



## **23. Bautechnisches Seminar NRW in Ratingen am 29.10.2014**

**Bescheinigung der Leistungsbeständigkeit  
des Bauprodukts**

**VS.**

**Herstellerbescheinigung DIN 18800-7**

**Was macht den Unterschied aus?**

Dipl. - Ing. Jörg Mährlein, M.Sc.  
Niederlassungsleiter SLV Duisburg

## Inhalt

- 1.) **Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7 und DVS 1704  
– Rückblick –**
- 2.) **Werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach EN 1090-1  
Eine vollkommen neue Anforderung ?**
- 3.) **WPK - Allgemeine Anforderungen / Voraussetzung**
- 4.) **Aus der Bescheinigung der Konformität der WPK zu  
entnehmende Informationen**
- 5.) **Erläuterungen zu weiteren typischen Fragen**
- 6.) **Zusammenfassung und Diskussion**

# **Herstellerqualifikation (HQ) nach DIN 18800-7 und DVS 1704**

**– Rückblick –**

## **13.4 Anforderungen an Schweißbetriebe Element 1304**

### **Anforderung an den Fertigungs- bzw. Montagebetrieb:**

**Je nach Klasse sind die Anforderungen nach DIN EN ISO 3834-2, oder – 3 oder -4 zu erfüllen**

**Das notwendige schweißtechnische Personal muss verfügbar sein.**

**Nachweis ist gegenüber der Prüfstelle zu erbringen.**

## Anforderungen an Schweißbetriebe

DIN 18800-7, Abs. 13.4, Element 1312

**Bescheinigung  
bestätigte die Eignung des Betriebes  
zum Schweißen von Stahlbauteilen.**



**Ergebnis:**

**Schweißen war der maßgebende Prozess.**

## **Werkseigene Produktionskontrolle nach EN 1090-1**

**Eine vollkommen neue Anforderung ?**

### Forderungen nach dem Vorhandensein einer werkseigene Produktionskontrolle in Rechtsnormen

National	EU	
1968 – 1992		Keine Forderung nach einer werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
	1988	Einführung der Richtlinie 89/106/EWG (Bauproduktenrichtlinie) WPK wird verbindlich eingeführt. Zertifizierung der WPK wird gefordert.
1992		Einführung des Bauproduktengesetzes (nationale Umsetzung der Richtlinie 89/106/EWG)
1996		Bauregelliste A Teil 1: 1996 / 1 Anlage 0.3 forderte das Einrichten und die Durchführung der WPK. Forderung gilt für alle in der Bauregelliste aufgeführten Produkte.
1997		Musterbauordnung MBO § 24a setzt voraus, dass eine WPK vorhanden ist. Die in der Bauregelliste bekanntgemachten technischen Regeln sind zu beachten.
2000		DIN 18200 – Übernahme der Regelungen zur WPK aus der Bauregelliste A Teil 1: 1996 Anlage 0.3.
2002 - heute		Forderung nach Bauregelliste: Die WPK bestimmt sich nach DIN 18200: 2000 – 05, Abschnitt 3 und den Bestimmungen der technischen Regeln, die in der Bauregelliste enthaltenen sind.
	2011	Einführung der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (Bauproduktenverordnung) WPK wird verbindlich eingeführt, Zertifizierung der WPK wird gefordert.
2012		Modernisierung des Bauproduktengesetzes, abgestimmt u. a. auf die Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 305/2011
	2014	Einführung der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 568 / 2014, Klarstellung und Änderung des Anhangs V der Verordnung (EU) Nr. 305/2011

### Forderungen nach dem Vorhandensein einer werkseigene Produktionskontrolle in technischen Normen

National	EU	
1968 – 2002		Keine Forderung nach einer werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) in den Normen DIN 1000, DIN 4100 und DIN 18800-7
2002 – 2012 (2014)		Mit Neufassung der DIN 18800-7: 2002 wird das Vorhandensein einer werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) gefordert. Die Zertifizierung der WPK wird jedoch nicht gefordert.  ( ) = offizielle Dauer der Koexistenzphase mit der EN 1090-1 bis 30.06.2014.
	2011	Einführung der EN 1090-1. Zertifizierung der WPK wird erforderlich.

## Ergebnis

**Eine funktionierende  
werkseigene Produktionskontrolle,  
bezogen auf Bauwesen, war seit 1992 (1996)  
aber zwingend notwendig,  
um das Produkt verwenden zu können  
(§ 17 und § 22 MBO)**

**ABER**

**Zertifizierung**  
**der WPK durch eine Prüfstelle,**  
**wurde nie gefordert.**  
(bis zur Einführung der EN 1090-1)



**SCHLUSSFOLGERUNG**

**HQ nach DIN 18800-7**

**≠**

**Bescheinigung der  
Konformität der WPK**

nach der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 568 / 2014

**Allgemeine Anforderung**

**Bescheinigung der Konformität**  
**der werkseigenen Produktionskontrolle**  
**nach der**  
**Delegierten Verordnung (EU) Nr. 568 / 2014**

## **Schlüsselpunkt**

nach der Verordnung (EU) Nr. 568 / 2014, Artikel 4  
**ist die Leistungserklärung.**

**(1) Ist ein Bauprodukt von einer harmonisierten Norm erfasst oder entspricht ein Bauprodukt einer Europäischen Technischen Bewertung, die für dieses ausgestellt wurde, so erstellt der Hersteller eine Leistungserklärung für das Produkt, wenn es in Verkehr gebracht wird.**

