

DIN EN 10340-1

ICS 77.140.80

Entwurf

Einsprüche bis 2017-04-17
 Vorgesehen mit
 E DIN EN 10340-2:2017-03
 als Ersatz für
 DIN EN 10340:2008-01 und
 DIN EN 10340
 Berichtigung 1:2008-11

**Stahlguss für das Bauwesen –
 Teil 1: Allgemeines;
 Deutsche und Englische Fassung prEN 10340-1:2017**

Steel castings for structural uses –
 Part 1: General;
 German and English version prEN 10340-1:2017

Aciers moulés de construction –
 Partie 1: Généralités ;
 Version allemande et anglaise prEN 10340-1:2017

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2017-02-17 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
 Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs
 besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-
 Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de,
 sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fes@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im
 Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-
 Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Eisen und Stahl (FES), 40042 Düsseldorf,
 Postfach 10 51 45, Sohnstr. 65, 40237 Düsseldorf.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten
 Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 46 Seiten

DIN-Normenausschuss Eisen und Stahl (FES)

Nationales Vorwort

Dieser Europäische Normentwurf (prEN 10340-1:2017) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 111 „Steel castings and forgings“ ausgearbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR/ Frankreich gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 021-00-11 AA „Stahlguss“ des DIN-Normenausschusses Eisen und Stahl (FES).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN 10340-1 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 10340:2008-01 und DIN EN 10340 Berichtigung 1:2008-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Überführung in zwei Normteile mit harmonisiertem Teil (1.Teil: Allgemeines) und nicht-harmonisierten Teil (2. Teil: Technische Lieferbedingungen);
- b) 1. Teil der Norm spezifiziert die Produktmerkmale, die Testmethoden sowie die Probennahme und die Bewertung und Verifizierung sowie die Beständigkeit „Assessment and Verification of Constancy of Performance - AVCP“;
- c) normative Verweisungen aktualisiert.

Stahlguss für das Bauwesen- Teil 1: Allgemeines

Aciers moulés de construction- Partie 1: Généralités

Steel castings for structure uses- Part 1: General

ICS: 77.140.80

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm

Dokument-Untertyp:

Dokument-Stage: CEN-Umfrage

Dokument-Sprache: D

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe und Definitionen	6
4 Produkteigenschaften	6
4.1 Allgemeines	6
4.2 Maß- und Formtoleranzen	6
4.3 Mechanische Eigenschaften (Streckgrenze, Zugfestigkeit, Dehnung und Kerbschlagfestigkeit)	6
4.3.1 Allgemeines	6
4.3.2 Streckgrenze, Zugfestigkeit	6
4.4 Schweißbarkeit	6
4.5 Beständigkeit (chemische Zusammensetzung)	7
4.6 Gefährliche Substanzen	7
5 Prüfung, Beurteilung und Probenahme	7
5.1 Maße, Grenzabmaße und Formtoleranzen	7
5.2 Mechanische Eigenschaften	7
5.2.1 Allgemeines	7
5.2.2 Prüfhäufigkeit	7
5.2.3 Vorbereitung der Proben	7
5.2.4 Vorbereitung der Proben	8
5.2.5 Versuchsmethoden	8
5.2.6 Identifizierung von Probenabschnitten und Proben	9
5.3 Chemische Zusammensetzung (Dauerhaftigkeit)	9
5.4 Schweißbarkeit	9
6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP	9
6.1 Allgemeines	9
6.2 Typprüfung	9
6.2.1 Allgemeines	9
6.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien	10
6.2.3 Prüfberichte	11
6.2.4 Gemeinsam genutzte Ergebnisse anderer Parteien	11
6.2.5 Ergebnisse der stufenweisen Bestimmung des Produkttyps	12
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	13
6.3.1 Allgemeines	13
6.3.2 Anforderungen	14
6.3.3 Produktspezifische Anforderungen	16
6.3.4 Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle	17
6.3.5 Laufende Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle	18
6.3.6 Vorgehensweise bei Änderungen	18
6.3.7 Sonderanfertigungen, Vorserien (z. B. Prototypen) und Produkte, die in sehr geringer Stückzahl hergestellt werden	18
7 Einteilung und Bezeichnung	19
7.1 Sorten und Gütegruppen	19
7.2 Bezeichnung	19

