Bauprodukten-Verordnung und DIN EN 1090

Positionspapier zur Bauprodukten-Verordnung
und DIN EN 1090

BDS AG - Bundesverband Deutscher Stahlhandel und
Wirtschaftsverband Großhandel Metallhalbzeug e.V.

Stand 10. Juni 2013

1. **Ziel und Verfasser dieses Schreibens**

2. **Rechtliche Ausgangslage**

3. **Begriffserklärungen**

4. **Praktische Auslegung der DIN EN 15088 und der Stahlnormen sowie die Auswirkungen der BauPVO**

5. **Praktische Auslegung Artikel 15 Bauprodukten-Verordnung und der DIN EN 1090**

6. **Zertifizierung ja oder nein?: Welche Möglichkeiten bietet die DIN EN 1090?**

1. Ziel dieses Schreibens

Im Baubereich haben Stahl- und NE-Metallhalbzeug-Händler (im Folgenden Metallhalbzeughandel) zukünftig aufgrund der Bauprodukten-Verordnung (BauPVO) und der DIN EN 1090 erweiterte rechtliche Pflichten. Gegenwärtig bestehen offene Fragen zur rechtlichen Auslegung dieser Regelungen. Dieses Positionspapier verdeutlicht die rechtlichen Pflichten, die sich aus der BauPVO und der DIN EN 1090 für den lagerhaltenden Metallhalbzeughandel ergeben. Ziel dieses Papiers ist es, eine Grundlage zur praxistauglichen Anwendung der neuen gesetzlichen Regelungen für den Metallhalbzeughandel zu schaffen und offene Fragen zu beantworten. Besonderes Augenmerk liegt hierbei auf der Frage, ob Anarbeitungsleistungen des Handels zukünftig Herstellereigenschaften des Handels begründen oder nicht. Dies war lange Zeit strittig. Die meisten Punkte konnten mittlerweile mit allen beteiligten Interessenvertretern geklärt werden.

Dieses Schreiben ist die gemeinsame Position der BDS AG - Bundesverband Deutscher Stahlhandel und des Wirtschaftsverbands Großhandel Metallhalbzeug e.V. (WGM), die die Interessen des Metallhalbzeughandels vertreten. Diese Position ist mit dem Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt), bauforumstahl eV. und dem Bundesministerium für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung (BMVBS) abgestimmt. Es entspricht dem aktuellen Stand der Dinge.

2. Rechtliche Ausgangslage

Ab dem 1. Juli 2013 ändern sich in der EU die Anforderungen bei Lieferungen von Material, das für den dauerhaften Einbau in Bauwerke bestimmt ist. Rechtliche Grundlage dieser Änderung ist die BauPVO[1]. Zudem endet am 1. Juli 2014 die Koexistenzperiode der nationalen Stahl- und Metallbaunorm DIN 18800-7 und der europäischen DIN EN 1090: Ausführung von Stahlwerken und Aluminiumtragwerken. Ab diesem Zeitpunkt wird ausschließlich die europäische Norm gelten. Hiervon betroffen sind Stahlprodukte, die als Bauprodukt verwandt werden und für die es eine harmonisierte europäische Norm gibt. Die Veränderungen bei Aluminium betreffen lediglich Halbzeug und Guss-Stücke aus Aluminium- und Aluminiumlegierungen für tragende Bauteile (Grundlage harmonisierte DIN EN 15088).

[1] Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des EU Parlaments und des Rates vom 9.3.2011 zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten und zur Aufhebung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates, veröffentlicht im Amtsblatt der EU Nr. L 88 v. 04.04.2011, S. 5.)

3. Begriffserklärungen

Aluminiumhalbzeug: Die Normen DIN EN 485, 573, 586, 754, 755, 1301, 1386, 1396, 1592, 1706 und 12258 definieren die wesentlichen im Fokus stehenden Aluminiumhalbzeuge.

Stahlhalbzeug: Die relevanten Normen für Stahlhalbzeuge sind die DIN EN 10025, 10088, 10210 und 10219.

Tätigkeiten des Handels: Die Unternehmen halten Metall- und Stahlhalbzeuge in unterschiedlichen Legierungen, Abmessungen und Toleranzen vor (Lagerhaltung), beschaffen und verkaufen diese. Die Beschaffungs- und Absatzmärkte befinden sich innerhalb und außerhalb der Europäischen Union (EU). Die Abnehmer des Handels sind weiterverarbeitende Unternehmen. Zusätzlich zum reinen Handels- und Lagerhaltungsgeschäft bearbeiten die Unternehmen Metallhalbzeug mechanisch. Diese Anarbeitung ist eine Dienstleistung, die der Handel grundsätzlich im Auftrag des Kunden tätigt.

