



ÜBEREINSTIMMUNGSNACHWEIS ÜHP

Hiermit wird bestätigt, dass die im Prüfbericht Nr. 20645810 spezifizierten Bauprodukte des Metallbaus

Warmgewalztes Stahlblech ab 3 mm Dicke, Typ P

des Herstellers: **von Schaewen GmbH & Co. KG**
Kronprinzenstraße 14
D-45128 Essen

mit der Fertigungsstätte: **von Schaewen GmbH & Co. KG**
Strickerstraße 31
D-45329 Essen

nach den Ergebnissen der werkseigenen Produktionskontrolle und der von der bauaufsichtlich anerkannten Prüfstelle

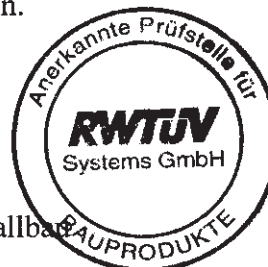
RWTÜV Systems GmbH
Prüfstelle für Bauprodukte für den Metallbau

durchgeführten Prüfungen den Bestimmungen der in Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2003/1 bekannt gemachten Technischen Regeln

gemäß lfd. Nr. 4.1.22.2

entsprechen. Der Hersteller ist somit berechtigt, die genannten Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) gemäß der Übereinstimmungszeichen-Verordnung zu kennzeichnen, so lange die zum Zeitpunkt der Überprüfung vorliegenden Produktionsbedingungen und QS-Maßnahmen eingehalten bleiben.

Essen, 11.08.2004



A handwritten signature in black ink, appearing to read 'C. Müller'.

Prüfstellenleiter o. Stellvertreter

Prüfstelle für Bauprodukte für den Metallbau

Prüfstelle nach § 28 (1) Nr 2 der BauO NW

PRÜFBERICHT für Produktprüfung ÜHP

Prüfbericht-Nr.: 4.3-2201/04

Auftrags-Nr.: 20645810

Hersteller: von Schaewen GmbH & Co. KG
Kronprinzenstraße 14
45128 Essen

**Werk,
Fertigungsstätte:** von Schaewen GmbH & Co. KG
Strickerstraße 31
45329 Essen (Vogelheim)

Bauprodukte: nach Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2003/1:

lfd. Nr.	Bauprodukt	Technische Regeln
4.1.22.2	Warmgewalztes Stahlblech ab 3 mm, Typ P	DIN EN 10029:1991-10 Zusätzlich gilt: DIN EN 10025:1994-03 und Anlagen 4.1, 4.2 und 4.19

Eine auszugsweise Vervielfältigung dieses Prüfberichtes ist ohne schriftliche Genehmigung der Prüfstelle nicht gestattet. Die in dem Prüfbericht aufgeführten Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die geprüften Gegenstände.

Stahlsorten: S235JR, S235J0, S235J2G3
S275JR, S275J0, S275J2G3
S335JR, S335J0, S335J2G3
nach DIN EN 10025: 1994-03

Abmessungen: t: 50 bis 240 mm

Antrag vom: Dezember 2003

Prüfzeitraum: August 2004

Ort der Prüfungen: Fertigungsstätte des Herstellers
Prüflabor des Herstellers

1. Angaben zum Vorgang

Die Firma von Schaewen GmbH & Co. KG fertigt Produkte, die die Anforderungen der Bauregelliste A, Teil 1 erfüllen. Diese bedürfen für ihre Verwendung als Bauprodukte eines Übereinstimmungsnachweises. Für diese Produkte müssen deshalb Prüfungen durch eine anerkannte Überwachungsstelle durchgeführt werden.

2. Prüfungen

2.1 Herstellbedingungen:

Die Herstellbedingungen für die überprüften Produkte sind im QMH der Firma von Schaewen GmbH & Co. KG gehörigen Anweisungen dargestellt.

Hauptfertigungsschritte sind wie folgt:

- Brennschneiden
- Wärmebehandlung, normalisierend Glühen
- Abkühlen, Richten, visuelle Oberflächenprüfung, Prüfung Geometrie
- US-Prüfung, Probenentnahme, Kennzeichnung
- Verpackung ohne bes. Vorschrift oder nach Kundenvorgabe
- Prüfmöglichkeiten: Zerreißmaschine, Härteprüfgerät, Kerbschlagpendel, Spektrometer für chem. Analyse in der Firmengruppe.

2.2 Qualitätssicherung

- Das Qualitätsmanagementsystem ist nach DIN EN ISO 9001:2000 durch die TÜV Cert Zertifizierstelle für Managementsysteme des RWTÜV überprüft.
- Der Nachweis über die Erfüllung der Voraussetzungen nach AD 2000-Merkblatt W0 / TRD 100 ist erbracht und wurde durch die RWTÜV Systems bescheinigt.
- Die werkseigene Produktionskontrolle wurde durch den RWTÜV überprüft. Sie ist im QMH der Fa. von Schaewen GmbH & Co. KG beschrieben. Anlässlich einer Betriebsbegehung am 10.08.2004 wurde festgestellt, dass die Arbeits- und Verfahrensanweisungen praktisch umgesetzt werden.
- Die Firma verfügt über ein eigenes Prüflabor für mechanisch-technologische Prüfungen, zerstörungsfreie Prüfungen und metallographische Untersuchungen. Chemische Kontrollanalysen können bei Bedarf in einem Prüflabor der Unternehmensgruppe durchgeführt werden, oder werden durch externe akkreditierte Laboratorien durchgeführt.