8	Kennzeichnung, Beschilderung, Verpackung.....	19
Anhang A (informativ) Zusammenhang dieser Europäischen Norm und der Verordnung (EU)		
	Nr. 305/2011.....	21
A.1	Anwendungsbereich und maßgebende Merkmale	21
A.2	System der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP; en: <i>Assessment and Verification of Constancy of Performance</i>)	21
A.3	Zuordnung der Aufgaben zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP).....	22
	Literaturhinweise.....	24

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10340-1:2017) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 111 „Stahlguss“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EU-Richtlinie No. 305/2011.

Zum Zusammenhang mit EU-Richtlinien siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist.

Dieses Dokument löst gemeinsam mit der prEN 10340-2 die bisherige Norm EN 10340:2007 ab.

Die wesentlichen Änderungen zu der bisherigen Ausgaben sind wie folgt:

- Vollständige Überarbeitung des Dokuments unter Berücksichtigung der Anforderungen der EU-Regelung No. 305/2011.

Die EN 10340 „*Stahlguss für das Bauwesen*“ besteht aus folgenden Teilen:

- Teil 1: *Allgemeines*
- Teil 2: *Technische Lieferbedingungen*

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm spezifiziert die Produktmerkmale, die Testmethoden sowie die Probennahme und die Bewertung und Verifizierung sowie die Beständigkeit „Assessment and Verification of Constancy of Performance - AVCP“ von Stahlgussteilen für das Bauwesen für die Verwendung im Gebäuden und Ingenieurbauwerken.

In Fällen, in denen Gussstücke vom Gießer zusammengeschweißt werden, findet diese Europäische Norm Anwendung.

Diese Europäische Norm gilt nicht in Fällen, in denen Gussstücke geschweißt werden:

- zusammen mit umformbaren Erzeugnissen (Bleche, Rohre, Schmiedestücke,...); oder
- von anderen als Gießern.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente, im Ganzen und in Teilen, sind für die Anwendung dieses Dokuments unentbehrlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 1559-2:2014, *Gießereiwesen - Technische Lieferbedingungen - Teil 2: Zusätzliche Anforderungen an Stahlgussstücke*

EN 10027-2, *Bezeichnungssysteme für Stähle - Teil 2: Nummernsystem*

EN 10315, *Standardverfahren zur Analyse von hochlegiertem Stahl mittels Röntgenfluoreszenzspektroskopie (RFA) unter Anwendung eines Vergleichs-Korrekturverfahrens*

prEN 10340-2:2017, *Stahlguss für das Bauwesen - Teil 2: Technische Lieferbedingungen*

CR 10320, *Optical emission analysis of low alloy steels (routine method) - Method for determination of C, Si, S, P, Mn, Cr, Ni and Cu*

EN ISO 148-1, *Metallische Werkstoffe - Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy - Teil 1: Prüfverfahren (ISO 148-1)*

EN ISO 6892-1, *Metallische Werkstoffe - Zugversuch - Teil 1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur (ISO 6892-1)*

EN ISO/TS 8062-2, *Geometrische Produktspezifikationen (GPS) - Maß-, Form- und Lagetoleranzen für Formteile - Teil 2: Regeln (ISO/TS 8062-2)*

EN ISO 8062-3, *Geometrische Produktspezifikationen (GPS) - Maß-, Form- und Lagetoleranzen für Formteile - Teil 3: Allgemeine Maß-, Form- und Lagetoleranzen und Bearbeitungszugaben für Gussstücke (ISO 8062-3)*

EN ISO 11970:2016, *Anforderungen und Anerkennung von Schweißverfahren für das Produktionsschweißen von Stahlguss (ISO 11970:2016)*

EN ISO 14284, *Stahl und Eisen - Entnahme und Vorbereitung von Proben für die Bestimmung der chemischen Zusammensetzung (ISO 14284)*

EN ISO 15350, *Stahl und Eisen - Bestimmung der Gesamtgehalte an Kohlenstoff und Schwefel - Infrarotabsorptionsverfahren nach Verbrennung in einem Induktionsofen (Standardverfahren) (ISO 15350)*

EN ISO 15351, *Stahl und Eisen - Bestimmung des Stickstoffgehaltes - Messung der Wärmeleitfähigkeit nach Aufschmelzen in strömendem Inertgas (Routineverfahren) (ISO 15351)*

3 Begriffe und Definitionen

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe und Definitionen.

