TS Aluminium
Ideen mit System

Praktische Erfahrungen beim Aufbau der WPK

TS Aluminium
Ideen mit System

www.en1090.net

Online Register EN 1090

Anmeldung
Benutzername
••••••••
OK

powered by GSI SLV Halle

- Startseite

Suchen
- WPK-Zertifikate
- Schweiß-Zertifikate
- Eignungsnachweise
- Schweißzusätze mit DB-Zertifizierung
- Zertifikate nach DBS 918005

Verwaltung
- *WPK-Zertifikate*
- *Schweiß-Zertifikate*

Information
- *ERFA Metallbauten*
- *Online Register*

Administration
- *Administration*
- *Datenbasis*
- *Abmelden*

Suche nach Zertifikaten mit EN 1090-1

Suchen

Suche nach Zertifikaten mit EN 1090-1

Zertifizierungsstelle: *

Ausführungsklasse: *

Bauprodukt nach: *

Firma:

Ort:

Land: *

Umkreissuche: **PLZ im** **im Umkreis von** **km**

Reset Suchen

Werkseigene Produktionskontrolle nach DIN EN 1090 EXC 1 Handbuch	

Erklärung der Geschäftsführung

1. Anwendungsbereich des Handbuches EN 1090

Dieses Handbuch beschreibt die Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) der Firma TS Aluminium GmbH. Die Umsetzung der WPK ist Voraussetzung für die normgerechte, werksmäßige Herstellung von Aluminium- bzw. Stahlbaukomponenten und zur Erteilung des CE-Zeichens gemäß DIN EN 1090-1 für das Inverkehrbringen von Bauprodukten.

2. Verbindlichkeit des Handbuches EN 1090

Das Handbuch EN 1090 wird hiermit mit allen Anhängen verbindlich in Kraft gesetzt. Änderungen am Handbuch sind nur nach gemeinsamer Freigabe durch den Leiter der WPK und der Geschäftsführung sowie ggf. den zuständigen Abteilungsleiter zulässig.

Bei festgestellten Abweichungen ist jeder Mitarbeiter aufgefordert, diese Abweichungen entsprechend seiner Zuständigkeit zu melden und durch geeignete Maßnahmen eine Weiterverarbeitung oder Auslieferung des Produktes zu verhindern.

Großefehn, den 24.09.2014

_____
Unterschrift der Geschäftsführung
Rainer Trauernicht

Mitgeltende Unterlagen:

1. Liste der Verfahrensanweisungen
2. Liste der Formblätter

Verfahrenanweisung
Freigegebene Lieferanten
für untervergebene Prozesse der DIN EN 1090

Ablauf vor der Untervergabe von Leistungen bzw. Materialbestellungen sind folgende Zertifizierungen der Lieferanten abzufragen und zu überprüfen:

Untervergebene Leistung	Zertifikate	Bemerkungen
Statische Bemessung	Bescheinigung / Zertifikat nach DIN EN 1090 & Eurocode Alternativ: Dokumentierte Überprüfung und Freigabe durch Statik - Verantwortlichen	Berechnung erfolgt nach den jeweiligen Eurocode z. B. Mitgliedschaft Ingenieurkammer
Hersteller von Alumiumprofilen	Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle nach DIN EN 15088	
Sägen, Schneiden, Lochen und Formgeben	Bescheinigung / Zertifikat nach DIN EN 1090-2 (Stahl) bzw. EN 1090-3 (Alu) Alternativ: Dokumentierte Überprüfung und Freigabe durch WPK - Verantwortlichen	
Schweißen	WPK Zertifikat nach EN 1090-1 und Schweißzertifikat nach DIN EN 1090-2 (Stahl) bzw. EN 1090-3 (Alu)	
Korrosionsschutz (Nassbesichtung)	Bescheinigung / Zertifikat nach DIN EN 1090 & EN ISO 12944-7 Alternativ: Dokumentierte Überprüfung und Freigabe durch WPK - Verantwortlichen	
Pulverbeschichtung	Gütesiegel der GSB International	
Feuerverzinkung	Zertifikat nach DAST 022	

Die freigegebenen Lieferanten werden Im Verzeichnis freigegebener Lieferanten geführt.