4. Praktische Auslegung der DIN EN 15088 und der Stahlnormen sowie die Auswirkungen der BauPVO

Die DIN EN 15088 ist eine harmonisierte Norm, welche die Anforderungen an Halbzeug und Guss-Stücke aus Aluminium und Aluminiumlegierungen für tragende Bauteile festlegt. Sie regelt ebenso die Anforderungen an die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (ehemals Konformitätsbewertung) und die Prüfverfahren. Die im Absatz 3 genannten Stahlnormen sind in folgenden Teilen harmonisiert: DIN EN 10025 Teil 1, DIN EN 10088 Teile 4 und 5, DIN EN 10210 Teil 1 und DIN EN 10219 Teil 1. Diese legen für Flach- und Langerzeugnisse, sowie für warm- und kaltgewalzte Hohlprofile die jeweiligen Anforderungen fest. Sie gelten nicht für bearbeitete oder durch Fügeprozesse (z.B. Verschrauben, Schweißen von Teilen) hergestellte Erzeugnisse, die in anderen europäischen Normen, wie z.B. der DIN EN 1090, enthalten sind.

Entsprechend der BauPVO müssen Produkte mit CE-Kennzeichen versehen sein, wenn sie von einer der oben genannten harmonisierten europäischen Normen erfasst sind (oder wenn sie einer „Europäischen Technischen Bewertung", die für sie durchgeführt wurde, entsprechen) und für den dauerhaften Einsatz in einem Bauwerk bestimmt sind und zudem einen tragenden Charakter aufweisen.

Erst wenn diese drei Punkte zutreffen, besteht eine Verpflichtung zur Erstellung einer Leistungserklärung und die CE-Kennzeichnungspflicht des Bauprodukts durch den Hersteller. Die eigentliche CE-Kennzeichnung kann auf den Begleitdokumenten erfolgen. Dem Händler fällt dann die Aufgabe zu, das Produkt samt CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung in der Lieferkette weiterzureichen. Ferner hat der Händler die Sorgfaltspflichten nach Art. 14 BauPVO einzuhalten.

Frage: Hat der Metallhalbzeug-Handel eine aktive Vergewisserungspflicht, ob verkaufte Halbzeuge im Baubereich mit tragender Funktion verarbeitet werden?
Wichtig ist in diesem Zusammenhang zu erwähnen, dass der Metallhalbzeughandel nicht verlässlich in Erfahrung bringen kann, ob ein von ihm verkauftes Halbzeug als Bauprodukt in tragender Funktion angewendet wird. Diese Informationen könnten vom Besteller z.B. aufgrund des Wettbewerbs als sensibel angesehen werden und dem Handel vom Abnehmer nicht gegeben werden.

Die Position von BDS und WGM hierzu ist, dass Abnehmer den Metallhalbzeughandel explizit darauf aufmerksam machen müssen, wenn ein CE-gekennzeichnetes Produkt benötigt wird. Der Handel ist nicht verpflichtet, dies aktiv in Erfahrung zu bringen. Er hat keine Vergewisserungspflicht. Diese Meinung wird auch von bauforumstahl geteilt. Der Handel muss aber einem eingelagerten Halbzeug die CE-Kennzeichnung und die Leistungserklärung zuordnen können. Ein funktionierendes Qualitätsmanagementsystem beispielsweise nach DIN EN ISO 9001:2008 ist daher unbedingt ratsam. Das Bundesministerium für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung (BMVBS) verweist in diesem Zusammenhang darauf, dass die Bauproduktenverordnung grundsätzlich die Einhaltung der Pflichten innerhalb der Lieferkette vom Hersteller über den Händler zum Verwender sieht. Daher ist es für den Händler ratsam, wenn er Produkte ohne Leistungserklärung und CE-Kennzeichnung vertreibt, den Kunden darauf hinzuweisen, dass diese Produkte nicht für den Einsatz im Bauwesen vorgesehen sind. Ein entsprechender Passus ließe sich beispielsweise in die Allgemeinen Geschäftsbedingungen einfügen.

Unsicherheit besteht, wann ein Bauteil als tragend anzusehen ist. Nach Ansicht von BMVBS und DIBt als den verantwortlichen Behörden gilt eine Verwendung als „tragend", wenn für sie ein statischer Nachweis gefordert wird oder wenn es eine Lastenabnahme gibt.