3.1 Produkttyp
eine Reihe von repräsentativen Leistungsmerkmalen oder –klassen eines Bauprodukts hinsichtlich seiner wesentlichen Eigenschaften, welches unter Anwendung einer gegebenen Kombination von Rohmaterialien oder anderen Elementen auf spezifische Herstellungsweise produziert wurde

3.2 wesentliche Eigenschaften
vorgeschriebene Eigenschaften eines Bauprodukts, welche sich auf die Grundanforderungen an Bauarbeiten beziehen

3.3 Leistungsmerkmale eines Bauprodukts
Besonderheiten eines Bauprodukts, welche sich auf die Grundanforderungen an Bauarbeiten beziehen

3.4 Bauprogramm
eine durch einen Hersteller produzierte Produktgruppe, dessen Versuchsergebnisse für eine oder mehrere Eigenschaften eines beliebigen Produkts innerhalb dieser Gruppe genauso gültig sind wie auch für alle anderen Produkte dieser Gruppe

4 Produkteigenschaften

4.1 Allgemeines

Die folgenden Produkteigenschaften treffen zu, wenn die Probennahme, die Probenpräparation und Versuchsführung, wie in Kap. 5 beschrieben, ausgeführt werden.

4.2 Maß- und Formtoleranzen

Die Maß- und Formtoleranzen müssen in Übereinstimmung mit den Anforderungen nach CEN ISO/TS 8062-2 und EN ISO 8062-2 sein.

4.3 Mechanische Eigenschaften (Streckgrenze, Zugfestigkeit, Dehnung und Kerbschlagfestigkeit)

4.3.1 Allgemeines

Unter den Prüf- und Versuchsbedingungen wie in Kap. 5 spezifiziert müssen Streckgrenze, Zugfestigkeit, Dehnung und Kerbschlagfestigkeit den Anforderungen laut prEN 10340-2:2017, 7.2.2. entsprechen.

4.3.2 Streckgrenze, Zugfestigkeit

Die in der prEN 10340-2:2017, Tabelle 2 angegebenen Werte für die Streckgrenzen und Zugfestigkeiten gelten auch für das Gussteil selbst bis zu den entsprechend aufgeführten Wanddicken.

4.4 Schweißbarkeit

Alle in dieser Norm angegebenen Stahlgüten sind schweißbar.

In der prEN 10340-2:2017, Tabelle A.1 sind die Schweißbedingungen hinsichtlich der Vorwärmung, Zwischentemperatur und der Wärmebehandlung nach dem Schweißen angegeben.

Die angewendeten Bedingungen müssen in einer Qualifizierung des Schweißverfahrens (welding procedure qualification record – WPQR) entsprechend der EN ISO 11970:2016, 8.3. erfolgen. Diese Qualifizierung bleibt solange erhalten, wie sie in derselben Gruppeneinteilung besteht (siehe EN ISO 11970:2016, 8.3.1) und in demselben Intervall der Wanddicken erhalten bleibt, für welche das Schweißverfahren qualifiziert ist (siehe EN ISO 11970:2016, 8.3.2).

4.5 Beständigkeit (chemische Zusammensetzung)

Die chemische Zusammensetzung, welche als Gussanalyse bestimmt wird, muss mit den in der prEN 10340 - 2:2017, Tabelle 1 angegebenen Werten übereinstimmen.

4.6 Gefährliche Substanzen

Nationale Regulierungen zu gefährlichen Substanzen können den Nachweis der Abgabe und manchmal des Gehaltes erfordern, wenn Bauprodukte, welche durch diese Norm abgedeckt sind, auf diese Märkte gelangen. Bei Fehlen von harmonisierten Europäischen Versuchsmethoden. Die Bestätigung und Deklaration zur Abgabe/Gehalt sollte unter Berücksichtigung nationaler Vorschriften im Land der Verwendung erfolgen.