## **Leistungserklärung**

(siehe Verordnung (EU) Nr. 305/2011, Art. 6 (2) und Anhang III in Verbindung mit Anhang V)

**Zum Inhalt gehören auch folgende Angaben:**

**Wahrgenommene Aufgaben gemäß System nach Anhang V,**  
*hier: System 2 +*

**Art der vom NB ausgestellten Bescheinigung,**  
*hier:*

*Bescheinigung der Konformität  
der werkseigenen Produktionskontrolle*

**Name und Kennnummer der notifizierten Stelle (NB)**

**Welche Aufgaben hat die notifizierte Stelle?**

4.4.2011

DE

Amtsblatt der Europäischen Union

L 88/5

**VERORDNUNG (EU) Nr. 305/2011 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES  
vom 9. März 2011**

zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten und zur  
Aufhebung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates

L 157/76

DE

Amtsblatt der Europäischen Union

27.5.2014

**DELEGIERTE VERORDNUNG (EU) Nr. 568/2014 DER KOMMISSION  
vom 18. Februar 2014**

zur Änderung des Anhangs V der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und  
des Rates hinsichtlich der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit von  
Bauprodukten

DEUTSCHE NORM		Februar 2012
	<b>DIN EN 1090-1</b>	<b>DIN</b>
ICS 91.080.10	Ersatz für DIN EN 1090-1:2010-07	

<b>GNB-CPR AG</b>	Guidance from the Group of Notified Bodies for the Construction Products Regulation 305/2011/EU	NB-CPR/AG/13/010r1 Issued: 27 June 2013 <b>APPROVED – GUIDANCE</b>
-----------------------	---	--

<b>GNB-CPD SG17</b>	Guidance from the Group of Notified Bodies for the Construction Products Directive 89/106/EEC	NB-CPD/SG17/09/069r1 Issued: 11 September 2009 <b>APPROVED – GUIDANCE</b>
-------------------------	---	---

**GNB-CPD position paper from SG17 - EN 1090-1:2009**

*(Certification of FPC of steel and aluminium structural components)*

## Anhang V

- (siehe Delegierte Verordnung (EU) Nr. 568/2014, Anhang V, Punkt 1.3)

## System 2+

**Die notifizierte Produktzertifizierungsstelle  
entscheidet über  
die Ausstellung, Beschränkung, Aussetzung  
oder Zurücknahme der  
*Bescheinigung der Konformität der werkseigenen  
Produktionskontrolle*  
auf der Grundlage von....**



**Aufgaben**

der Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle

## Aufgaben der notifizierte Stelle

- ⇒ Erstinspektion des Herstellungsbetriebs und der werkseigenen Produktionskontrolle.
  
- ⇒ kontinuierliche Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Genehmigtes Positionspapier NB-CPD/SG17/09/069r1

## **Erstinspektion:**

**Sämtliche Prozesse, Einheiten, Anlagen und  
Abteilungen, die durch dasselbe  
Produktionsprozess-System abgedeckt werden,  
sind einzeln zu untersuchen,  
einschließlich der  
ausgelagerten oder durch ein Nachunternehmen  
durchgeführten Arbeiten.**

## **Erstinspektion Herstellungsbetrieb**

**umfasst, ob die zur Verfügung stehenden Ressourcen**

**für die konstruktive Bemessung**

**und**

**die Herstellung**

**zur Verfügung stehen, geeignet und funktionsfähig sind.**

**Ressourcen sind:**

**Räumlichkeiten, Personal, Einrichtungen**

# Erstinspektion Herstellungsbetrieb

Anhang B (normativ) B.2

**Prüfen, ob das  
System der werkseigenen Produktionskontrolle**

↳ für die konstruktive Bemessung  
ausreichend funktionsfähig ist

und

↳ für die Herstellung  
von tragenden Stahl- und / oder Aluminiumbauteilen  
den Anforderungen der EN genügt

## **Führen einer Liste der ausgestellten Zertifikate DIN EN ISO/IEC 17065: 2013-01, Pkt. 7.8**

Die Zertifizierungsstelle muss Informationen zu zertifizierten Produkten aufrechterhalten, die mindestens die folgenden Elemente enthalten:

- a) Identifizierung des Produkts;**
- b) die Norm(en) und andere normative Dokumente, nach denen die Konformität zertifiziert wurde;**
- c) Identifizierung des Kunden.**
- d) Gültigkeit einer bestimmten Zertifizierung**

**Online-Register EN 1090**

**[www.en1090.net](http://www.en1090.net)**

**Empfehlung des Koordinierungsausschusses  
der Stellen für Metallbauten :**

Teilnahme aller deutschen NB für den Anwendungsbereich EN 1090-1  
am Online-Register

**Beschluss im Erfahrungsaustausch der NB:**

***Umsetzung dieses Vorschlags als freiwillige  
Selbstverpflichtung!***

***D. h. nicht alle NB nehmen daran teil!***

**Welche Informationen kann man  
einem Zertifikat über die Konformität der  
werkseigenen Produktionskontrolle  
nach EN 1090-1  
entnehmen?**



## ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle  
**2451-CPR-EN1090-2013,0313,001**

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

<b>Bauprodukt</b>	<b>Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC4 nach EN 1090-2</b>
<b>Verwendungszweck</b>	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
<b>CE-Kennzeichnungsmethode</b>	ZA,3,2 bis ZA,3,5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Herstellungsumfang</b>	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
<b>Hersteller</b>	<b>Plauen Stahl Technologie GmbH</b> <b>Hammerstraße 88</b> <b>08529 Plauen</b> <b>Deutschland</b>
<b>Herstellwerk</b> <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Plauen Stahl Technologie GmbH Hammerstraße 88 08529 Plauen Deutschland
<b>Bestätigung</b>	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b> <small>Seit dem Erstausstellung</small>	11.05.2011
<b>Nächstes Überwachungsaudit</b>	10.05.2016
<b>Gültigkeitsdauer</b>	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden,
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Düsseldorf, 05.12.2013 Zscheck



DVS ZERT GmbH, Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf, Deutschland, www.dvs-zert.de

\_\_\_\_\_  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Leiter der Zertifizierungsstelle

**Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2013,0313,001**

**Herstellungsumfang** ✓ Bemessung  
✓ Produktion (Schneiden - Lochen - Formgeben, Schweißen, Mechanisches Verbinden, Korrosionsschutz)

**Zugehörige Schweißzertifikate** GSIHal-EN 1090-2,00216,2013 (SLV Halle, gültig bis 13.11.2016)

**Bemerkungen** Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch,

**Allgemeine Bestimmungen**

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils letzten Fassung,



DVS ZERT GmbH, Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf, Deutschland, www.dvs-zert.de

**Übersicht**  
**Informationen aus dem Zertifikat**

**Angaben zum NB**  
**Anschrift des Herstellers**  
**Herstellbetrieb (Produktionsstätten)**  
**Produkt**  
**Verwendungszweck**  
**Deklarationsverfahren**  
**Deklarationsfähige Leistungsmerkmale**  
**Gültigkeitsbeginn**  
**Geltungsdauer (optional)**

## Angaben zum NB

- Wer ist eine notifizierte Stelle?
- Woran ist die notifizierte Stelle zu erkennen?

## Beispiel: Notifizierte Stellen nach EN 1090-1



European Commission  
Enterprise and Industry

Nando



Artikel 49  
Verzeichnis notifizierter  
Stellen

Stand: 13.06.2013

Enterprise and Industry

Notified bodies

Nando

- Country
- Legislation
- Body
- Free search
- Mutual Recognition Agreements
- Notifying Authority - Notification procedures
- Accreditation Body
- Glossary
- Print

**Bodies**

Found : 10

Search criteria :

Legislation : Regulation (EU) No 305/2011 - Construction products  
Technical specification : EN 1090-1:2009+A1:2011

Body type	Name	Country
0099	ASOCIACION ESPAÑOLA DE NORMALIZACION Y CERTIFICACION (AENOR)	Spain
0333	AFNOR Certification	France
0836	British Board of Agrément	United Kingdom
1148	ORGANISATION POUR LE CONTROLE DES ACIERS POUR BETON (OCAB) - ORGANISME VOOR DE CONTROLE VAN BETONSTAAL (OCBS)	Belgium
1166	Centre Technique Industriel de la Construction Métallique (CTICM)	France
1647	INSTITUT ZA METALNE KONSTRUKCIJE	Slovenia
1888	"NJN" Ltd.	Bulgaria
1938	Institute of Mechanics - BAS	Bulgaria
2400	TWI CERTIFICATION LTD	United Kingdom
2451	DVS ZERT e. V.	Germany

Artikel 49  
Kennnummern  
notifizierter Stellen

(1) Die Kommission weist jeder notifizierten Stelle eine Kennnummer zu.



Nr. 2451

## Angabe des Herstellers

Genehmigtes Leitpapier NB-CPD/AG/07/008r1

**Auf dem Zertifikat ist nur  
eine juristische Person als Hersteller  
aufgeführt,**

d. h. jeder Hersteller verfügt  
über sein eigenes Zertifikat  
mit einer nur einmalig vergebenen Nummer.

## **Herstellwerke (Produktionsstätten)**

**Genehmigtes Leitpapier NB-CPD/AG/07/008r1 Pkt. 2**

**Alle Standorte, auch die von Nachunternehmern, sind mit in das Zertifikat mit aufzunehmen, wenn die Nachunternehmen im Produktionsprozess eine bedeutende Rolle einnehmen.**

**Eine bedeutende Rolle tritt immer dann ein, wenn die vom Nachunternehmen produzierten Bauprodukte über vom Hersteller zu deklarierende Leistungsmerkmale verfügen.**

## Produkt

Definition nach Anhang ZA, Tabelle ZA.2 unter zusätzlicher Angabe der Ausführungsklasse

**Tragende Stahlbauteile / Bausätze  
bis einschließlich EXC 4 nach EN 1090-2: 2008**

## Verwendungszweck

Definition nach Anhang ZA, Tabelle ZA.2

**Für tragende Zwecke in allen Arten von Bauwer**

## **Deklarationsverfahren**

**Der Hersteller hat für sich darüber zu entscheiden,  
ob er im Rahmen des Systems 2+  
das Leistungsmerkmal  
Tragfähigkeit - konstruktive Bemessung -  
deklarieren will oder nicht.**

**ZA.3.2 bis einschl. ZA.3.5 nach EN 1090-1: 2009+A1:2011**

## **Deklaration von Leistungsmerkmalen**

### **Ein Hersteller**

**darf die Leistungen für die Leistungsmerkmale deklarieren,  
die im Rahmen der Erstinspektion der WPK mit überprüft  
wurden und welche die Anforderungen erfüllt haben  
und**

