



DIN EN 1090- Teil 1 und 2: Fertigung und Schweißen im Stahlbau

1090-1+2

1

INFO zur Einführung einer werkseigene Produktionskontrolle WPK nach DIN EN 1090- Teil 1 und einem schweißtechnischen Qualitätssystem nach DIN EN 1090- Teil 2



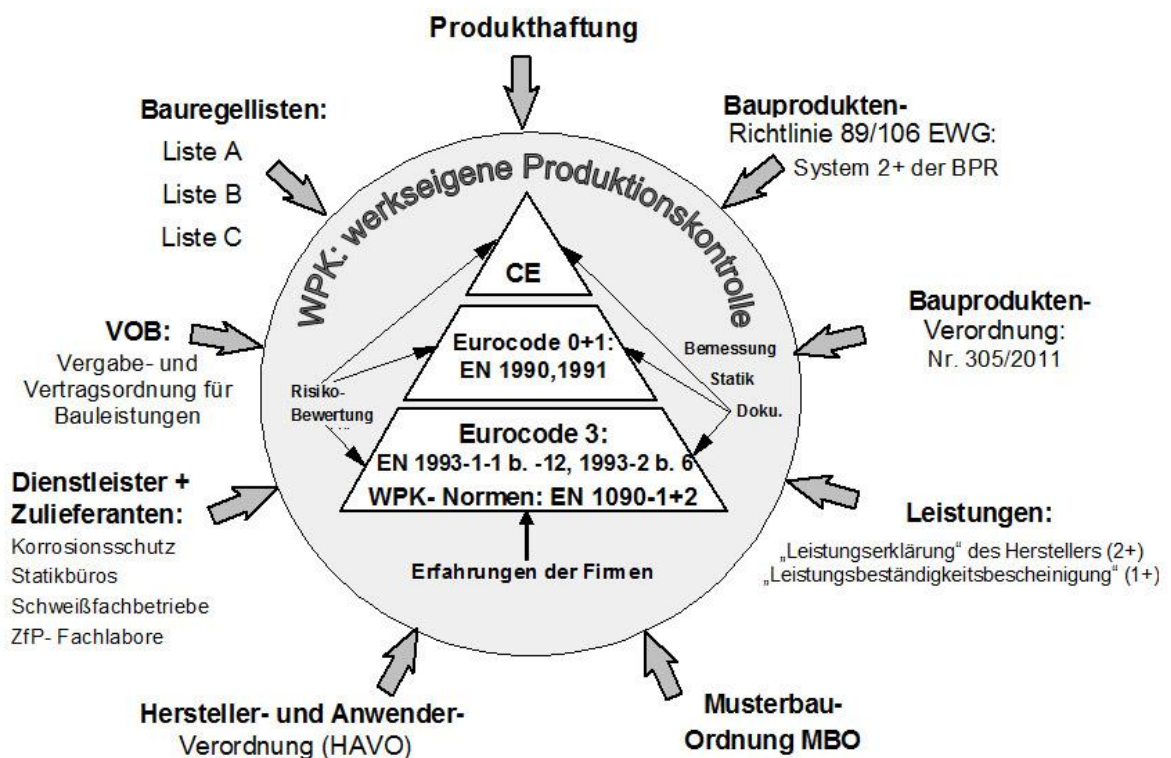
Die neue DIN EN 1090- 2-Stahlbau mit Nutzung in Bereichen des Maschinenbaus

Am 1. Januar 2011 ist die DIN EN 1090 offiziell in Kraft getreten! Es ist die einzige Möglichkeit tragende Stahl- und Aluminiumteile innerhalb der EU in Verkehr zu bringen.

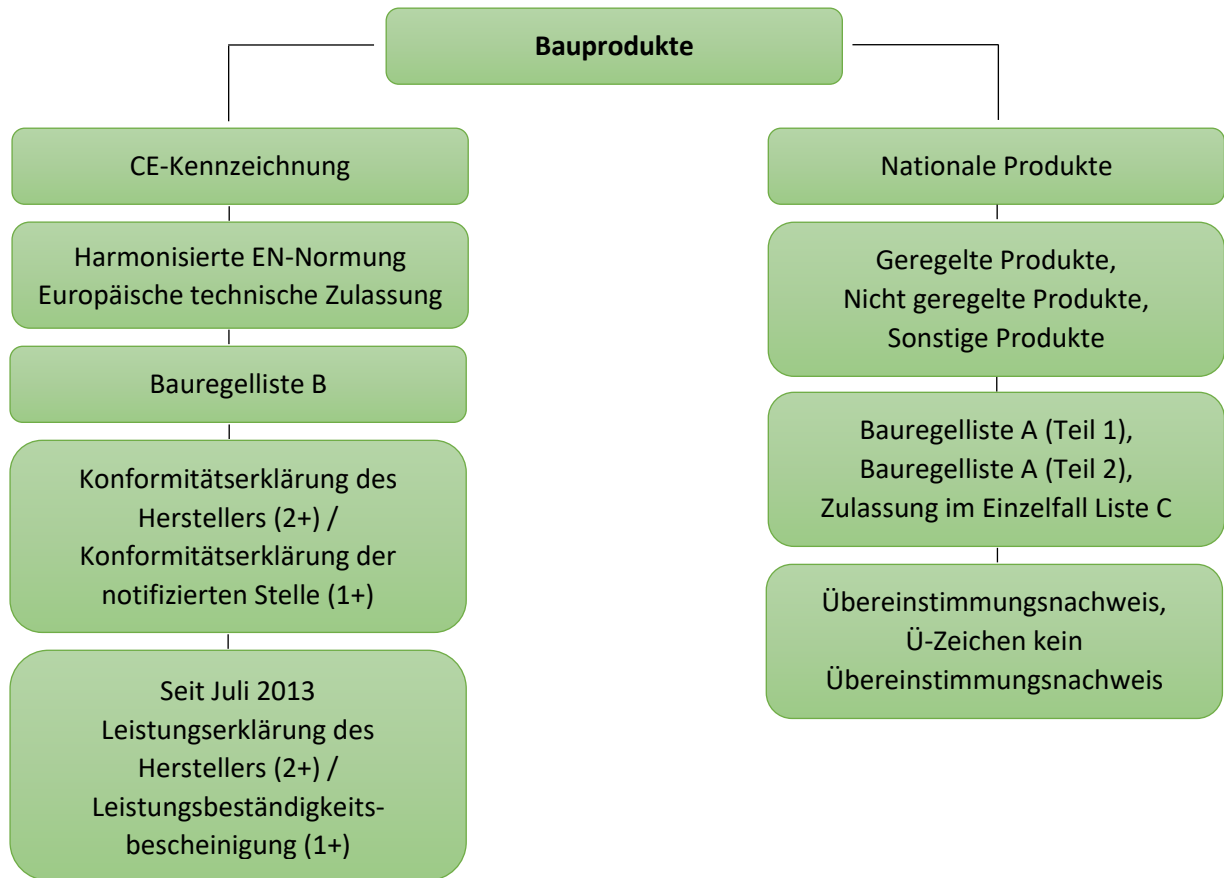
Um dies zu erreichen, ist die Einrichtung einer sog. werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090 – Teil 1 in Verbindung mit den jeweils zutreffenden „speziellen Verfahren“ nach DIN EN 1090 – Teil 2 dafür die Voraussetzung.