Beispiel: Ein Unternehmen bezieht Aluminiumrohre von einem NE-Metallhalbzeughändler, die als Teile eines Treppen-Geländers vorgesehen sind. Diese Aluminiumrohre (bzw. dessen Begleitdokumente) müssen mit dem CE-Kennzeichen versehen sein. Ausschlaggebend hierfür ist die Tatsache, dass Aluminiumrohre in der DIN EN 15088 gelistet sind, die Rohre im Baubereich eingesetzt werden können und ein Geländer als Tragwerksanwendung definiert ist, da es einen statischen Nachweis gibt.

5. Praktische Auslegung von Artikel 15 BauPVO und DIN EN 1090

Entsprechend Artikel 15 der BauPVO gilt die Pflicht zur Durchführung einer CE-Kennzeichnung und Leistungserklärung sowie die weiteren unter Artikel 11 der BauPVO aufgeführten Pflichten *eines Herstellers auch für den Handel, „wenn er ein Bauprodukt unter seinem Namen oder seiner Handelsmarke in Verkehr bringt oder ein bereits in Verkehr gebrachtes Bauprodukt so verändert, dass die Konformität mit der Leistungserklärung beeinflusst werden kann*" (Auszug aus Artikel 15 der BauPVO).

Frage: Welche Anarbeitungsverfahren des Handels verändern ein Bauprodukt derart, dass eine „neue" Leistungserklärung erstellt und eine CE-Kennzeichnung durchführt werden muss? Aus Sicht von BDS und WGM gehen die in Artikel 11 definierten Pflichten nicht auf den Handel über, wenn die unter Absatz 5.1 definierten Bedingungen zutreffen.

5.1 Das Anarbeitungsverfahren hat keinen Einfluss auf die Leistungserklärung nach Bauproduktenverordnung

Frage: Hat das vorgenommene Anarbeitungsverfahren die Konformität des Halbzeugs derart verändert, dass die vom Werk ausgestellte Leistungserklärung beeinflusst wurde?

Anarbeitungsverfahren, die lediglich die Abmessungen eines Erzeugnisses verändern (z.B. Sägen von Stangen, Stäben, Profilen, Platten oder Blechen) beeinträchtigen die vom Hersteller ausgewiesene Leistungserklärung nicht. Der Händler wird durch sie nicht zum Hersteller im Sinn des Artikels 15 der BauPVO.

Diese Einschätzung wird durch ein kürzlich ergangenes Urteil des Landgerichts Regensburg vom 06.07.2012 (Az. 2 HK 586/09) bestätigt, in dem es heißt: *„Die Klägerin ist als Verkäuferin des Stahls nicht als Herstellerin, sondern als Zwischenhändlerin anzusehen. Daran ändert auch die Tatsache nichts, dass der Stahl an die Klägerin selbst unstrittig in sogenannten Coils angeliefert wurde und diese die Coils dann abtafeln ließ. Dieses Schneiden des Stahls kann bei vernünftiger Betrachtungsweise nicht dazu führen, die Klägerin nunmehr allein durch die Vornahme des Schneidevorgangs als Stahlherstellerin zu qualifizieren. Das wäre vergleichbar mit einem Händler, der Stoffe veräußert und nunmehr durch das Abmessen und Abschneiden vom Stoffballen zum Stoffhersteller würde. Dies ist fernliegend.*"

Das vorgenannte Urteil des Landgerichts Regensburg ist durch das OLG Nürnberg bestätigt worden. Dieses wies mit Verfügung vom 19.02.2013 (Az.12 U 1347/12) auf folgendes hin:

„Das sogenannte Abtafeln bezeichnet einen Vorgang, bei dem die Coils durch eine Richtanlage laufen und anschließend passgenau entsprechend den Kundenwünschen zugeschnitten werden. Mit dem Landgericht ist hinsichtlich des „Abtafelns" nicht von einem Herstellungsverfahren bzw. Verarbeitungsvorgang auszugehen. Entgegen der Ansicht der Beklagten liegt insoweit kein „Verarbeiten" im Sinne von § 950 Abs. 1 BGB vor, denn die dort statuierten Voraussetzungen liegen nicht vor. Durch das „Abtafeln" wird keine „neue bewegliche Sache" im Sinne von § 950 Abs.1 BGB hergestellt, denn durch das Zerteilen wird das Wesen des Stahlblechs, seine Individualität, nicht verändert (vgl. Jauernig/Berger, BGB, 14. Aufl., § 950 Rn. 3). Nach dem durch die Verarbeitung eine neue Sache entstehen muss, ist eine Verarbeitung jede Einwirkung auf die Sachsubstanz, die neue Sacheigenschaften erzeugt. Keine Verarbeitung ist daher die Zerteilung einer Sache (vgl. MüKo-BGB/Füller, 5. Aufl., § 950 Rn. 6)."