Das Lieferantenverzeichnis wird durch die Abteilung Einkauf gepflegt.

Die in der DIN EN 1090 beschriebenen Prozesse dürfen ausschließlich durch den verantwortlichen WPK-Leiter bzw. durch die verantwortliche Schweißaufsicht freigegeben werden.

Liste der freigegebenen Lieferanten

- Vorlage, wird aktuell durch den Einkauf geführt -

Lieferant / Dienstleister	Artikel / Dienstleister	Kontaktdaten	Ansprechpartner	Zertifizierung z.B. EN 1090 / ISO 9001 / SCC / DAST 022 / eigene Überprüfung	Durch / gültig bis:	Freigabe am: (durch WPK-Leiter)

Verfahrensanweisung **Beschaffung von Stahl- und Aluminium - Werkstoffen**	TS Aluminium® Ideen mit System

Inhalt:	Die Verfahrensanweisung ist bei der Beschaffung von Stahl- und Aluminiumwerkstoffen zu berücksichtigen, die geschweißt werden.
Werkstoff-auswahl:	Die erforderlichen Festigkeitswerte werden in der Berechnung/Statik festgelegt.
Schweiß-barkeit :	Unlegierte Baustähle der Festigkeitsklasse **S235** sind grundsätzlich schweißgeeignet. Ebenso Aluminium Werkstoffe **EN AW 6060 T66.**
Bescheini-gungen:	Für alle Materialien müssen Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204 vorliegen. S235JR und S235J0 ist eine Werksbescheinigung 2.2 mit Angabe der chemischen Zusammensetzung und von Kennwerten der mechanischen Kennwerte ausreichend. Bei Aluminiumwerkstoffen ist in Ausführungsklasse EXC 1 eine Werksbescheinigung 2.2 mit Angabe der chemischen Zusammensetzung und von Kennwerten der mechanischen Kennwerte ausreichend.

Verfahrenanweisung
Freigegebene Lieferanten
für untervergebene Prozesse der DIN EN 1090

Ablauf vor der Untervergabe von Leistungen bzw. Materialbestellungen sind folgende Zertifizierungen der Lieferanten abzufragen und zu überprüfen:

Untervergebene Leistung	Zertifikate	Bemerkungen
Statische Bemessung	Bescheinigung / Zertifikat nach DIN EN 1090 & Eurocode Alternativ: Dokumentierte Überprüfung und Freigabe durch Statik - Verantwortlichen	Berechnung erfolgt nach den jeweiligen Eurocode z. B. Mitgliedschaft Ingenieurkammer
Hersteller von Alumiumprofilen	Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle nach DIN EN 15088	
Sägen, Schneiden, Lochen und Formgeben	Bescheinigung / Zertifikat nach DIN EN 1090-2 (Stahl) bzw. EN 1090-3 (Alu) Alternativ: Dokumentierte Überprüfung und Freigabe durch WPK - Verantwortlichen	
Schweißen	WPK Zertifikat nach EN 1090-1 und Schweißzertifikat nach DIN EN 1090-2 (Stahl) bzw. EN 1090-3 (Alu)	
Korrosionsschutz (Nassbesichtung)	Bescheinigung / Zertifikat nach DIN EN 1090 & EN ISO 12944-7 Alternativ: Dokumentierte Überprüfung und Freigabe durch WPK - Verantwortlichen	
Pulverbeschichtung	Gütesiegel der GSB International	
Feuerverzinkung	Zertifikat nach DAST 022	

Die freigegebenen Lieferanten werden Im Verzeichnis freigegebener Lieferanten geführt.

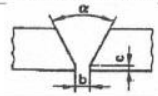
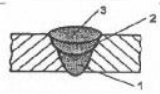
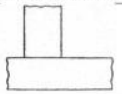
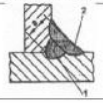
Das Lieferantenverzeichnis wird durch die Abteilung Einkauf gepflegt.

Die in der DIN EN 1090 beschriebenen Prozesse dürfen ausschließlich durch den verantwortlichen WPK-Leiter bzw. durch die verantwortliche Schweißaufsicht freigegeben werden.