ANMERKUNG Eine informative Datensammlung, welche die nationalen und Europäischen Vorschriften zu gefährlichen Substanzen aufführt, ist über die Website zu EUROPA verfügbar:
<http://ec.europa.eu/enterprise/construction/cpd-ds/>.

5 Prüfung, Beurteilung und Probenahme

5.1 Maße, Grenzabmaße und Formtoleranzen

Der Nachweis der Maße, Grenzabmaße und Formtoleranzen für zu liefernde Erzeugnissen ist in Übereinstimmung mit CEN ISO/TS 8062-2 und EN ISO 8062-3 durchzuführen.

Die Ergebnisse der Maßhaltigkeitsmessungen sind nicht abzurunden.

5.2 Mechanische Eigenschaften

5.2.1 Allgemeines

Mechanische Eigenschaften sind wie folgt zu bestimmen:

- Zugversuch (Streckgrenze, Zugfestigkeit, Dehnung);
- Kerbschlagversuch (Kerbschlagarbeit).

5.2.2 Prüfhäufigkeit

Für die in dieser Norm aufgeführten Stähle ist folgende Prüfhäufigkeit erforderlich:

- eine Prüfung je Schmelze;
- eine Prüfung aus dem Los einer Wärmebehandlung

5.2.3 Vorbereitung der Proben

Die Proben (Versuchsblöcke) sind im Einklang mit der EN 1559-2:2014, 8.4. zu entnehmen.

5.2.4 Vorbereitung der Proben

5.2.4.1 Allgemeines

Die Probenkörper müssen aus einem Versuchsblock einer Schmelze und einer Wärmebehandlung wie folgt entnommen werden:

- Eine Versuchsprobe für den Zugversuch;
- Drei Versuchsproben für den Kerbschlagversuch.

5.2.4.2 Zugproben

Für die Zugproben gelten die Anforderungen nach EN ISO 6892-1.

Es müssen Proportionalproben mit einer Messlänge $L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$ verwendet werden (siehe 5.2.5.1).

5.2.4.3 Kerbschlagproben

Die V-Kerb-Proben sind nach EN ISO 148-1 zu bearbeiten und vorzubereiten.

Die verbrauchte Kerbschlagarbeit wird mit KV_2 in Joule angegeben und ist anhand von drei Versuchsproben bei einer Temperatur wie in der prEN 10340-2, Tabelle 3 angegeben, zu ermitteln.

5.2.5 Versuchsmethoden

5.2.5.1 Zugversuche

Der Zugversuch ist nach EN ISO 6892-1 durchzuführen.

Für die angegebene Streckgrenze ist die technische 0,2 %-Dehngrenze ($R_{p0,2}$) zu ermitteln.

Die anfängliche Messlänge muss $L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$ sein, wobei S_0 der Querschnittsfläche des Probenkörpers (in der Messlänge) entspricht.

5.2.5.2 Kerbschlagbiegeversuch

Der Kerbschlagbiegeversuch ist nach EN ISO 148-1, an V-Proben mit 2 mm Hammerfinne, durchzuführen.

Der Mittelwert der Energie darf nicht geringer sein, als die in Tabelle 2 festgelegten Werte für die entsprechenden Stahlsorten; ein Einzelwert darf unter dem festgelegten Mindestwert liegen, er muss jedoch mindestens 70 % dieses Wertes betragen.

In folgenden Fällen sind drei zusätzliche Proben dem Probenabschnitt nach 5.2.3 zu entnehmen und zu prüfen:

- wenn der Mittelwert der drei Proben unter dem festgelegten Mindest-Mittelwert liegt;
- wenn die Anforderungen an den Mittelwert zwar erfüllt sind, jedoch zwei Einzelwerte unter dem festgelegten Mindest-Mittelwert liegen;

Im Falle einer Wiederholungsprüfung ist EN 1559-2:2014, 8.7. anzuwenden.

5.2.6 Identifizierung von Probenabschnitten und Proben

Probenabschnitte und Proben sind deutlich zu kennzeichnen, so dass die Nachvollziehbarkeit über die Proben und Schmelzen erhalten bleibt.

Die Kennzeichnungsmarken sind auf jeder einzelnen Probe zu bestempeln oder einzugießen.