Mit der Einführung der EN 1090 wurde eine Normenreihe geschaffen, die in bisher drei Teilen die Herstellung und das Inverkehrbringen von Tragwerken aus Stahl und/oder Aluminium auf europäischer Ebene regelt (DIN EN 1090- Teil 3: für den Bereich Aluminium).

Das System zur Konformitätsbewertung bei Stahlbauten setzt sich dabei zusammen aus:



Schema Bauprodukte nach Baurecht:



Die EN 1090-1 regelt dabei das **Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile aus Stahl und/oder Aluminium**. Hier wird also nicht die Herstellung von Tragwerken selbst behandelt, sondern die Notwendigkeit der Zertifizierung der WPK (der werkseigenen Produktionskontrolle) durch eine anerkannte Stelle, die entsprechenden Inspektionsintervalle und die bei der Inverkehrbringung notwendigen Dokumente "CE-Kennzeichen" und "Leistungserklärung".

Etwas anders verhält es sich mit den Ausführungsnormen EN 1090-2 (Stahl) und EN 1090-3 (Aluminium) und den dazugehörigen Ergänzungen für dünnwandige kaltumgeformte Anwendungen (EN 1090-4 und EN 1090-5). Diese Normen stellen den aktuellen Stand der Technik dar.

Sie werden angewendet für die Herstellung von Bauprodukten / Bauteilen, die später nach EN 1090-1 gekennzeichnet werden beifolgenden Abläufen:

- Spezieller Prozess: „Bemessung“ (siehe Tabelle B.1 aus DIN EN 1090-1, linke Spalte)
- **Spezieller Prozess: „Schweißen“**
- Spezieller Prozess: „Zuschneiden, Umformen, Anarbeitung“
- Spezieller Prozess: „Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln“



DIN EN 1090- Teil 1 und 2: Fertigung und Schweißen im Stahlbau

1090-1+2

- Spezieller Prozess: „Flammrichten / Wärmebehandlung“
- Spezieller Prozess: „Zerstörungsfreie Prüfung ZfP“
- Spezieller Prozess: „Korrosionsschutz bzw. Beschichten“
- aber auch bei der Montage von Tragwerken: intern und / oder auf Baustellen oder
- Reparaturen an bestehenden Tragwerken, z.B. Stahlbrücken.

2

Unsere Ausbildungen und Qualifikationen im Bereich der DIN EN 1090

Das Ingenieurbüro Peschel GmbH ist in allen Bereichen der DIN EN 1090- Teil 1 und 2 für die Ausführungsklassen EXC1 sowie EXC2 bis EXC4 ausgebildet – siehe nachfolgende Teilnehmerbescheinigungen der SLV Duisburg:

- [Zertifikat nach EN 1090-1, Ausführungsklasse EXC 1](#)
- [Zertifikat nach EN 1090-1, Ausführungsklasse EXC 2-4](#)

Weiterhin ist unsere Geschäftsführung weltweit als Schweißaufsichtsperson anerkannt

- [Zertifikat IWE & EWE unserer Geschäftsführung als Schweißingenieur](#)

3

Weitere interessante Informationen

- **Vergleich der Anforderungen: nach DIN EN 1090- Teil 2- Bereich Schweißen mit DIN 18800- Teil 7 – Bereich Schweißtechnik**

In unserem Leitfaden sind die wichtigsten Inhalte und Gegenüberstellungen der einzelnen Zertifizierungsstufen zusammengefasst.

- [Zum Vergleich: Anforderungen DIN 1090 und DIN 18800](#)
- [Aufbau der EN 1090- Teil 1 und 2 - Stahlbau.](#)

Bilder: [Gerhard Seybert/fotolia](#), [nanostock/fotolia](#), [Erwin Wodicka – wodicka@aon.at](#)