Allgemeine Schweißanweisung MAG (135) Stahl
Weldung Procedure Specification (WPS)

DIN EN ISO 15609-1	Qualifizierung der Schweißanweisung auf der Grundlage von DIN EN ISO 15610 und DIN EN ISO 15611

Schweißprozess	Metall- Aktivgasschweißen (135 - Kennziffer nach DIN EN ISO 4063)
Grundwerkstoff	S235 / S275 nach DIN EN 10025-2 (Materialdicke 5 bis 25 mm)
Schweißzusatz	G3 Si1 nach DIN EN ISO 14341
Schutzgas	M21 nach DIN EN ISO 14175

Stumpfnaht		Kehlnaht	
Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge	Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
			

Maschineneinstellwerte

				(1) Wurzellage			(2) Zwischenlage			(3) Decklage		
				Strom-stärke A	Spann-ung V	Drahtvor-schub m/min	Strom-stärke A	Spann-ung V	Drahtvor-schub m/min	Strom-stärke A	Spann-ung V	Drahtvor-schub m/min
Bleche	Stumpfnaht	PA		120 – 150	16,5 - 20,5	3,2 - 3,8	260 – 320	25,0 - 31,0	9,0 - 11,0	260 – 320	25,0 - 31,0	9,0 - 11,0
		PC		115 – 145	16,5 - 20,5	3,0 - 3,6	150 – 190	17,5 - 21,5	4,5 - 5,5	150 – 190	17,5 - 21,5	4,5 - 5,5
		PF		90 – 110	15,5 - 19,5	1,8 - 2,2	120 – 150	16,5 - 20,5	3,2 - 3,8	120 – 150	16,5 - 20,5	3,2 - 3,8
	Kehlnaht	PA		270 – 330	15,5 - 19,5	9,4 - 11,4	270 – 330	26,5 - 32,5	9,4 - 11,4	270 – 330	26,5 - 32,5	9,4 - 11,4
		PB		270 – 330	26,5 - 32,5	9,4 - 11,4	270 – 330	26,5 - 32,5	9,4 - 11,4	250 – 310	25,0 - 31,0	8,6 - 10,6
		PF		170 – 210	17,5 - 21,5	9,0 - 11,0	170 – 190	17,5 - 21,5	9,0 - 11,0	170 – 190	17,5 - 21,5	9,0 - 11,0
Rohre	Stumpfnaht	PA		110 – 130	17,9 - 21,9	2,5 - 3,1	110 – 130	17,9 - 21,9	2,5 - 3,1	120 – 150	17,2 - 21,2	2,9 - 3,5
		PC		115 – 145	17,1 - 21,1	2,8 - 3,4	120 – 150	17,2 - 21,2	2,9 - 3,5	120 – 150	17,2 - 21,2	2,9 - 3,5
		PF		90 – 110	16,5 - 20,1	2,0 - 2,4	100 – 125	17,8 - 21,8	2,3 - 2,9	100 – 125	17,8 - 21,8	2,3 - 2,9
	Kehlnaht	PA		145 – 175	18,3 - 22,3	3,5 - 4,3	160 – 192	19,0 - 23,0	4,0 - 4,6	160 – 192	19,0 - 23,0	4,0 - 4,6
		PB		160 – 200	19,2 - 23,2	4,0 - 4,8	150 – 185	18,6 - 22,6	3,7 - 4,5	150 – 185	18,6 - 22,6	3,7 - 4,5
		PF		100 - 120	16,7 - 20,7	2,3 - 2,7	150 - 185	16,8 - 20,8	2,4 - 3,0	110 - 135	17,0 - 21,0	2,6 - 3,2

Großefehn, den 02.06.2014

Unterschrift Schweißverantwortlicher

Formblatt **Personalliste**	TSAluminium® Ideen mit System

Leiter „Werkseigene Produktionskontrolle“

Name, Vorname	Hinrich Gronewold
Geb.-Datum	06.08.1959

Stellvertreter

Name, Vorname	Johann Marken
Geb.-Datum	06.04.1957

Schweißaufsicht (Verantwortlicher für Schweißen EXC1)

