

EN 1090-2 IS EEN MUST VOOR STAALBOUWERS

KANS OP EN 1090-2 IS GROTER DAN CE TE MOETEN MARKEREN VOLGENS EN 1090-1

Sinds 1 juli 2014 dienen dragende stalen constructies aan de eisen van de EN 1090-serie te voldoen. De vraag is niet enkel of er een CE-markering aangebracht moet worden om aldus te voldoen aan de eisen van EN 1090-1, maar ook of hetgeen in de werkplaats wordt gefabriceerd, conform de eisen van EN 1090-2 hoort te zijn. De bepalende factoren hierbij zijn enerzijds de eventuele eisen van het lastenboek en anderzijds de mogelijke verwijzing vanuit de berekeningscode: eurocode 3. Indien het antwoord op de tweede vraag volmondig 'ja' is, zal de aanwezigheid van een verantwoordelijke lascoördinator bij de lastechnische staalfabrikanten van cruciaal belang zijn in het welslagen van het productieproces.

Ir. Peter Meys, IWE en Ir. Wim Verlinde, IWE

EERSTE REDEN

Sinds 1 juli 2014 is de bouwproductenverordening CPR 305/2011 verplicht voor de staalbouwers onder de geharmoniseerde norm EN 1090-1 die de algemene eisen voor het vaststellen van de conformiteit van constructieve onderdelen vastlegt. Wat de technische eisen voor de uitvoering in de werkplaats betreft, verwijst de norm

EN 1090-1 door naar de technische uitvoeringsnorm EN 1090-2. Dus, indien er aan de wetgeving voldaan moet worden, moet er ook aan de EN 1090-2 voldaan worden, en een controle door een aangestelde instantie is dan noodzakelijk. Deze controle/audit leidt uiteindelijk tot een certificatie van het FPC-systeem. De discussie die heden ten dage vooral gevoerd wordt, heeft betrekking op het al dan niet verplicht respecteren van de bouwproductenverordening CPR 305/2011 en het aldus aanbrengen van de CE-markering en het opstellen van de hieraan gelinkte prestatieverklaring DOP voor constructieve stalen onderdelen, maar je hebt meer kans om aan de EN 1090-2 te moeten voldoen dan CE te moeten markeren volgens EN 1090-1.

TWEEDE REDEN

Berekening volgens eurocode 3 (staal) of eurocode 4 (inox)?

Fabricage dient uitgevoerd te worden volgens EN 1090-2

In het geval van principes die ertoe leiden dat een prestatieverklaring DOP niet kan of moet worden opgesteld op basis van de CPR 305/2011 en de geharmoniseerde norm EN 1090-1, wordt er nu vaak geredeneerd dat er dan aan niets voldaan moet worden.

ER WORDT MEER EN MEER GELOBBYD DOOR STAALBOUWERS DIE REEDS GECERTIFICEERD ZIJN, OM DE EN 1090-2, EXC ETC. DOOR MOGELIJKE OPDRACHTGEVERS IN HUN LASTENBOEK/CONTRACT STANDAARD TE LATEN OPNEMEN

