



DVS – Deutscher Verband
für Schweißen und
verwandte Verfahren e. V.

Merkblatt
DVS 1711

Ersetzt Ausgabe
September 2011

Merkblatt DVS 1711

Voraussetzungen und Verfahren für die Zertifizierung von Herstellern nach EN 1090-1: Ausgabe 2009 + A1 2011 - 01/11/2011 „Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken – Teil 1: Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile“

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe "Schweißen im Bauwesen"
und „Koordinierungsausschuss der notifizierten Stellen für Metallbauten im bauauf-
sichtlichen Bereich“

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Inhalt:

- 1. Begriffe**
 - 1.1. Allgemeine Begriffe
 - 1.2. Begriffe zu den an der Bauausführung beteiligten Parteien
 - 1.3. Bauwerken zugeordnete Begriffe
- 2. Anforderungen an den Hersteller**
 - 2.1. Allgemeines
 - 2.2. Anforderungen bezogen auf die Ausführungsklassen
 - 2.3. Personalanforderungen
 - 2.3.1. Verantwortlicher für die werkseigene Produktionskontrolle (WPK)
 - 2.3.2. Personal für die Bemessung
 - 2.3.3. Personal für die Prozesse Schneiden, Lochen, Formgeben
 - 2.3.4. Schweißtechnisches Personal
 - 2.3.5. Personal für die zerstörungsfreie Prüfung (ZfP)
 - 2.3.6. Bedienpersonal von vollmechanischen oder automatischen Schweißanlagen
 - 2.3.7. Personal für Ausführung vorgespannter Verbindungen
 - 2.3.8. Personal für den Korrosionsschutz von Stahl (Dauerhaftigkeit)
 - 2.3.9. Personal für das Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln
 - 2.4. Qualifizierung von speziellen Prozessen
 - 2.4.1. Qualifizierung der Bemessung
 - 2.4.2. Qualifizierung der thermischen Schneidverfahren
 - 2.4.3. Qualifizierung von Lochungsprozessen
 - 2.4.4. Qualifizierung von Flammrichtverfahren (Formgeben)
 - 2.4.5. Qualifizierung von Schweißverfahren
 - 2.4.6. Qualifizierung des Korrosionsschutzes (Dauerhaftigkeit)
 - 2.5. Betriebliche Einrichtungen
- 3. Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle**
 - 3.1. Allgemeines
 - 3.2. Durchführung der Erstinspektion
 - 3.3. Allgemeines
 - 3.4. Durchführung der laufenden Überwachung
 - 3.5. Ergebnis der Erstinspektion/laufenden Überwachungen der werkseigenen Produktionskontrolle
 - 3.6. Zertifikate über die werkseigene Produktionskontrolle und Schweißzertifikate
 - 3.6.1. Allgemeines
 - 3.6.2. Geltungsdauer von Zertifikaten über die Konformität der WPK nach EN 1090-1
 - 3.6.3. Leistungserklärung und CE-Kennzeichnung
- 4. Schrifttum**
 - 4.1. Regelwerk
- 5. Anlage 1: Ablaufdiagramm (informativ)**
- 6. Anlage 2: Antrag zur Zertifizierung (informativ)**
- 7. Anlage 3: Auftrag zur Zertifizierung (informativ)**
- 8. Anlage 4: Checkliste Erstinspektion (informativ)**
- 9. Anlage 5: Checkliste zur Überwachung der WPK (informativ)**