**für die er am konkreten Produkt die Überwachungen und  
Prüfungen durchgeführt, bewertet und dokumentiert hat.**

## Gültigkeitsbeginn des Zertifikats

**Die Gültigkeit eines Zertifikates  
beginnt mit dem Tag, an dem  
durch das entscheidungsbefugte Personal  
der Zertifizierungsstelle  
die Zertifizierung gewährt wird.**

**(Abschluss-)  
Tag des Audit**

**≠**

**Tag der  
Zertifizierungsentscheidung**

## **Geltungsdauer Zertifikat**

**Ein Zertifikat ist,**  
unter der Bedingung, dass eine kontinuierliche Überwachung  
der werkseigenen Produktionskontrolle erfolgt,  
**unbegrenzt gültig.**

**Eine Geltungsdauer kann eingetragen werden,  
wenn der NB dies mit dem Hersteller vertraglich  
(Zertifizierungsordnung) vereinbart hat.**

**Alternative: Angabe der nächsten Überwachung**

# Übliche Überwachungsintervalle

EN 1090-1 Anhang B (normativ) Tabelle B.3

<b>Ausführungsklasse</b>	<b>Abstände (Jahre)</b> zwischen der Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers <b>nach der Erstinspektion</b>
<b>EXC1 und EXC2</b>	<b>1 – 2 – 3 – 3</b>
<b>EXC3 und EXC4</b>	<b>1 – 1 – 2 – 3 – 3</b>

## **Überwachungsintervalle - Zwischenbestätigungen -**

**Bei einem Abstand  
zwischen den Überprüfungen von  
zwei oder drei Jahren  
gilt:**

**Hersteller hat  
jedes Jahr eine Erklärung vorzulegen,  
dass keine maßgebenden Veränderungen  
(wie in EN 1090-1 definiert)  
eingetreten ist.**

**Wer ist eigentlich Hersteller?**

**Was ist ein Fertigungsbetrieb?**

## Hersteller

(siehe Verordnung (EU) Nr. 305/2011, Art. 2 (19))

**Jede natürliche oder juristische Person**

*(letzteres z. B. eine GmbH = Unternehmen)*

**die ein Produkt**

**herstellt bzw. entwickeln oder herstellen lässt**

**und**

**dieses Produkt unter ihrem eigenen Namen**

**oder ihrer eigenen Marke**

**vermarktet**

**Fertigungsbetrieb muss  
nicht immer  
auch der Hersteller sein.**

**Als Fertigungsbetrieb können auch Unternehmen  
auftreten, die im Auftrag von Herstellern  
deren Bauprodukte  
durch den Einsatz spezieller Prozesse teilweise oder  
komplett fertigen**

**Beispiel:**

**Brennschneidebetriebe, Glühbetriebe, Schweißbetriebe  
Beschichtungsbetriebe  
Verzinkereibetriebe**

#### 4.) Bescheinigung der Konformität der WPK - Informationen -



# 5.) Erläuterungen zu weiteren typischen Fragen

- 5.1) Gibt es noch andere Bescheinigungen / Zertifikate?
- 5.2) Worauf ist zu achten, wenn der Hersteller seinen Sitz in einem Nicht EU-Mitgliedstaat hat?
- 5.3) Schweißzertifikate
- 5.4) Informationsgehalt der Bescheinigung der Konformität der WPK nach EN 1090-1 in Bezug auf ein konkretes Produkt?
- 5.5) Worauf ist im Rahmen der Bauüberwachung mit zu achten?
- 5.6) Einfluss der Montage auf die Leistung von Bauprodukten
- 5.7) Anforderungen an die Bauteilspezifikation

**5.1)**  
**Gibt es noch andere**  
**Bescheinigungen / Zertifikate?**

**Ja!**

**Bezogen auf die verschiedenen Prozesse finden  
„Prozessbezogene“ Bescheinigung Anwendung.**

**Beispiele:**

**Bescheinigung Bemessung**

**Bescheinigung Schneiden, Lochen, Formgebung**

**Schweißzertifikat**

**Bescheinigung Korrosionsschutz**

## **„Spezielle Prozesse“**

**erfordern die ständige Überwachung  
und / oder  
dokumentierte Verfahrensanweisungen  
sowie  
die Aufzeichnung der durchgeführten Prüfungen,  
um abschließend  
auf Grundlage der Prüfergebnisse  
die Übereinstimmung des fertigen Produktes  
mit den Vorgaben  
bestätigen zu können.**



## Hintergrund:

**Ausschließlich der Hersteller ist dafür verantwortlich,  
dass seine werkseigene Produktionskontrolle  
wirkungsvoll funktioniert.**

**Diese Verantwortung darf er unter keinen Umständen  
delegieren.**

Er darf jedoch eine bestehende werkseigene  
Produktionskontrolle im Rahmen seiner eigenen werkseigenen  
Produktionskontrolle berücksichtigen.