Name, Vorname	Hinrich Gronewold
Geb.-Datum	06.08.1959

Stellvertreter

Name, Vorname	Johann Marken
Geb.-Datum	06.04.1957

Schweißer

Name, Vorname Geb.-Datum	Schweißerprüfung	Geltungsdauer
Stefan Hüls 22.10.1990	Schweißerprüfung nach DIN EN 287-1 135 P BW 1.2 Schweißerprüfung nach DIN EN 287-1 135 P FW 1.2 Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-2 131 P FW 22 Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-2 131 P BW 22	bis zum 15.05.16 bis zum 15.05.16 bis zum 13.05.16 bis zum 13.05.16
Frank Hilleringhaus 02.02.1972	Schweißerprüfung nach DIN EN 287-1 135 P BW 1.2 Schweißerprüfung nach DIN EN 287-1 135 P FW 1.2 Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-2 131 P FW 22 Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-2 131 P BW 22	bis zum 22.05.16 bis zum 18.06.16 bis zum 18.06.16 bis zum 18.06.16

Formblatt **Aushang Verantwortlicher WPK**	

TS-Aluminium-Profilsysteme GmbH & Co. KG
Industriestr. 18
26629 Großefehn
Tel.: 04943/9191-0
Fax.: 04943/9191-700
www.ts-alu.de
info@ts-alu.de

Hiermit benennen wir, die TS-Aluminium-Profilsysteme GmbH & Co. KG,

Herrn
Hinrich Gronewold

zum

Leiter der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

In dieser Funktion ist er für die ordnungsgemäße Durchführung der WPK, einer nachvollziehbaren Dokumentation sowie eine regelkonforme Deklaration der Bauprodukte nach der europäischen Verordnung 305/2011 (EuBauPVO) verantwortlich.

Großefehn, den 02.06.2014

Rainer Trauernicht
Geschäftsführer

Formblatt **Aushang Schweißverantwortlicher**	

TS-Aluminium-Profilsysteme GmbH & Co. KG
Industriestr. 18
26629 Großefehn
Tel.: 04943/9191-0
Fax.: 04943/9191-700
www.ts-alu.de
info@ts-alu.de