2.3 Produkteigenschaften

2.3.1 Probennahme

Die Entnahme einer Vielzahl von Proben in Bezug auf Art, Ort, Richtung, Behandlungszustand, Abmessung und Kennzeichnung wurde entsprechend den jeweiligen Prüfnormen (DIN EN 10029, DIN EN 10025-1, DIN EN 10002-1, DIN EN 10045-1) überprüft. Es ergaben sich keine Abweichungen von den Normvorgaben.

Für Produktprüfungen wurden von uns Proben aus der laufenden Produktion entnommen.

2.3.2 Besichtigung und Maßprüfung

Jedes der angegebenen Produkte wird im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle auf Einhaltung der zulässigen Maße nach DIN EN 10029 und EN 9013 geprüft. Bei Abweichungen von den jeweiligen Anforderungen werden die Produkte für den Verwendungszweck gesperrt bis eine Klärung über die endgültige Verwendbarkeit herbeigeführt wurde.

Von uns wurde die Prüfung aller Maße bei einer Stichprobe von Produkten durchgeführt. Es ergaben sich keine Abweichungen von den Normvorgaben.

2.3.3 Mechanische Eigenschaften

Im Werkstoffprüflabor werden kontinuierlich mechanisch-technologische Prüfungen (Zugversuche, Kerbschlagbiegeversuche) gemäß den Normen durchgeführt. Dazu werden Prüfprotokolle ausgestellt auf deren Grundlage die 3.1.B Zeugnisse des Herstellers entstehen. Es wurde eine Vielzahl vorliegender Prüfergebnisse aus vorherigen Fertigungsaufträgen des Herstellers ausgewertet und auf Einhaltung der Anforderungen überprüft. Alle Ergebnisse ausgelieferter Produkte erfüllten die Anforderungen.

Zusätzlich wurden im Werkstoffprüflabor des Herstellers in unserer Gegenwart, Produktprüfungen an den von uns aus der laufenden Produktion entnommen Proben, mechanisch-technologische Prüfungen durchgeführt.

Die Prüfanforderungen wurden in allen Fällen eingehalten. Die vollständigen Ergebnisse der Prüfungen liegen der Prüfstelle vor.

2.3.4 Zerstörungsfreie Prüfungen

Im Rahmen der Fertigungsbegleitenden Prüfungen werden am Endprodukt Ultraschallprüfungen durchgeführt.

Bei besonderem Bedarf oder auf Kundenwunsch werden Oberflächenrissprüfungen durchgeführt.

Die Prüfungen werden von eigenem, entsprechend DIN EN 473 ausgebildetem Personal durchgeführt.

2.3.5 Chemische Zusammensetzung

Die Schmelzanalysen des Ausgangsmaterials werden durch Werkszeugnisse der Lieferanten belegt. Stückanalysen werden, wenn gefordert, im Prüflabor unter normgerechten Bedingungen durchgeführt. Vorhandene Analysen wurden stichprobenweise überprüft. Alle ermittelten Ergebnisse erfüllten die jeweilige Werkstoffanforderung.

2.3.6 Sonstiges

Die im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle benutzten Geräte und Einrichtungen sind normgerecht, sie werden entsprechend QMH kalibriert und überwacht.

3. Zusammenfassung

Für die Übereinstimmungserklärung des Herstellers für Produkte gemäß Bauregelliste A Teil 1 waren erstmalige Prüfungen dieser Produkte durch eine anerkannte Prüfstelle erforderlich.

Aufgrund der Ergebnisse wird festgestellt, dass die geprüften Produkte die in der Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2003/1 genannten technischen Anforderungen erfüllen.

Der Hersteller ist somit berechtigt, das Bauprodukt mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) gemäß der Übereinstimmungszeichen-Verordnung zu kennzeichnen, solange die zum Zeitpunkt dieser Überprüfung vorliegenden Produktionsbedingungen und QS-Maßnahmen eingehalten bleiben.

Wesentliche Änderungen der Produktionsstätten, des Vorlieferantenkreises, der Herstellung und Beschaffenheit der Produkte sowie der werkseigenen Produktionskontrolle oder des QS-Systems machen eine erneute Überprüfung durch eine anerkannte Prüfstelle erforderlich.

Essen, 11.08.2004

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Ciecielski'.

Ciecielski

Anlagen Hersteller

1. Übereinstimmungsnachweis

Anlagen RWTÜV

1. Übereinstimmungsnachweis
2. Prüfergebnisse der mechanisch-technologischen Prüfungen