## **Inspektion aller Produktionsstätten wird notwendig.**

Genehmigtes Leitpapier NB-CPD/AG/07/008r1

**Gegenwärtig liegt kein Leitfaden vor,  
der es dem NB gestattet,  
einem Hersteller eine Bescheinigung  
nur auf der Grundlage von Tests der Endprodukte  
auszustellen,  
ohne die Produktionsstätte(n) besichtigt und  
Produktionsprozesse inspiziert zu haben.**

**5.2)**  
**Worauf ist zu achten, wenn der Hersteller  
seinen Sitz in einem  
Nicht EU-Mitgliedstaat hat?**

## **Pflichten der Importeure**

(siehe Verordnung (EU) Nr. 305/2011, Art. 13)

### **(3) Die Importeure geben an:**

- ihren Namen,**
- ihren eingetragenen Handelsnamen oder ihre eingetragene Marke**
- und ihre Kontaktanschrift**

**auf dem Bauprodukt selbst oder,  
falls dies nicht möglich ist,  
auf der Verpackung oder in den dem Bauprodukt  
beigefügten Unterlagen an.**

**Wer darf Schweißzertifikate ausstellen?**

**Gibt es unterschiedliche Schweißzertifikate?**

**Gilt ein Schweißzertifikat als Ersatz für ein  
Zertifikat über die Konformität der werkseigenen  
Produktionskontrolle nach EN 1090-1?**

## Ausstellung eines Schweißzertifikates

- **durch eine notifizierte Stelle, wenn diese auch die werkseigene Produktionskontrolle zertifiziert**

- **durch eine bauaufsichtlich anerkannte Stelle**

**Verzeichnis der Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen nach den Landesbauordnungen**

## Unterschiedliche Schweißzertifikate

- **Schweißzertifikat nach DIN EN 1090-1:2012-02**
- **Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7 mit Bestätigung, dass die Anforderungen der EN 1090-2 eingehalten wurden**
- **DIN EN ISO 3834-2 oder -3 mit Bestätigung, dass die Anforderungen der EN 1090-2 eingehalten wurden**

**Schweißzertifikat als Ersatz für eine  
Bescheinigung über die Konformität der WPK?**

**NEIN!**

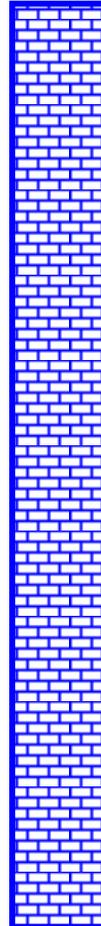
**5.4)**  
**Informationsgehalt**  
**der Bescheinigung der Konformität**  
**der werkseigenen Produktionskontrolle**  
**nach EN 1090-1**  
**In Bezug auf ein konkretes Produkt?**

**Bescheinigung der Konformität  
der WPK macht  
keine Aussage zu einem konkreten Produkt.**

Das Zertifikat bestätigt, dass der Hersteller über ein wirksames System der werkseigenen Produktionskontrolle verfügt, das ihm ermöglicht, die zu den unterschiedlichen Leistungsmerkmalen gehörenden Leistungen zuverlässig und nachweislich zu ermitteln, zu bewerten und zu dokumentieren.

**Bescheinigung der  
Konformität der WPK**

**Keine konkrete Aussage  
zu den Leistungen eines  
Produktes.**



**Leistungserklärung**

**Konkrete Aussage über die  
Leistungen eines Produktes**  
auf Grundlage der vom  
Hersteller durchgeführten  
Prüfungen und bewerteten  
Ergebnisse.

**Berichte / Protokolle gemäß  
EN 1090-2, Pkt. 12ff.  
müssen vorliegen**

**5.5)**  
**Worauf ist im Rahmen der Bauüberwachung mit  
zu achten?**

## Konformitätsbewertung

DIN EN 1090-1 Pkt. 6

Die  
**Übereinstimmung eines Bauteils oder eines Bausatzes mit den Anforderungen dieser Europäischen Norm und mit den festgelegten Werten (einschließlich Klassen)**  
ist nachzuweisen durch

a) **Erstprüfung**  
und

b) **werkseigene Produktionskontrolle des Herstellers, die die laufende Überwachung des Produkts und die stichprobenweise Überprüfung von Produkten nach einem vorgegebenen Plan einschließt**

## **Der Hersteller muss**

**(nach DIN EN 1090-1, Pkt. 6.3.6)**

- **die Herstellung der Bauteile anhand einer Bauteilspezifikation steuern,**
- **einen schriftlich festgelegten Überwachungs- und Prüfplan aufstellen und betrieblich umsetzen und**
  - **Aufzeichnungen über die Ergebnisse der Überwachungen und Prüfungen einschließlich deren Bewertung durchführen.**

## 5.5) Im Rahmen der Bauüberwachung zu beachtende Punkte

**Protokolle gemäß Pkt. 12**

**Maßprotokolle**

**Prüfbescheinigungen**

**Beschichtungsprotokolle**

**Protokolle über z. B.  
Brennschnittarbeiten,  
Flammrichten,  
Schweißverbindungen  
(Sichtprüfung und ZfP),  
mechanische  
Verbindungen, etc.**

Leistungsmerkmal	Erklärte Leistung
Grundlegende geometrische Toleranzen	EN 1090-2 – D1
Schweißbeignung	EN 10025 -2 bis -8 mit Angaben aus der Werkstoffprüfbescheinigung
Bruchzähigkeit	
Brandverhalten	Klasse A1 (nur für Stahl)
Freisetzung von Cadmium	NPD
Freisetzung von radioaktiver Strahlung	NPD
Dauerhaftigkeit	C3 mittel nach EN ISO 12944-2 C3 mittel nach EN ISO 14713-1
Tragfähigkeitsmerkmale:	
Tragfähigkeit	lt. Bauteilspezifikation B 0815
Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit	NPD
Ermüdungsfestigkeit	NPD
Feuerwiderstand	NPD

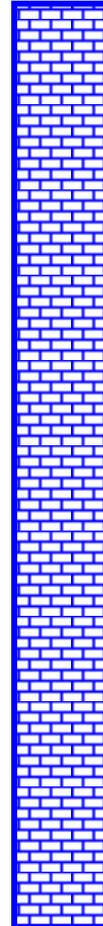
## **MBO § 81 Bauüberwachung**

(4) Im Rahmen der Bauüberwachung ist jederzeit Einblick in die Genehmigungen, Zulassungen, Prüfzeugnisse, Übereinstimmungszertifikate, Zeugnisse und Aufzeichnungen über die Prüfungen von Bauprodukten, in die Bautagebücher und andere vorgeschriebene Aufzeichnungen zu gewähren.