Hiermit benennen wir, die TS-Aluminium-Profilsysteme GmbH & Co. KG,

Herrn
Hinrich Gronewold

zur

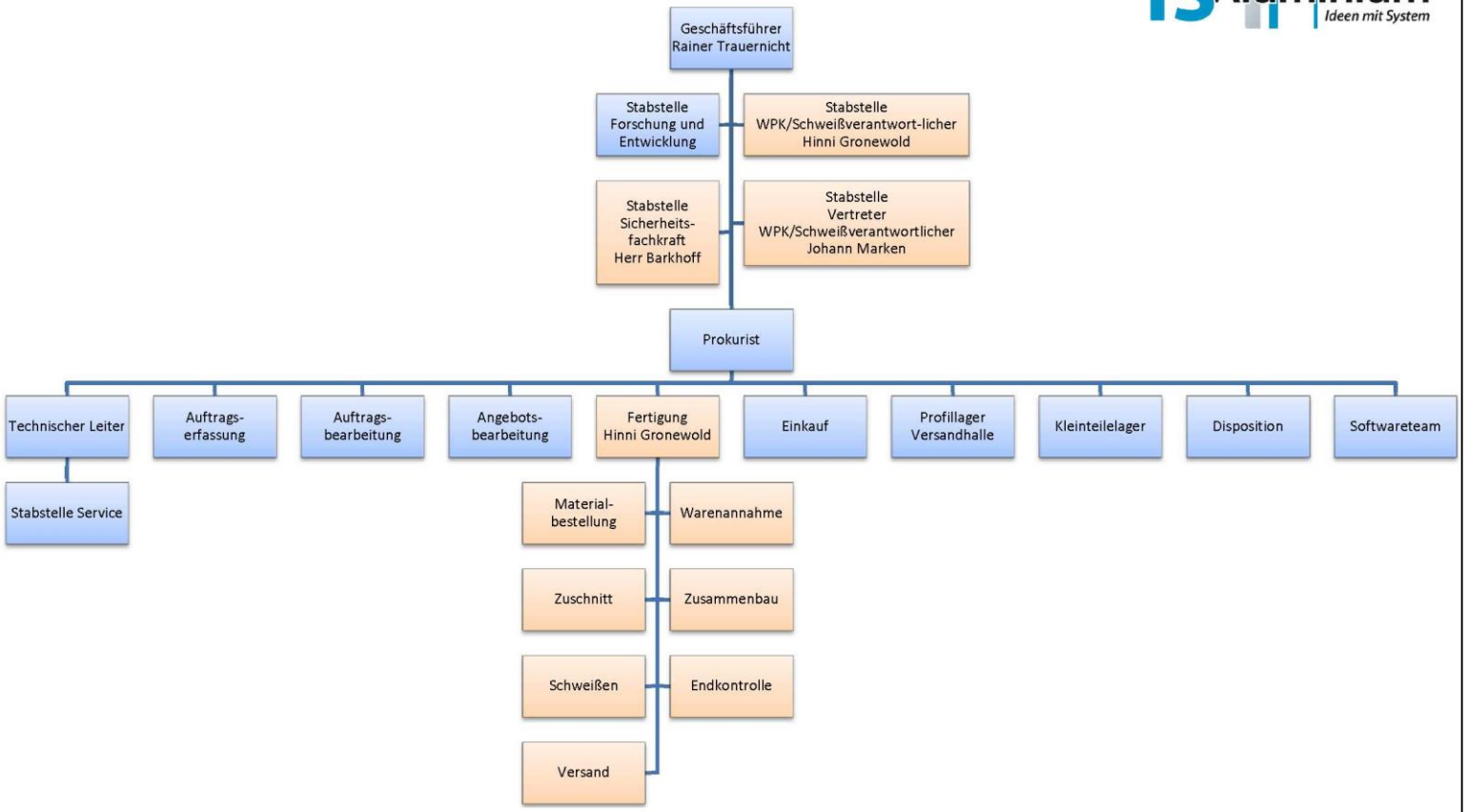
verantwortlichen Schweißaufsichtsperson

Ihm obliegen die Aufgaben und Verantwortung nach DIN EN ISO 14731.

Großefehn, den 02.06.2014

Rainer Trauernicht
Geschäftsführer

Organigramm Fertigung



TS-Aluminium-Profilsysteme GmbH & Co. KG
Stand: 08.10.14

TSAluminium
Ideen mit System

Werkstattunterlagen

TSAluminium Ideen mit System

☐ Pultdach ☐ Express _____ KW freigegeben am: _____
☐ Sonderdach Fertigung: _____ KW ☐ Abholung am: _____
☐ geschäumt Liefertermin _____ KW
☐ silikonfreie Dichtungen

Kunde: _____

Kom.: _____ **AB-Nr.:** _____

Farbe:

☐ einfarbig RAL 9016 weiß
☐ einfarbig _____
☐ zweifarbig außen _____
innen _____

☐ ____ Stk. Elemente von _____ bestellt am: _____
☐ ____ Stk. Stahlunterkonstruktion/Stahlteile von _____ bestellt am: _____
☐ ____ Stk. Kantteile von _____ bestellt am: _____
☐ ____ Stk. Blechplatten für Füllungen von _____ bestellt am: _____
☐ ____ Stk. Sandwichplatten von _____ bestellt am: _____
☐ ____ Dachfenster _____ mm bestellt am: _____
abgeschnitten auf _____ mm bestellt am: _____
☐ ____ Stk. Hebe-Schiebe-Lüfter _____ mm bestellt am: _____
☐ ____ Stk. Dachlüfter 2001/2002 _____ mm bestellt am: _____
☐ ____ Stk. Schiebelüfter _____ mm bestellt am: _____
☐ _____ mm bestellt am: _____

Fertigung: _____ **Datum:** _____
kontrolliert: _____ Datum: _____
Glasmaße: _____ **Datum:** _____
kontrolliert: _____ Datum: _____
Zubehör _____ **Datum:** _____
Kontrolliert: _____ Datum: _____

Bunde	____ Stk.	**Kartons**	____ Stk.	**Stahlstützen**	____ Stk.
Dachlüfter	____ Stk.	**Schablonen:**	____ Stk.	**Nachlieferungen**	____ Stk.