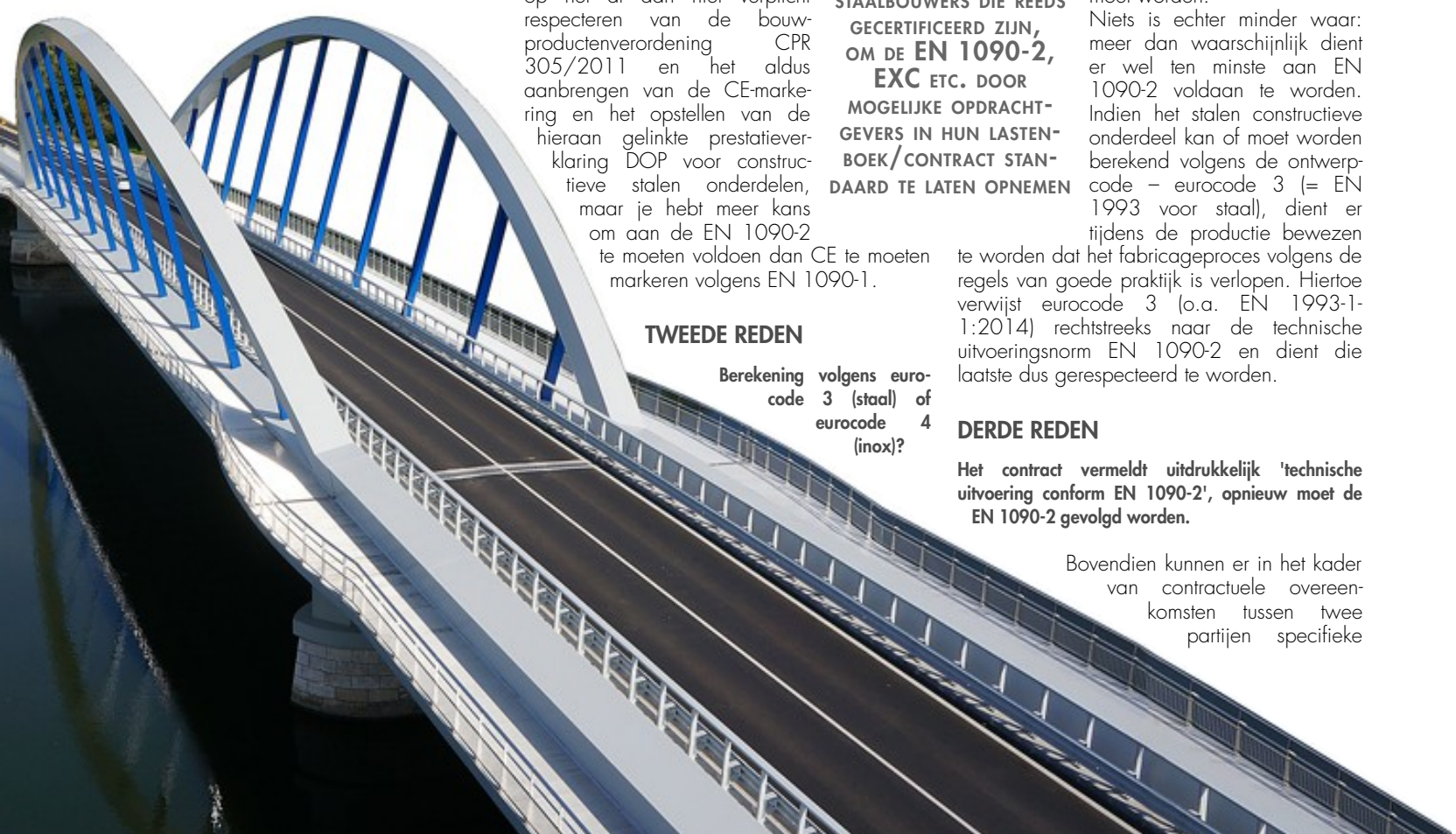
Niets is echter minder waar: meer dan waarschijnlijk dient er wel ten minste aan EN 1090-2 voldaan te worden. Indien het stalen constructieve onderdeel kan of moet worden berekend volgens de ontwerpcode – eurocode 3 (= EN 1993 voor staal), dient er tijdens de productie bewezen

te worden dat het fabricageproces volgens de regels van goede praktijk is verlopen. Hiertoe verwijst eurocode 3 (o.a. EN 1993-1-1:2014) rechtstreeks naar de technische uitvoeringsnorm EN 1090-2 en dient die laatste dus gerespecteerd te worden.

DERDE REDEN

Het contract vermeldt uitdrukkelijk 'technische uitvoering conform EN 1090-2', opnieuw moet de EN 1090-2 gevolgd worden.

Bovendien kunnen er in het kader van contractuele overeenkomsten tussen twee partijen specifieke



bepalingen en eisen vastgelegd worden. Een opdrachtgever kan altijd via het lastenboek opleggen dat de werken uitgevoerd moeten worden volgens de technische bepalingen van EN 1090-2, EXC ... In dat geval dient de EN 1090-2 vanzelfsprekend gevolgd te worden.

Een controle door een aangemelde instantie is hierbij niet verplicht (voor reden 2 of 3), maar om aan te tonen dat de werken conform EN 1090-2 zijn uitgevoerd, is een certificatie van het FPC-systeem volgens EN 1090-2 door een aangemelde instantie wel aanbevolen. Zo niet, dient de opdrachtgever zelf telkens de fabrikant te auditeren naar conformiteit van werken volgens EN 1090-2.

Er wordt meer en meer gelobbyd door staalbouwers die reeds gecertificeerd zijn, om de EN 1090-2, EXC ... door mogelijke opdrachtgevers in hun lastenboek of contract standaard te laten opnemen. Soms wordt er bijkomend geëist dat men niet enkel conform de EN 1090-2 moet werken, maar eveneens dat het bedrijf verplicht gecertificeerd moet zijn door een aangemelde instantie (hoewel dit strikt genomen niet nodig is). Zo vermijden de opdrachtgevers mogelijke discussies en verantwoordelijkheden.