**Prüfen, welche Leistungsmerkmale deklariert wurde, dann müssen für die dort aufgeführten Leistungen Aufzeichnungen vorliegen.**

**Bescheinigung der  
Konformität der WPK**

**Keine konkrete Aussage  
zu den Leistungen eines  
Produktes.**



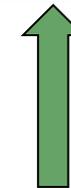
**Leistungserklärung**

**Konkrete Aussage über die  
Leistungen eines Produktes  
auf Grundlage der vom  
Hersteller durchgeführten  
Prüfungen und bewerteten  
Ergebnisse.**

**Berichte / Protokolle gemäß  
EN 1090-2, Pkt. 12ff.  
müssen vorliegen**

**BauO NRW §81 (4)**

**Kontrolle**



**5.6)**  
**Einfluss der Montage auf die Leistung von  
Bauprodukten**

## Montage

**Zusammenbau, Aufbau und / oder Einbau von  
vorproduzierten Bauprodukten oder Bausätzen am  
Aufstellungsort als Bestandteil eines Bauwerkes**

**Vor der Auftragsvergabe klären, wie das Tragwerk in Verkehr gebracht werden soll.**

**1.) Inverkehrbringen von (Einzel-) Bauprodukten oder**

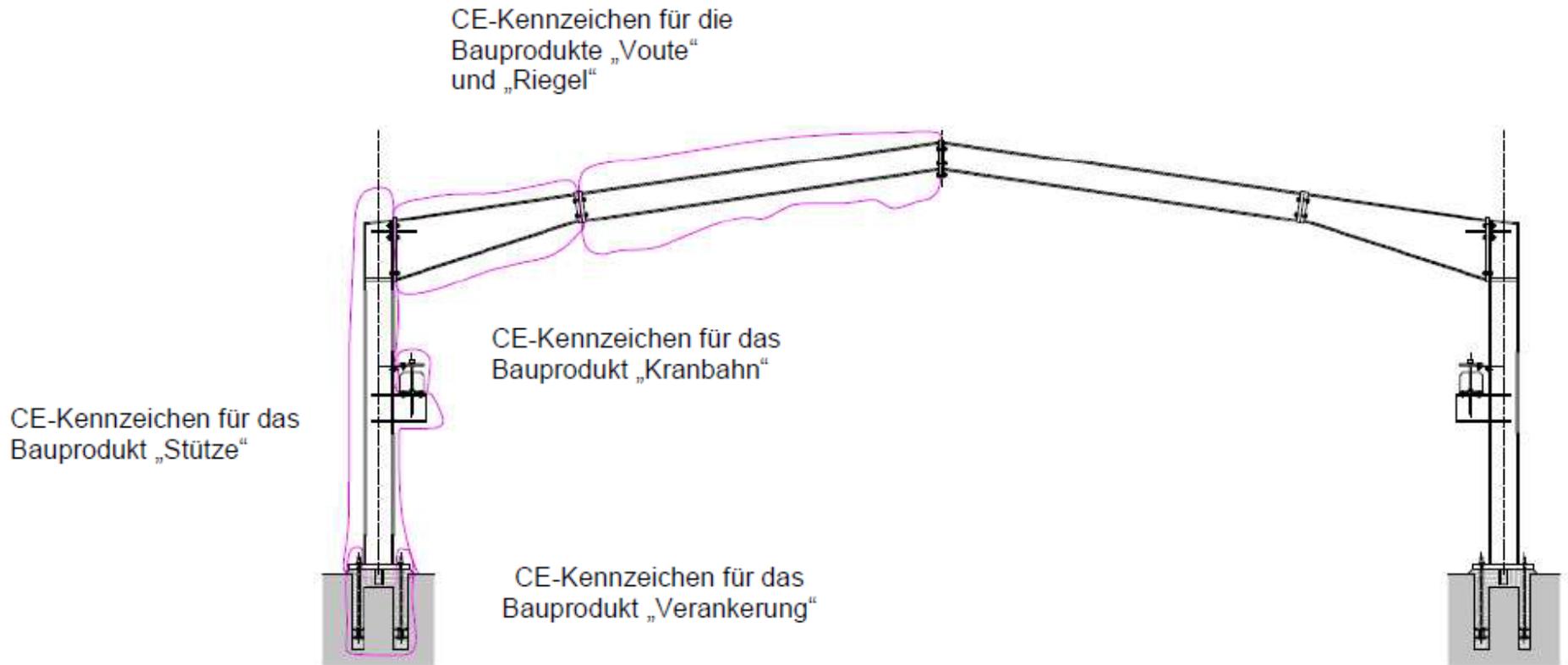
**2.) Inverkehrbringen als Bausatz**

**Grundsatz:**

- Tragwerk wird in der Regel am Aufstellungsort montiert.**
- Vorgaben aus Bemessung bezüglich**