TSAluminium
Ideen mit System

Checkliste WPK
(Werkseigene Produktionskontrolle nach DIN EN 1090)

TSAluminium Ideen mit System

AB-Nr.: _____

Allgemeines
Bauprodukt gemäß DIN EN 1090 → Ausführungsklasse: EXC 1

Berechnung / Statik gemäß Standsicherheitsnachweis durch Dipl. Ing. Ernst Meier-Hedde

Werkstoff
- ☐ Baustahl S235
  - ☐ Untervergabe an: _____
  - ☐ Eigenfertigung
- ☐ Aluminium EN AW 6060 T66

Prüfbescheinigungen: *(nach EN10204)*
☐ 2.2 Werkzeugnis bei EXC 1 liegen vor und sind geprüft

Oberfläche/Beschichtung
- ☐ feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461
  - ☐ Untervergabe an: _____
- ☐ beschichtet wie folgt: Pulverbeschichtet ca. 80 my
  - ☐ Untervergabe an: _____

Schweißverfahren: ☐ MAG (135) Stahl ☐ MIG (131) Alu

Schweißnahtbewertungsgruppe: D = niedrig (nach DIN EN ISO 10042) Alu
D = niedrig (nach DIN EN ISO 5817) Stahl

Schweißnahtprüfung: 100 % Sichtprüfung (visuell und maßlich)

Toleranzen: nach DIN EN 1090-2 Abschnitt 11 und Anhang D (Stahl)
nach DIN EN 1090-3 Abschnitt 11 und Anhang G (Alu)

Erforderlich? ☒	***Was?*** **Bezeichnung**	***Wer? Geprüft durch:*** **Name/Unterschrift**	***Wann?*** **Datum**
☐	Einzelteile gefertigt und kontrolliert		
☐	Zusammenbau und kontrolliert		
☐	Kontrolle vor dem Schweißen / Schweißen nach WPS		
☐	Kontrolle nach dem Schweißen		
☐	Beschichtung / Feuerverzinkung *(Untervergabe / Protokolle liegen vor)*		
☐	Montageanweisung beigelegt		
☐	Endabnahme/Verpackung *(Dokumentation in Zeichnung)*		
☐	Dokumentation/WPK *(alle Unterlagen und Protokolle in Projektakte)*		

Alle Prüfschritte werden direkt in den Prüfprotokollen oder direkt in den Zeichnungen dokumentiert.

Gesamtfreigabe: Alle erforderlichen Prüfschritte wurden durchgeführt, keine Abweichung festgestellt.

Großefehn, den _____ Unterschrift WPK _____

Werkseigene Produktionskontrolle nach DIN EN 1090 EXC 1

Auflistung der mitgeltenden Verfahrensanweisungen (VA)

Nr.	Bezeichnung	Rev. Nr.	Freigabe-Datum	Bemerkungen:
VA 01	Allgemeine Beschreibung werkseigenen Produktionskontrolle	2	02.10.2014	
VA 02	Nichtkonforme Bauprodukte	2	29.10.2014	
VA 03	Freigegebene Lieferanten für untervergebene Prozesse der DIN EN 1090	1	02.06.2014	
VA 10	Beschaffung von Stahl- und Aluminium-Werkstoffen	1	02.06.2014	
VA 20	Beschaffung von Schweißzusätzen und Hilfsstoffen	1	02.06.2014	
VA 30	Schweißen von unlegierten Baustählen	1	02.06.2014	
VA 40	Zugelassene Aluminium - Werkstoffe	1	02.06.2014	
VA 50	Beauftragung Feuerverzinkung	1	02.06.2014	
VA 60	Mechanisches Verbinden (Schraubenliste)	1	02.10.2014	

Werkseigene Produktionskontrolle nach DIN EN 1090 EXC 1 Handbuch	

Erklärung der Geschäftsführung

1. Anwendungsbereich des Handbuches EN 1090

Dieses Handbuch beschreibt die Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) der Firma TS Aluminium GmbH. Die Umsetzung der WPK ist Voraussetzung für die normgerechte, werksmäßige Herstellung von Aluminium- bzw. Stahlbaukomponenten und zur Erteilung des CE-Zeichens gemäß DIN EN 1090-1 für das Inverkehrbringen von Bauprodukten.