5.3 Chemische Zusammensetzung (Dauerhaftigkeit)

Die Prüfhäufigkeit ist eins je Schmelze.

Für die Bestimmung der chemischen Zusammensetzung, muss die Auswahl und Vorbereitung der Proben in Übereinstimmung mit EN ISO 14284 sein.

In Abhängigkeit von den zu analysierenden Elementen und deren Gehalte, müssen die Prüfverfahren in Übereinstimmung mit EN 10315, EN ISO 15350, EN ISO 15351 oder CR 10320 erfolgen.

Die für die Elemente in prEN 10340-2, Tabelle 1 festgelegten Werte sind für jede Schmelze auszuweisen.

ANMERKUNG Die Liste zu verfügbaren Europäischen Normen zu chemischen Analysen ist der CEN/TR 10261 wiedergegeben.

5.4 Schweißbarkeit

Versuche zur Schweißbarkeit müssen vor der Herstellung eines neuen Dickenspektrums (Versuchshäufigkeit) erfolgen.

Die Schweißbarkeit wird mithilfe der in der EN ISO 11970 beschriebenen Methoden geprüft.

6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP

6.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung von Stahlguss für das Bauwesen mit den Anforderungen dieser Norm und mit den vom Hersteller in der Leistungserklärung angegebenen Leistungen ist folgendermaßen nachzuweisen:

- durch Bestimmung des Produkttyps;
- durch eine werkseigene Produktionskontrolle durch den Hersteller einschließlich Bewertung des Produkts.

Der Hersteller muss stets die Gesamtkontrolle behalten und muss über die Mittel verfügen, die erforderlich sind, um die Verantwortung für die Übereinstimmung des Produkts mit der(den) angegebene(n) Leistung(en) übernehmen zu können.

6.2 Typprüfung

6.2.1 Allgemeines

Alle Leistungen in Bezug auf die in dieser Norm behandelten Merkmale sind zu bestimmen, wenn der Hersteller beabsichtigt, sie zu erklären, es sei denn, die Norm enthält Festlegungen zur Angabe der Leistung ohne Prüfungen (z. B. zur Verwendung von bestehenden Daten, zur Klassifizierung ohne weitere Prüfung (CWFT) und zur Verwendung von normalerweise anerkannten Leistungswerten).

Bewertungen, die bereits früher in Übereinstimmung mit den Festlegungen dieser Norm durchgeführt wurden, dürfen berücksichtigt werden, vorausgesetzt, dass sie unter Anwendung des gleichen Prüfverfahrens oder eines strengeren Prüfverfahrens sowie unter dem gleichen AVCP-System am gleichen Produkt bzw. an Produkten ähnlicher Konstruktion, Bauweise und Funktionalität so erfolgten, dass die Ergebnisse für das betreffende Produkt gültig sind.

Zum Zwecke der Bewertung dürfen Produkte eines Herstellers in Familien zusammengefasst werden, wenn die Ergebnisse für ein oder mehrere Merkmal(e) eines beliebigen Produkts innerhalb einer Familie als repräsentativ für das gleiche Merkmal bzw. die gleichen Merkmale aller Produkte innerhalb der betreffenden Familie angesehen werden.

ANMERKUNG 1 Produkte können für unterschiedliche Merkmale unterschiedlichen Familien zugeordnet werden.

ANMERKUNG 2 Zur Auswahl einer geeigneten repräsentativen Probe wird auf die Normen, in denen die Bewertungsverfahren festgelegt sind, verwiesen.

Zusätzlich ist eine Bestimmung des Produkttyps für alle in der Norm behandelten Merkmale, deren Leistung vom Hersteller erklärt wird, durchzuführen:

- zu Beginn der Produktion eines neuen oder modifizierten Stahlgusses für das Bauwesen (es sei denn, das Produkt gehört zur selben Produktreihe); oder
- bei Einführung eines neuen oder modifizierten Herstellungsverfahrens (sofern dieses einen Einfluss auf die angegebenen Merkmale haben kann); oder

die Bestimmung ist für das(die) betreffende(n) Merkmal(e) zu wiederholen, wenn sich Änderungen bei der Konstruktion der Stahlgusserzeugnisse für das Bauwesen, bei den Ausgangsstoffen, beim Zulieferer der Komponenten oder im Herstellungsverfahren (abhängig von der Definition einer Familie) ergeben, die sich wesentlich auf ein oder mehrere Merkmal(e) auswirken würden.

