

WIE KÖNNEN WIR SIE UNTERSTÜTZEN?

Die SLVen haben ihre Kompetenz im Bereich des Metall- und Stahlbaus. Unser Geschäftsbereich Dienstleistungen bietet Ihnen dazu folgendes Leistungsspektrum an:

- Wir bewerten als unabhängige „Dritte Partei“ das Subunternehmen entweder nur im Hinblick auf die technischen Voraussetzungen oder zusätzlich auch die, nur auf den/ die maßgebenden Prozess(e) abgestimmte, werkseigene Produktionskontrolle für:
 - Ingenieurbüros (Bemessung/Konstruktion)
 - Korrosionsschutzbetriebe
 - Brennschneidbetriebe
 - Schweißbetriebe nach EN 1090 -2 (Schweißzertifikat) oder nach DIN EN ISO 3834ff

Wenn die Bewertung ergibt, dass die erforderlichen Voraussetzungen erfüllt sind, erhält das Subunternehmen darüber eine entsprechende Bescheinigung.

Das Bewerten kann entweder im Auftrag des Herstellers oder des Subunternehmens direkt erfolgen.

- Wir führen Lieferantenaudits durch, und zwar auf der Grundlage der geltenden Normen, den maßgebenden Spezifikationen, den vertraglichen Vereinbarungen oder nach den Festlegungen ihrer WPK.
- Wir führen Prüfungen in den Bereichen Schweiß- und Werkstofftechnik sowie im Bereich des Korrosionsschutzes durch. Sofern der Hersteller eine umfassende Überprüfung der von Subunternehmen fertig gestellten Produkte als Teil seiner werkseigenen Produktionskontrolle durchführt, können wir die von ihm vorgegebenen Prüfungen durchführen. (siehe dazu auch Flyer „Schweißen und Schneiden“, „Korrosionsschutz“ und „ZfP“)



Sitz der
GSI-Leitstelle Metallbau
GSI mbH, Niederlassung SLV Duisburg
Bismarckstr. 85
47057 Duisburg

+49 203 3781-498

www.gsi-slv.de/dienstleistungen



EN 1090-1
AUFGABEN DES HERSTELLERS
Teil 7: Unterlieferanten

INFORMATION

HINTERGRUND

Die Verordnung (EU) Nr. 305/2011 wird die Bauproduktenrichtlinie 89/106 EWG zum 01.07.2013 ablösen. Ab diesem Zeitpunkt müssen „Leistungserklärungen“ für die Bauprodukte abgegeben werden.

Diese Leistungserklärungen können mit den auch heute schon auszustellenden Übereinstimmungserklärungen (siehe Bauregelliste) bzw. Konformitätsnachweisen (siehe Bauproduktenrichtlinie 89/106 EWG), verglichen werden.

Mit der Veröffentlichung der EN 1090-1 im Europäischen Amtsblatt wurde eine weitere Voraussetzung geschaffen, um zukünftig Leistungserklärungen für „Tragende Stahl- und Aluminiumbauteile und Bausätze“ ausstellen zu können.

AKTUELLE SITUATION

Grundlage für das Ausstellen der Leistungserklärung ist eine funktionierende und zertifizierte werkseigene Produktionskontrolle (WPK).

Hersteller, die die CE-Kennzeichnung auf Bauteile und / oder Bausätze aufbringen wollen, haben immer die volle Verantwortung dafür, dass die Leistungen, entsprechend der technischen Spezifikation, nachweislich eingehalten werden. Diese Verantwortung bleibt auch dann beim Hersteller, wenn er einen Teil der Produktion an Nachunternehmen vergibt oder fertige Produkte zukaft. Diese Verantwortung kann er nicht delegieren.

Im Fall der Nichtkonformität ist der Hersteller z. B. gegenüber seinem Auftraggeber, Käufern, Dritten und auch den zuständigen Behörden immer der erste Ansprechpartner. Ihnen gegenüber hat er nachzuweisen, dass die geforderten Leistungen eingehalten wurden. Gleichwohl kann er gegenüber den von ihm beauftragten Nachunternehmen seine Rechte als Besteller nach den maßgebenden Gesetzen geltend machen.

Zur Zeit existiert keine Regelung, die es allgemein gestattet, einem Hersteller ein Zertifikat nur auf der Grundlage von Prüfungen, die an Endprodukten durchgeführt wurden auszustellen, ohne dass die Produktionsstätten (Herstellungsstätten) besichtigt wurden und Produktionsprozesse überprüft zu haben (sogenanntes ‚Rotterdam-Szenario‘).

WAS IST BEI EINER UNTERVERGABE ZU BEACHTEN?