**Auswahl und Verarbeitung der Verbindungsmittel sowie  
das Einhalten von Bauzuständen**

**beeinflussen maßgeblich die Leistung „Tragfähigkeit“ der  
Tragkonstruktion im Endzustand.**



## Tragkonstruktion, Inverkehrbringen von Einzelprodukten

## Bausatz

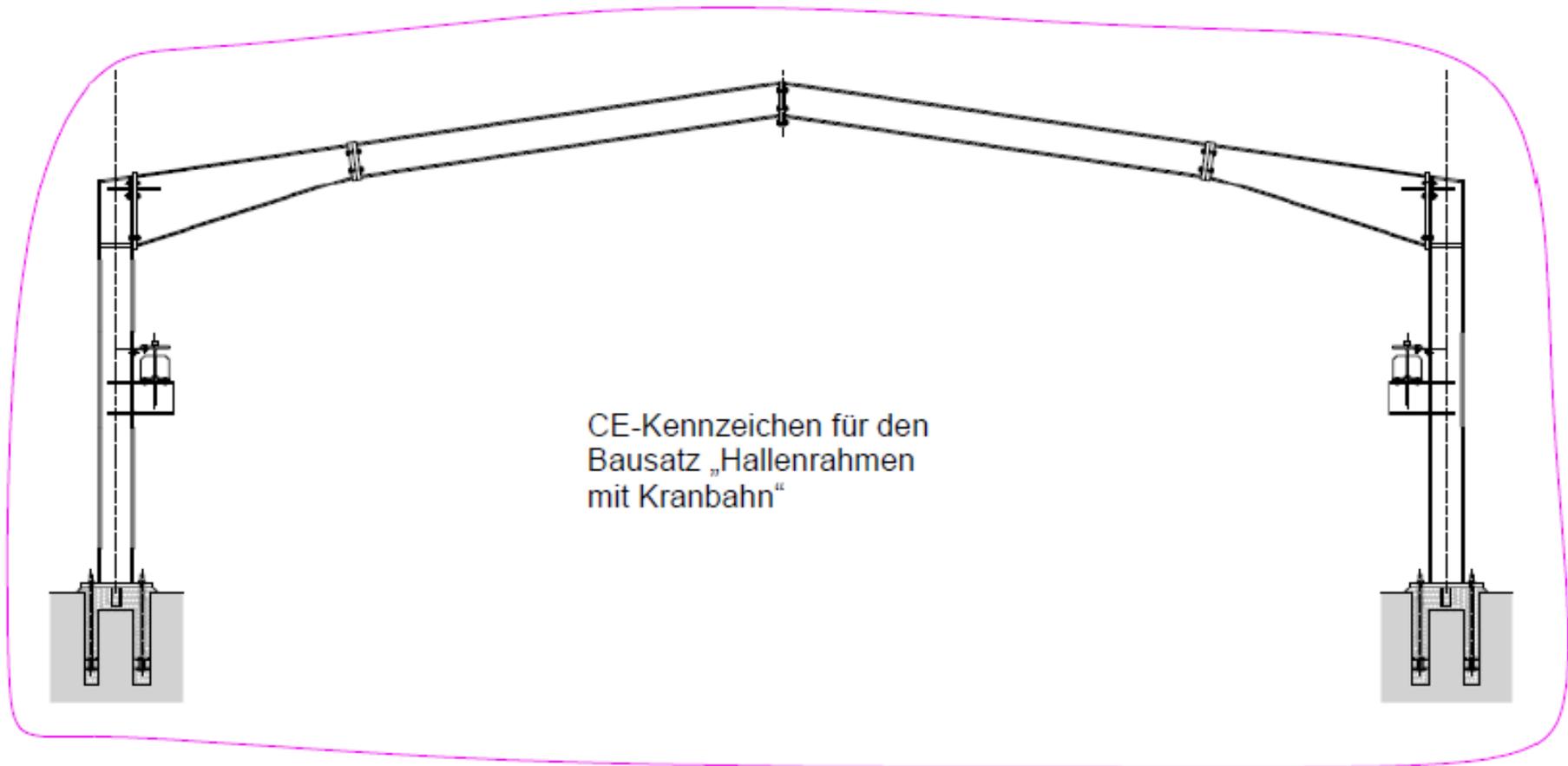
(siehe Verordnung (EU) Nr. 305/2011, Art. 2 (2))

**Bauprodukt, das von einem einzigen Hersteller  
als Satz von  $\geq$  zwei getrennten Komponenten (Bauteilen)  
die zusammengefügt werden müssen,  
um ins Bauwerk eingefügt zu werden,  
in Verkehr gebracht wird**

## Bausatz

(siehe EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. 1.3.10)

**Satz aus tragenden Bauteilen, die auf der Baustelle  
zusammengesetzt und eingebaut werden**



**Tragkonstruktion, Inverkehrbringen als Bausatz nur möglich, wenn alle Bauteile von einem Hersteller kommen**

# 5.7) Anforderungen an die Bauteilspezifikation

## Anforderungen an die Bauteilspezifikation

(nach EN 1090-1 6.3.6 Bauteilspezifikation)

**Muss alle erforderlichen Angaben zum Bauteil enthalten.**

**Die Angaben müssen ausreichend detailliert sein,  
so dass nach ihnen  
das Bauteil hergestellt und seine Konformität bewertet  
werden kann.**

**Die geltende Ausführungsklasse  
muss in der Bauteilspezifikation angegeben sein,  
siehe EN 1090-2 bzw. EN 1090-3.**

In der Bauteilspezifikation sind auch die sich aus der Montage ergebenden Anforderungen zu beschreiben, welche über die Anforderungen aus der werkseigene Produktionskontrolle hinausgehen, z. B. hinsichtlich:

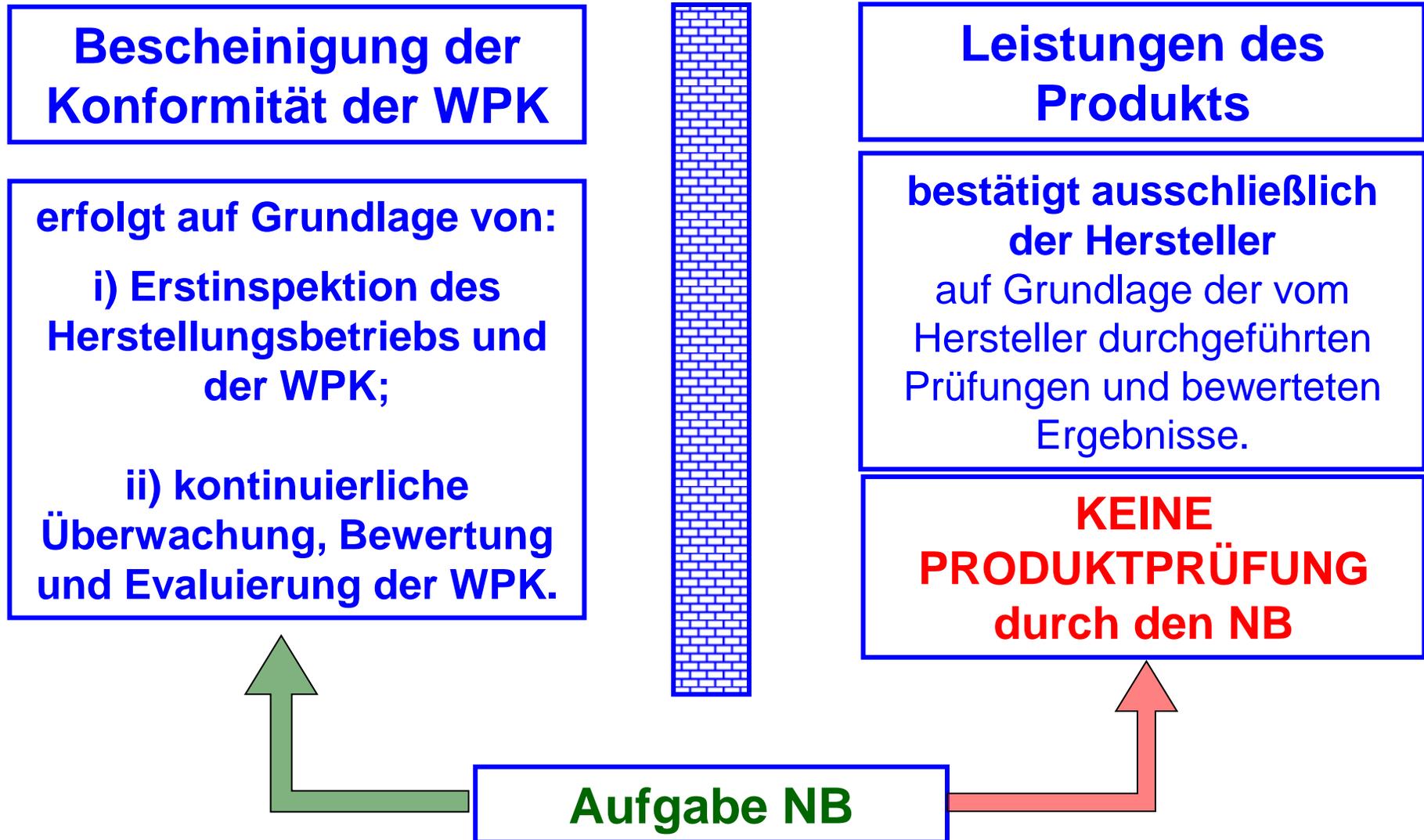
- **der Verbindungsmittel und deren Verarbeitungsbedingungen,**
- **der einzuhaltenden Bauzustände usw.,**
- **Beschreibung, wie der Nachweis zu erfolgen haben und welche Nachweise benötigt werden, falls durch Abweichungen von den Vorgaben die erforderliche Leistung im Endzustand beeinträchtigt wird.**

# Zusammenfassung und Ausblick

## **Schlüsselpunkte sind:**

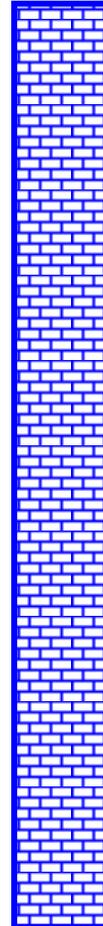
**Bescheinigung der Konformität  
der werkseigenen Produktionskontrolle  
ausgestellt durch den NB**

**Leistungserklärung  
ausgestellt durch den Hersteller**



**Bescheinigung der  
Konformität der WPK**

**Keine konkrete Aussage  
zu den Leistungen eines  
Produktes.**



**Leistungserklärung**

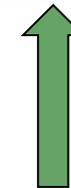
**Konkrete Aussage über die  
Leistungen eines Produktes  
auf Grundlage der vom  
Hersteller durchgeführten  
Prüfungen und bewerteten  
Ergebnisse.**

**Berichte / Protokolle gemäß  
EN 1090-2, Pkt. 12ff.  
müssen vorliegen**

**BauO NRW §81 (4)**



**Kontrolle**





**Don't worry, be happy.**



**Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!**