Bei Verwendung von Komponenten, deren Merkmale bereits durch den Hersteller der Komponenten auf der Grundlage von in anderen Produktnormen angegebenen Bewertungsverfahren bestimmt wurden, brauchen diese Merkmale nicht erneut bewertet zu werden. Die Spezifikationen der betreffenden Komponenten sind zu dokumentieren.

Es kann davon ausgegangen werden, dass Produkte, an denen die geregelte Kennzeichnung in Übereinstimmung mit den maßgebenden harmonisierten Europäischen Spezifikationen angebracht wurde, die in der Leistungserklärung angegebenen Leistungsmerkmale aufweisen; dies entbindet den Hersteller des Stahlgusses für das Bauwesen jedoch nicht von der Verantwortung, sicherzustellen, dass das Stahlgussprodukt für das Bauwesen insgesamt korrekt hergestellt wird und dass seine Bestandteile die erklärten Leistungskennwerte aufweisen.

6.2.2 Prüfproben, Prüfung und Konformitätskriterien

Die Anzahl der Proben der zu prüfenden/bewertenden Stahlgusserzeugnisse für das Bauwesen muss der Tabelle 1 entsprechen.

Tabelle 1 — Anzahl der zu prüfenden Proben und Konformitätskriterien

Merkmal	Anforderung	Bewertungs- verfahren	Anzahl der Proben	Konformitätskriterien
Grenzabmaße und Formtoleranzen	4.2	5.1	Eine je Versuchseinheit	4.2
Dehnung	4.3	5.2	Eine je Schmelze und Wärmebehandlung	4.3
Streckgrenze	4.3	5.2	Eine je Schmelze und Wärmebehandlung	4.3
Zugfestigkeit	4.3	5.2	Eine je Schmelze und Wärmebehandlung	4.3
Kerbschlagarbeit	4.3	5.2	Eine je Schmelze und Wärmebehandlung	4.3
Schweißseignung	4.4	5.4	Eine je Schmelze und Wärmebehandlung	4.4
Dauerhaftigkeit (chemische Zusammensetzung)	4.5	5.3	Eine je Schmelze	4.5

6.2.3 Prüfberichte

Die Ergebnisse der Bestimmung des Produkttyps sind in Prüfberichten zu dokumentieren. Alle Prüfberichte sind mindestens 10 Jahre nach dem Datum der letzten Herstellung der Stahlgusserzeugnisse für das Bauwesen, auf die sie sich beziehen, vom Hersteller aufzubewahren.

6.2.4 Gemeinsam genutzte Ergebnisse anderer Parteien

Ein Hersteller darf von anderen erzielte Ergebnisse der Bestimmung des Produkttyps (z. B. von einem anderen Hersteller, als gemeinsame Dienstleistung für Hersteller oder von einem Produktentwickler erzielte Ergebnisse) verwenden, um seine Leistungserklärung für ein nach dem gleichen Entwurf (z. B. Maße) und mit den gleichen Ausgangsstoffen, Bestandteilen und Fertigungsverfahren hergestelltes Produkt zu belegen, vorausgesetzt, dass

- bekannt ist, dass die Ergebnisse auch für Produkte mit den gleichen, für die Produktleistung relevanten wesentlichen Merkmalen gültig sind;
- zusätzlich zu den Informationen, die für die Bestätigung, dass das Produkt die gleiche Leistung in Bezug auf bestimmte Wesentliche Merkmale aufweist, unverzichtbar sind, die andere Partei, die die Bestimmung des Produkttyps durchgeführt hat oder hat durchführen lassen, der Übermittlung der Ergebnisse und des Prüfberichts an den Hersteller zum Zwecke der Bestimmung dessen Produkttyps sowie von Informationen zu den Fertigungseinrichtungen und zum Produktionskontrollverfahren, die

bei der werkseigenen Produktionskontrolle berücksichtigt werden können, ausdrücklich zugestimmt hat¹⁾;