2. Verbindlichkeit des Handbuches EN 1090

Das Handbuch EN 1090 wird hiermit mit allen Anhängen verbindlich in Kraft gesetzt. Änderungen am Handbuch sind nur nach gemeinsamer Freigabe durch den Leiter der WPK und der Geschäftsführung sowie ggf. den zuständigen Abteilungsleiter zulässig.

Bei festgestellten Abweichungen ist jeder Mitarbeiter aufgefordert, diese Abweichungen entsprechend seiner Zuständigkeit zu melden und durch geeignete Maßnahmen eine Weiterverarbeitung oder Auslieferung des Produktes zu verhindern.

Großefehn, den 24.09.2014

_____
Unterschrift der Geschäftsführung
Rainer Trauernicht

Mitgeltende Unterlagen:

1. Liste der Verfahrensanweisungen
2. Liste der Formblätter

TSAluminium
Ideen mit System

Leistungserklärung

nach Anhang III der Verordnung (EU) Nr. 305/2011
(europäische Bauproduktenverordnung)

TSAluminium® Ideen mit System

CE

Bezugsnummer der Leistungserklärung	Auftragsnummer:	XXXXX
Bauprodukt: Bitte Auswählen		
Auftraggeber: Kunde – bitte eintragen		
Geschraubte und geschweißte Tragkonstruktionen aus Stahl und Aluminium für Wintergärten. Das Bauprodukt wird nach den einschlägigen Technischen Regeln und den projektbezogenen Montageanweisungen entweder statisch eigenständig errichtet, in oder an bauseitig gegebene Tragwerke verbaut.		
TS-Aluminium-Profilsysteme GmbH & Co. KG Industriestr. 18 - 26629 Großefehn		
EN 1090-1:2009 + A1:2011		
System 2+		
Zertifikat Nr. 2499-CPR-0314011 ZDH-Zert GmbH, Ennemoserstraße 9, 53119 Bonn		

Der Hersteller bestätigt auf der Grundlage des Zertifikates über die werkseigene Produktionskontrolle folgende Leistungsmerkmale in Bezug auf die Bauteilspezifikation:

Leistungsmerkmal	**Erklärte Leistung**		**Harmonisierte technische Spezifikation**
	Stahl	**Aluminium**	
Grundlegende geometrische Toleranzen	EN 1090-2, Anhang D	EN 1090-3, Anhang G	EN 1090-1:2009+A1: 2011
Schweißeignung	S 235 JR nach EN 10025-2	EN AW-6060 T 66 nach EN 755-1	
Bruchzähigkeit	27 J bei RT	Für Alu nicht erforderlich	
Brandverhalten	Material in Klasse A1eingestuft		
Freisetzung von Cadmium	NPD		
Freisetzung radioaktiver Strahlung	NPD		
Dauerhaftigkeit	Feuerverzinkung nach EN 1461	Pulverbeschichtung nach EN 12206-1	

Tragfähigkeitsmerkmale:

Tragfähigkeit	Bemessung nach EN 1993 ff und Standsicherheitsnachweis für TS-Alu Wintergärten 06/2013		EN 1090-1:2009+A1: 2011
Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit			
Ermüdungsfestigkeit			
Feuerwiderstand	NPD		
Herstellung	gemäß TS-Alu Bauteilspezifikation und		
	EN 1090-2	EN 1090-3	
Ausführungsklasse	EXC 1		

Die erklärte Leistung des Bauproduktes entspricht der erklärten Leistung nach der vorstehenden Tabelle und dem Lieferschein. Verantwortlich für die Erstellung der Leistungserklärung ist allein der Hersteller.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Name und Funktion: Hinrich Gronewold - Leiter der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

Großefehn, den: 17.09.2014 Unterschrift: _____

(NPD: englisch: "no performance determined" - deutsch: "keine Leistung festgestellt")

Gilt die DIN EN 1090 auch für Wintergärten und Terrassendächer?