TECHNISCHE NORM EN 1090-2

Uitvoeringsklasse

De rode draad door de technische norm EN 1090-2 is de zogenaamde uitvoeringsklasse EXC. Alle eisen die gesteld worden aan de constructie en de uitvoering, zijn direct gelinkt aan de desbetreffende uitvoeringsklasse. Er zijn vier uitvoeringsklassen gedefinieerd met oplopende eisen van EXC1 naar EXC4. In principe dient de opdrachtgever de uitvoeringsklasse op te geven via het lastenboek. Indien er geen uitvoeringsklasse opgegeven wordt, dan geldt de uitvoeringsklasse EXC2. Wat zijn de belangrijkste eisen voor het lassen binnen EN 1090-2?

Er wordt de link gelegd tussen de uitvoeringsklasse EXC en het van toepassing zijnde deel van EN ISO 3834.

Dat laatste legt de kwaliteitseisen voor het smelassen vast en wordt in de laswereld ook wel de ISO 9001 voor het lasgebeuren genoemd.



Vijf belangrijke pijlers

Er zijn vijf belangrijke pijlers binnen het lasgebeuren volgens EN 1090-2, zoals aangegeven in de onderstaande tabel.

Een zeer belangrijke pijler heeft betrekking op de lascoördinatie. Vanaf uitvoeringsklasse EXC 2 is er een lascoördinator vereist. De lascoördinator is de persoon die verantwoordelijk is voor het coördineren van alle las-technische en de daaraan verbonden werkzaamheden, en die de competentie bezit om dit uit te voeren. De taken van de lascoördinator staan beschreven in bijlage B van EN ISO 14731. De fabrikant moet ten minste één verantwoordelijke lascoördinator, RWC, aanstellen.

In de EN 1090-2 komt de certificering van de lascoördinator niet aan de orde. Een verantwoordelijke lascoördinator is een persoon die zijn competentie moet aantonen tijdens de audit aan de hand van een diploma (IWE, IWT, IWS, RWC-B) of aan de hand van zijn opgedane technische kennis en ervaring. Het is wel zo dat een officieel erkend diploma dat is uitgegeven, een betere garantie geeft voor het aantonen van het actuele kennen en kunnen.

OPLEIDINGEN

Het BIL organiseert de officiële opleiding 'basisniveau verantwoordelijk lascoördinator voor staalconstructies binnen EN 1090-2'. Deze opleiding volgt de Europese richtlijn EVF 652 en behandelt de minimaal vereiste basiskennis voor een verantwoordelijke lascoördinator.

In tegenstelling tot de opleidingen IWE, IWT en IWS kan deze opleiding in een korte tijdsperiode, zijnde elf sessies, worden ingericht en gevolgd. Op het einde, na het afleggen van examens met vrucht, wordt de opleiding bekroond met een Europees erkend diploma RWC-B.

De volgende opleidingen RWC-B starten op:

- 19 mei in St.-Vith (DE) en
- 10 september 2015 in Hasselt (NL).

Meer info vindt u terug op de website www.bil-ibs.be/opleiding/opleiding-rwc-b-2015.

Voor verdere vragen omtrent het wettelijke kader van de bouwproductenverordening CPR 305/2011 en de geharmoniseerde norm EN 1090-1 kunt u terecht bij de FOD Economie.

VIJF BELANGRIJKE PIJLERS LASGEBEUREN EN 1090-2

PIJLER	EXC 1	EXC 2
LASSERSKWALIFICATIE	alle lassers, volgens ISO 9606-1	alle lassers, volgens ISO 9606-1
LASMETHODEKWALIFICATIE	niet vereist	vereist, volgens tabel 12 EN 1090-2
LASCOORDINATIE	niet vereist	vereist, volgens tabel 14 EN 1090-2
VISUELE CONTROLE LASNADEN	100% VT, volgens ISO 5817	100% VT, volgens ISO 5817
AANVULLEND NDO LASNADEN	niet vereist	eventueel vereist, volgens tabel 24 EN 1090-2

Meer info?

Belgisch Instituut
voor Lastechniek vzw

Technologiepark 935
9052 Zwijnaarde
Tel.: +32 (0)9/292.14.00
Fax: +32 (0) 9/292.14.01

www.bil-ibs.be
info@bil-ibs.be

