

DIN EN 14081-3



ICS 79.040

Ersatz für
DIN EN 14081-3:2006-03

**Holzbauwerke –
Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit
rechteckigem Querschnitt –
Teil 3: Maschinelle Sortierung, zusätzliche Anforderungen an die
werkseigene Produktionskontrolle;
Deutsche Fassung EN 14081-3:2012**

Timber structures –
Strength graded structural timber with rectangular cross section –
Part 3: Machine grading; additional requirements for factory production control;
German version EN 14081-3:2012

Structures en bois –
Bois de structure à section rectangulaire classé pour sa résistance –
Partie 3: Classement mécanique – Exigences complémentaires relatives au contrôle de la
production en usine;
Version allemande EN 14081-3:2012

Gesamtumfang 20 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 14081-3:2012) wurde im Europäischen Komitee für Normung (CEN) vom Technischen Komitee CEN/TC 124 „Holzbauwerke“, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird, unter Mitwirkung deutscher Experten erarbeitet.

Der zuständige Arbeitsausschuss im DIN Deutsches Institut für Normung e. V. ist der NABau-Spiegel-ausschuss NA 005-04-01 AA „Holzbau (Sp CEN/TC 124, CEN/TC 250/SC 5)“.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 14081-3:2006-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) kennzeichnende Eigenschaft als Begriff definiert;
- b) Abschnitt 7 als informativen Anhang B überarbeitet;
- c) Anforderungen an die Verwendung von Referenzbohlen und Ablaufdiagramm für die interne Überprüfung in Verbindung mit Referenzbohlen als Anhang A aufgenommen.

Frühere Ausgaben

DIN EN 518: 1996-07
DIN EN 519: 1996-07
DIN EN 14081-3: 2006-03

Deutsche Fassung

Holzbauwerke —
Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke
mit rechteckigem Querschnitt —
Teil 3: Maschinelle Sortierung, zusätzliche Anforderungen
an die werkseigene Produktionskontrolle

Timber structures —
Strength graded structural timber with
rectangular cross section —
Part 3: Machine grading; additional requirements
for factory production control

Structures en bois —
Bois de structure à section rectangulaire
classé pour sa résistance —
Partie 3: Classement mécanique —
Exigences complémentaires relatives au
contrôle de la production en usine

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 16. Dezember 2011 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN-CENELEC oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
Einleitung.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen.....	5
3 Begriffe	5
4 Symbole	6
5 Anforderungen hinsichtlich des Betriebs, der Kalibrierung und der Wartung von Sortiermaschinen.....	6
6 Zusätzliche Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle bei maschinenkontrollierten Systemen	7
6.1 Allgemeines.....	7
6.2 Anforderungen für Festigkeitsklassen mit einem charakteristischen Level über C30	7
7 Zusätzliche Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle bei ausgabekontrollierten Systemen	7
Anhang A (normativ) Anforderungen an die Verwendung von Referenzbohlen.....	8
A.1 Allgemeines.....	8
A.2 Anforderungen an die Auswahl von Referenzbohlen	8
A.3 Anforderungen an die Verwendung von Referenzbohlen für die interne werkseigene Produktionskontrolle.....	8
A.4 Anforderungen an die Verwendung von Referenzbohlen bei der werkseigenen Produktionskontrolle durch Dritte	10
Anhang B (informativ) Zusätzliche Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle bei ausgabekontrollierten Systemen	11
B.1 Allgemeines.....	11
B.2 Produktionskontrolle.....	11
Anhang C (informativ) Beispiele für Gesamtsummen-Kontrollkarten	14
Literaturhinweise	18

Vorwort

Dieses Dokument (EN 14081-3:2012) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 124 „Holzbauwerke“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Juli 2012, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Juli 2012 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN [und/oder] CENELEC sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Dieses Dokument ersetzt EN 14081-3:2005.

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben.

Andere Teile der Normenreihe EN 14081 sind:

- EN 14081-1, *Holzbauwerke — Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt — Teil 1: Allgemeine Anforderungen*
- EN 14081-2, *Holzbauwerke — Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt — Teil 2: Maschinelle Sortierung — Zusätzliche Anforderungen an die Erstprüfung*
- EN 14081-4, *Holzbauwerke — Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt — Teil 4: Maschinelle Sortierung — Einstellungen von Sortiermaschinen für maschinenkontrollierte Systeme*

Gegenüber EN 14081-3:2005 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- die zusätzliche Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle bei ausgabekontrollierten Systemen wurden in den informativen Anhang B überführt;
- im Anhang A wurden die Anforderungen an die Verwendung von Referenzbohlen aktualisiert.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

Einleitung

Die maschinelle Sortierung ist in einer Vielzahl von Ländern allgemein üblich. Es werden zwei grundsätzlich unterschiedliche Systeme angewandt, die als „ausgabekontrolliert“ und „maschinenkontrolliert“ bezeichnet werden. Beide Systeme erfordern eine Kontrolle der maßgebenden visuellen Eigenschaften, um festigkeitsverringende Eigenschaften, die nicht automatisch von der Sortiermaschine erfasst werden, zu berücksichtigen.

Das ausgabekontrollierte System ist für Sortiermaschinen in Sägewerken geeignet, mit denen eine begrenzte Anzahl an Holzarten, Querschnittsabmessungen und Sortierklassen innerhalb einer oder mehrerer Arbeitsschichten sortiert werden. Dadurch wird eine Kontrolle des Systems mittels Prüfung von Holzprobekörpern aus der Tagesproduktion ermöglicht. Diese Prüfungen werden gemeinsam mit statistischen Verfahren zum Überwachen und Anpassen der Maschineneinstellungen verwendet, um die vorgeschriebenen Festigkeitseigenschaften für jede Festigkeitsklasse aufrechtzuerhalten. Mit diesem System sind weniger strenge Anforderungen an die Maschinenzulassung zulässig und Maschinen derselben Bauart dürfen nichtidentische Leistungsmerkmale aufweisen.

Das maschinenkontrollierte System wurde in Europa entwickelt. Auf Grund der großen Anzahl der verwendeten Holzarten, Querschnittsabmessungen und Sortierklassen waren Qualitätsprüfungen an Holzprobekörpern, die der Produktion entnommen wurden, nicht möglich. Dieses System beruht daher auf einer strengen Beurteilung und Kontrolle der Maschinen. Dabei werden für Maschinen der gleichen Bauart einheitliche Maschineneinstellungen hergeleitet. Dafür ist ein erheblicher Prüfaufwand erforderlich.

Die Beurteilung der Eignung von Sortiermaschinen und die Ableitung von Einstellungen beruht auf statistischen Verfahren, deren Ergebnisse daher vom angewendeten Verfahren abhängig sind. Aus diesem Grund werden in dieser Europäischen Norm geeignete statistische Verfahren festgelegt.

Die Anforderungen in dieser Europäischen Norm beruhen auf gegenwärtig verwendeten Maschinen und auf künftigen Entwicklungen, soweit diese voraussehbar sind. Weitergehende Entwicklungen können zusätzliche Abschnitte oder Normen erfordern.