Ja, die Norm betrifft die Herstellung von tragenden Bauteilen aus Aluminium und Stahl. Wintergärten und Terrassendächer an Wohngebäuden werden in der Ausführungsklasse EXC 1 klassifiziert. Die Ausführungsklasse muss im Angebot/Auftrag/Vertrag genannt werden, da sonst EXC 2 als vereinbart gilt.

Ist die Fertigung von Dächern beim Kunden ohne Zertifizierung nach DIN EN 1090 noch zulässig?

Der Hersteller des Daches muss zertifiziert sein. Hersteller ist laut DIN EN 1090-3 3.4: “die Person oder Organisation, welche die Aluminiumkonstruktion herstellt […]“. Kauft zum Beispiel ein Bauelementehändler ein konfektioniertes Dach bei TS, dann ist TS Hersteller. Kauft ein Kunde Lagerlängen und fertigt daraus ein Dach, so ist er Hersteller und muss eine zertifizierte WPK (Werkseigene Produktionskontrolle) haben.

Wie sieht es bei der Befestigungstechnik aus?

Die Befestigung eines Daches an den Baukörper ist nicht Bestandteil der DIN EN 1090. Die tragende Befestigung ist im Rahmen der Statik nach Eurocode 9 entsprechend den Lastannahmen nach Eurocode 1 für das Objekt (Schneelast, Windlast, …) zu bemessen.

Muss der „reine“ Bauelementehändler (keine Fertigung) für die Montage des Daches nach DIN EN 1090 zertifiziert sein?

Für die Montage eines Daches benötigt die Montagefirma keine Zertifizierung nach DIN EN 1090, vorausgesetzt, dass keine statisch relevanten Änderungen an der tragenden Konstruktion (z.B. Schweißarbeiten) durchgeführt werden.

Welche Rolle spielt das Vorhandensein einer Zertifizierung nach ISO 9001?

Ein System nach ISO 9001 kann für die WPK verwendet werden, ersetzt allerdings nicht die Zertifizierung nach DIN EN 1090 und ist deshalb nicht erforderlich.

Ein Betrieb macht alles richtig! Nur die Zertifizierung fehlt. Geht das?

Nein. Wenn ein Betrieb Profile von einem Systemgeber bezieht und daraus Tragkonstruktionen für den bauaufsichtlichen Bereich (nach Bauproduktenverordnung ein „Bauprodukt“) fertigt, benötigt er eine zertifizierte Werkseigene Produktionskontrolle nach DIN EN 1090-1. Wenn er darüber hinaus auch noch schweißt, benötigt er auch ein Schweißzertifikat nach DIN EN 1090-2 (Stahl) und/oder DIN EN 1090-3 (Alu).

Was macht der Tischler, der kein „Metallbauer“ ist, aber im Sinne der DIN EN 1090 Hersteller von Dächern aus Aluminium ist?

Er muss wie jeder andere Hersteller auch nach DIN EN 1090 zertifiziert sein.

Welche Qualifikation muss der Leiter der WPK haben? Kann der Chef einen Mitarbeiter dazu berufen?

Der WPK-Leiter muss fachlich qualifiziert sein. Der GF kann diese Funktion (schriftlich!) auf einen Mitarbeiter übertragen. Eine spezielle Ausbildung ist nur beim Schweißen ab Ausführungsklasse EXC 2 notwendig (Schweißfachmann oder höherwertig).

Ist die DIN EN 1090 Bestandteil der Baugenehmigung?

Die Zertifizierung kann von den Genehmigungsbehörden verlangt werden.

Gilt die DIN EN 1090 nur für geschweißte Bauteile?

Nein. Die Norm regelt nicht nur das Schweißen, sondern weitere Punkte wie Ausführungsunterlagen, Oberflächenbehandlung, geometrische Toleranzen sowie Kontrollen, Prüfungen und Korrekturmaßnahmen.