverordnung
Bleche, Flach- und Breitflacherzeugnisse	
Warmgeformte Hohlprofile	EN 10210-1 und Bauproduktenverordnung
Kaltgeformte Hohlprofile	EN 10219-1 und Bauproduktenverordnung
Schweißzusätze	EN 13479 und Bauproduktenverordnung
Mechanische Verbindungsmittel	EN 14399-1 und Bauproduktenverordnung
	EN 15048-1 und Bauproduktenverordnung

Tabelle1

Kontaktadressen:

bauforumstahl e.V.

Tel.: 0211 / 6707828, Fax: 0211 / 6707829

Sohnstraße 65, 40237 Düsseldorf

Ansprechpartner: Dipl.-Ing. Volker Hüller

Ingenieurkammer-Bau NRW

Zollhof 2, 40221 Düsseldorf

Tel.: 0211 / 130 67-0, Fax: 0211 / 130 67 150

Ansprechpartnerin: Dipl.-Ing. Heide-Marie Grothues