- der Hersteller, der von anderen Parteien erzielte Ergebnisse verwendet, akzeptiert, dass er weiterhin die Verantwortung dafür trägt, dass das Produkt die erklärten Leistungen aufweist, und
 - sicherstellt, dass das Produkt die gleichen für die Leistung relevanten Merkmale hat wie das Produkt, das Gegenstand der Bestimmung des Produkttyps war, und dass die Fertigungseinrichtungen und das Produktionskontrollverfahren sich nicht wesentlich von denen unterscheiden, die für das Produkt, das Gegenstand der Bestimmung des Produkttyps war, verwendet wurden; und
 - eine Kopie des Berichts zur Bestimmung des Produkttyps aufbewahrt; der Bericht muss auch die Informationen enthalten, die für den Nachweis, dass das Produkt nach demselben Entwurf und mit den gleichen Ausgangsstoffen, Bestandteilen und Fertigungsverfahren hergestellt worden ist, erforderlich sind.

6.2.5 Ergebnisse der stufenweisen Bestimmung des Produkttyps

Bei einigen Bauprodukten gibt es Unternehmen (oft als „Systemvertreiber“ bezeichnet), die auf der Grundlage einer Vereinbarung²⁾ einige oder alle Bauteile (z. B. für Fenster: Profile, Dichtungen)³⁾ an ein weiteres Unternehmen liefern bzw. deren Lieferung sicherstellen; dieses weitere Unternehmen (im Folgenden als „Montageunternehmen“ bezeichnet) stellt dann das Endprodukt in seinem Betrieb her.

Vorausgesetzt, dass die Tätigkeiten, auf denen der Systemvertreiber in rechtlicher Hinsicht sein Unternehmen gegründet hat, die Herstellung bzw. den Zusammenbau von Produkten sowie den zusammengebauten Produkten einschließen, darf der Systemvertreiber die Verantwortung für die Bestimmung des Produkttyps hinsichtlich eines Wesentlichen Merkmals oder mehrerer Wesentlicher Merkmale des Endprodukts übernehmen, das anschließend von anderen Unternehmen in deren Werken hergestellt und/oder zusammengebaut wird.

In diesem Fall muss der Systemvertreiber ein „zusammengebautes Produkt“, das aus von ihm oder von einer anderen Partei hergestellten Bauteilen besteht, einer Bestimmung des Produkttyps unterziehen und anschließend den Bericht über diese Bestimmung dem Montageunternehmen, d. h. dem eigentlichen Hersteller des in Verkehr gebrachten Produkts, zur Verfügung stellen.

Um einer solchen Situation Rechnung zu tragen, könnte das Konzept der stufenweisen Bestimmung des Produkttyps in der technischen Spezifikation berücksichtigt werden, vorausgesetzt, dass für die Merkmale, um die es sich handelt, entweder eine notifizierte Produktzertifizierungsstelle oder eine notifizierte Prüfstelle eingeschaltet wird, wie unten dargestellt.

Der Bericht über die Bestimmung des Produkttyps, den der Systemvertreiber für die von einer notifizierten Stelle durchgeführten Prüfungen erhalten hat und der dem Montageunternehmen zur Verfügung gestellt wird, darf zum Zwecke der geregelten Kennzeichnung verwendet werden, ohne dass das Montageunternehmen erneut eine notifizierte Stelle einschalten muss, um eine Bestimmung des Produkttyps für das/die bereits geprüfte(n) Wesentliche(n) Merkmal(e) durchzuführen, vorausgesetzt, dass:

¹⁾ Eine solche Vereinbarung kann durch Lizenz, Vertrag oder jede andere Art schriftlicher Übereinkunft geschlossen werden.

²⁾ Dies kann z. B. ein Vertrag, eine Lizenz oder eine beliebige andere Art schriftlicher Vereinbarung sein, der/die auch die Verantwortlichkeit und die Haftung des Bauteilherstellers (des Systemvertreibers) auf der einen Seite und des Unternehmens, das das Endprodukt zusammenbaut, auf der anderen Seite eindeutig regeln sollte.

³⁾ Diese Unternehmen können Bauteile herstellen; dies ist aber nicht erforderlich.