



**Bundesverband
Metall**

BVM-AH-001:2020-06

AH-001

Technische Überprüfung nach EN 1090-2

Arbeitshilfen

wissen / wirken / weiterkommen



AH-001 Technische Überprüfung nach EN 1090-2

Es wird geprüft, ob

- das angefragte Bauprodukt im Angebotsstadium von uns gefertigt werden kann;
- alle notwendigen Informationen vor Ausführungsbeginn vorliegen und ob alle technischen Anforderungen vereinbart und abschließend geregelt sind.

Geforderte Ausführungsklasse

- Die Ausführungsklasse ist (normalerweise vom Statiker) festzulegen.

Konstruktionswerkstoffe

- Sind die vorgesehenen Werkstoffe am Markt erhältlich?
- Gibt es besondere Anforderungen an Baustähle?
 - Bestehen Anforderungen an die Stahlgütegruppe nach EN 1993-1-10 (Tabelle 2.1)?
 - Bestehen Anforderungen an Eigenschaften in Dickenrichtung (Z-Güte) nach EN 1993-1-10 (Tabelle 3.2) und EN 1993-1-1 (Tabelle 3.2)?
 - Müssen die Konstruktionswerkstoffe zum Feuerverzinken geeignet sein?
 - Müssen die Halbzeuge zum Kaltverformen geeignet sein?

Toleranzen

- Grundlegende Toleranzen nach EN 1090-2 (Anh. B) sind immer einzuhalten.
- Ergänzende Toleranzen nach EN 1090-2 (Anh. B).
 - Toleranzklasse 1 (wenn nichts anderes festgelegt).
 - Toleranzklasse 2.
- Besondere Toleranzen (müssen vereinbart sein).
 - EN ISO 13920 (Schweißkonstruktionen).
 - Klasse C für Winkel- und Längenmaße.
 - Klasse G für Ebenheits-, Geradheits- und Parallelitätstoleranzen.
 - DIN 18202 (Toleranzen im Hochbau).
 - DIN 18065 (Gebäudetreppen).
 - andere.

Schweißen

- Anforderungen nach EN ISO 3834-1, Anhang A.



- Anforderungen nach EN ISO 3834-3 (EXC2).
- Anforderungen nach EN ISO 3834-4 (EXC1).
- Schweißnahtunregelmäßigkeiten nach EN 1090-2, 7.6 und EN ISO 5817
 - Bewertungsgruppe D (wenn nichts anderes festgelegt für EXC1).
 - Bewertungsgruppe C mit Ausnahmen entsprechend EN 1090-2, 7.6 (wenn nichts anderes festgelegt für EXC2).
 - Bewertungsgruppe B (wenn nichts anderes festgelegt für EXC3).
- Lage, Abmessungen und Schweißfolge definiert?
- Schweißnähte zugänglich?
- Muss in kaltverformten Bereichen geschweißt werden und können die Bedingungen nach EN 1993-1-8 (Tab. 4.2) eingehalten werden?
- Anforderungen an Qualifizierung des Schweißverfahrens. Wenn nichts anderes festgelegt ist, gilt EN 1090-2 (Tab. 12).
- Wärmebehandlungen vereinbart bzw. erforderlich?
- Sind Schweißerprüfungen mit dem erforderlichen Geltungsbereich vorhanden?
- Sind Baustellennähte erforderlich und können diese ausgeführt werden?
- Überwachung und Prüfung:
 - Sind zu EN 1090-2 (Tab. 24) zusätzliche zerstörungsfreie Prüfverfahren vereinbart?
 - Ist zur Qualitätskontrolle eine externe Prüfstelle vorgesehen?
 - Sind höhere Anforderungen zur Identifizierbarkeit, zu Prüfbescheinigungen und zur Rückverfolgbarkeit als in EN 1090-2 (Kap. 5.2) gefordert?

Oberflächenschutz / Dauerhaftigkeit / Korrosionsschutz

- Ist die Korrosivitätskategorie nach EN ISO 12944-2 festgelegt?
- Ist die Schutzdauer nach EN ISO 12944-1 festgelegt?
- Sind die Vorbereitungsgrade nach EN 1090-2 (Tab. 22) und ISO 8501-3 festgelegt?
- Ist eine Farbbeschichtung nach EN ISO 12944 vereinbart?
 - Beschichtungssystem festgelegt?
 - Schichtdicke festgelegt?
 - Beschichtung aus ästhetischen Gründen?
- Ist eine Feuerverzinkung nach EN ISO 1461 vereinbart?
 - Vertrauenszone nach DAST 022 bekannt (S235 → Vertrauenszone 1)
- Ist der Einsatz nichtrostender Stähle vereinbart?
 - Legierung für den korrosiven Angriff geeignet?
 - Oberfläche festgelegt?



- Ist ein anderer Korrosionsschutz vereinbart?
- Ist eine Brandschutzbeschichtung vereinbart?