

## Voraussetzungen und Ablauf der Herstellerqualifikation der Klasse A:

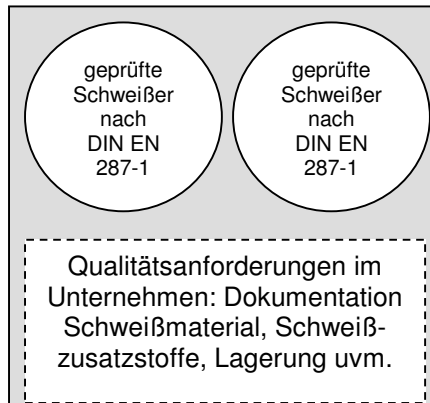
### Anforderungen:

#### I. Schritt

Qualifizierung von mindestens zwei Schweißern, d.h. mit nur einem Schweißer erreichen Sie keine Herstellerqualifikation der Klasse A

#### II. Schritt

Elementare Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-4 und entsprechendes Fachwissen



Zertifizierung nach DIN 18800-7  
Herstellerqualifikation Klasse A

Voraussetzung ist die  
Einhaltung der Schritte I und II

## Praktische Umsetzung der Herstellerqualifikation der Klasse A:

1. Ablegen der Schweißerprüfung im entsprechenden Schweißbereich nach DIN EN 287-1. Mindestens zwei geprüfte Schweißer. Die vorgenannte Schweißerprüfung hat eine Gültigkeit von zwei Jahren, d.h. sie muss alle zwei Jahre wiederholt werden.
2. Abfrage der fachspezifischen Kenntnisse, mündlich oder schriftlich. Den Nachweis der entsprechenden Fachkunde muss der Schweißverantwortliche erbringen.
3. Elementare Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-4, d.h. der Betrieb muss diesen Nachweis erfüllen. Die Fertigung nach den Regeln der Technik wird vorausgesetzt. Das beinhaltet z.B. Nachweis über Material und dessen Zusammensetzung, Nachverfolgbarkeit von Schweißmaterial und Schweißzusatzstoffe, uvm. Eine entsprechende Checkliste für den Betrieb wird von der Metall-Innung München erstellt.
4. Betriebsbegehung durch Zertifizierungsinstitution, ob die nach DIN vorgegebenen Qualitätsanforderungen eingehalten werden.
5. Sind die entsprechenden Voraussetzungen erfüllt, wird eine entsprechende Zertifizierungsurkunde durch die Zertifizierungsstelle ausgestellt. Diese Zertifizierung hat eine Gültigkeit von drei Jahren.

Hinzu kommt, dass halbjährlich die Schweißer überprüft werden müssen. Dies erfolgt entweder über einen Schweißfachmann oder über die Einreichung und Prüfung eines Musterstückes an eine autorisierte Institution.

## Geltungsbereich der Herstellerqualifikation der Klasse A:

Werkstoffe: Unlegierte Baustähle im Festigkeitsbereich bis S275

Erzeugnisdicken  $\leq 16$  mm, bei anzuschweißenden Kopf- und Fußplatten  $\leq 30$  mm

Schweißprozesse: Manuelle und teilmechanische Verfahren, ausgenommen Überschweißen von Fertigungsbeschichtungen

Bauteile (vorwiegend ruhend beansprucht) mit einfachen oder untergeordneten Schweißnähten wie

- Stützen mit Kopf- und Fußplatten aus Walzprofilen ohne Stöße und Einspannung
- Treppen in Wohngebäuden bis 5 m Länge (in Lauflinie gemessen)
- Geländer mit Horizontallast in Holmhöhe  $\leq 0,5$  kN/m (siehe DIN 1055-3)

## Warum ist die Qualifizierung - Herstellerqualifikation Klasse A - ein „Muss“?

1. Die Herstellerqualifikation deckt einen kleinen Teil aus den „Regeln der Technik“ ab. Sie als Hersteller und Erzeuger im Metallhandwerk sind gesetzlich verpflichtet, in dem entsprechenden Bereich nach den Regeln der Technik zu fertigen. D.h. werden diese Regeln nicht beachtet und es kommt zu Rechtsstreitigkeiten mit Kunden, insbesondere haftungsrechtlicher Art oder Ansprüche aus Gewährleistung, unterliegen Sie in diesem Rechtsstreit allein dadurch, wenn Ihnen nachgewiesen werden kann, dass die Regeln der Technik nicht eingehalten worden sind.
2. Die Zertifizierung ist ein Qualitätssiegel, das den Betrieb nach außen hin als Fachbetrieb kennzeichnet, der nach den Regeln der Technik fertigt.