Zum Teil sind andere Punkte zu berücksichtigen, als wenn der Hersteller in eigenen Werken produzieren würde. Dazu gehören u. a.:

- Das EG-Zertifikat enthält u. a. Angaben zu den Produktionsstätten, einschließlich derer der Subunternehmen, die im Produktionsprozess eine bedeutende Rolle einnehmen (wenn also Leistungen deklariert werden müssen)
- Alle Produktionsstätten (auch die von Subunternehmern) sind von der notifizierten Stelle zu besichtigen, um die Wirksamkeit der WPK prüfen zu können
- Alle Herstellungswege sind zufriedenstellend zu berücksichtigen. Dies gilt besonders dann, wenn mehrere Nachunternehmen (Untertierlieferanten) für die gleichen Bauteile/Bausätze arbeiten oder wenn verschiedene Nachunternehmen (Untertierlieferanten) für komplette Bauteile/Bausätze gibt
- Die Stabilität des jeweiligen Fertigungsprozesses ist ebenso vom Hersteller gegenüber der notifizierten Stelle nachzuweisen wie die Verfahren oder Sicherheiten in der Beziehung des Herstellers zu seinen Nachunternehmern
- Die Verfahren oder Sicherheiten müssen denen gleich sein, als wenn der Hersteller im/in eigenen Werk(en) fertigt
- Die vertragliche Beziehung zwischen dem Hersteller und Nachunternehmern ist so zu gestalten, dass die Pflichten zur Information der notifizierten Stelle über Änderungen des Produktionsprozesses, der Ausrüstung, der vertraglichen Beziehungen usw. zu jeder Zeit gewährleistet ist
- Die Prüfumfänge und auch die Prüfmethode selber können andere sein, als wenn der Hersteller in eigenen Werken produzieren würde

Vor diesem Hintergrund und auf Grundlage von z. B. Leitpapieren, den harmonisierten technischen Spezifikationen, usw. sollten Hersteller bei der Beauftragung von Nachunternehmern (Untertierlieferanten) und beim Zukauf von Bauteilen/-sätzen folgende Grundsätze beachten.

MÖGLICHKEIT A

Der Hersteller geht einen Vertrag mit dem Nachunternehmen (Untertierlieferanten) ein und verpflichtet darin diese u. a. dazu:

- die WPK in Übereinstimmung mit den Vorschriften der technischen Spezifikation durchzuführen, die auf das Bauteil / den Bausatz anwendbar ist
- diese WPK ist einer Bewertung durch eine unabhängige „Dritte Partei“ zu unterwerfen
- die verlangten Aufzeichnungen über die WPK sind dem Hersteller zu übergeben

WAS IST BEI EINER UNTERVERGABE ZU BEACHTEN?

MÖGLICHKEIT B

Der Hersteller lässt Bauteile oder Bausätze von Nachunternehmern produzieren oder kauft diese auf dem offenen Markt dazu.

Die WPK kann nicht vollständig in Werken des Herstellers erfolgen und muss diesen Umstand berücksichtigen, z. B. indem fertigungsbegleitende Prüfungen (in Werken der Nachunternehmern) oder auch an fertigen Produkten in Verantwortung des Herstellers sorgfältig und umfassend durchgeführt werden.

Die WPK muss so gestaltet werden, dass die Nachweisführung insgesamt gewahrt wird. Dazu kann es auch gehören, im Rahmen der WPK den Umfang der Eingangsprüfungen zu definieren, z. B. unter Berücksichtigung der Norm ISO 2859.

Der Prüfumfang kann aber z. B. auch auf den Ergebnissen vorheriger Prüfungen (und damit auch von der nachzuweisenden Stabilität der Fertigungsprozesse) abgeleitet werden.

WELCHE LEISTUNGEN KÖNNEN UNTERVERGEBEN WERDEN?

Im Anwendungsbereich der EN 1090ff. werden oft folgende Leistungen vom Hersteller untervergeben:

Untervergebene Leistung	Beispiele für wesentliche Leistungsmerkmale *
Bemessung/Konstruktion	Tragfähigkeits-/Ermüdungsnachweis, Feuerwiderstand, Bruchzähigkeit
Brennschneiden	Zulässige Abweichungen für Maße und Form, Ermüdungsnachweis
Schweißen	Zulässige Abweichungen für Maße und Form, Schweißnähte, Tragfähigkeits-/Ermüdungsnachweis, Bruchzähigkeit
Beschichten	Dauerhaftigkeit
Glühen	Zulässige Abweichungen für Maße und Form, Schweißnähte, Bruchzähigkeit

*) Es können gleichzeitig auch weitere Leistungsmerkmale beeinflusst werden.



UNTERVERGABE



UNTERVERGABE