Ähnlich hatte sich bereits das OLG Düsseldorf in einem Urteil vom 22.08.1999, Az. 22 U 208/99 geäußert. Dort ging es um den Verkauf von Seilen, die ein Zwischenhändler von Handelslängen in gebrauchsfertige Stücke geteilt hatte. In dem Urteil heißt es hierzu: *„Als Hersteller kann (…) nicht schon derjenige angesehen werden, der das fertige Produkt lediglich portioniert. Es muss zur „Herstellung" vielmehr in einer der Abgrenzung zwischen Händler und Hersteller in § 3 Abs. 3 Produktsicherheitsgesetz entsprechenden Weise auf das Produkt eingewirkt werden, so dass infolge des Eingriffs die sicherheitsrelevanten Eigenschaften des Produktes verändert werden. Das ist bei einem bloßen Aufteilen des fertigen Produktes in kleinere Stücke, wie es das Ablängen größerer Seilstücke auf eine Länge von 20 m dargestellt, nicht der Fall (…)."*

Auch andere Anarbeitungsverfahren wie Wasserstrahlschneiden, Laserschneiden, Brennschneiden, Plasmaschneiden, Bohren, Nibbeln, Eloxieren Sandstrahlen, Primern, Biegen, Kanten, Tiefziehen und Streckziehen verändern die Konformität des Halbzeugs nicht derartig, dass die vom Werk ausgestellte Leistungserklärung beeinflusst wird.

Fazit: Die im Metallhalbzeughandel gängigen Anarbeitungsverfahren begründen keine Herstellereigenschaft des Metallhalbzeughändlers nach Bauproduktenverordnung!

5.2 Die meisten Anarbeitungsverfahren begründen für den Händler keine Pflicht zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090

Die folgende Tabelle gibt eine Übersicht, bei welchen Anarbeitungverfahren Unternehmen prüfen müssen, ob das bearbeitete Halbzeug von der DIN EN 1090 betroffen sind.

Einstufung der Anarbeitungsverfahren

Verfahren	Oberbegriff	WPK erforderlich?
Abtafeln, Spalten, Nibbeln, Schneiden, Sägen	Längen- u. Breitenveränderung	nein
Wasserstahlschneiden, Laserschneiden, Brennschneiden, Plasmaschneiden	Längen- u. Breitenveränderung	nicht zwingend
Bohren, Drehen, Fräsen	spanend	nein
Eloxieren	Oberflächenveredelung	nein
Sandstrahlen und Primern	temporärer Korrosionsschutz	nein
Biegen, Kanten, Tiefziehen, Streckziehen	umformend	Einzelfallentscheidung notwendig
Schweißen	thermisch	ja
Verzinken	permanenter Korrosionsschutz	ja

Erläuterungen:
Bei den trennenden Anarbeitungsverfahren Abtafeln, Spalten, Nibbeln, Schneiden und Sägen sowie dem Eloxieren, Sandstrahlen und Primern ist der Händler nicht von der DIN EN 1090 tangiert.

Bei den trennenden Anarbeitungsverfahren Wasserstrahlschneiden, Laserschneiden, Brennschneiden und Plasmaschneiden entstehen leichte Gefügeveränderungen des Materials in der Wärmeeinflusszone. Hier ist jedoch auch keine WPK des Handels erforderlich. bauforumstahl empfiehlt jedoch in diesem Falle, eine Verfahrensprüfung vom Hersteller des jeweiligen Brenntisches anzufordern, die dem Stahlbauer weitergeleitet werden kann. Dieses Vorgehen ist für alle Beteiligten mit minimalem Aufwand verbunden und wird den Erfordernissen der DIN EN 1090 gerecht. Desweiteren besteht auch die Möglichkeit (wie nachfolgend in Punkt 6 erläutert), dass sich der Händler unter den „Schirm" der WPK des Stahlbauers begibt.

Beim Biegen, Kanten, Tiefziehen und Streckziehen sehen das Deutsche Institut für Bautechnik (DIBt) und bauforumstahl eine WPK nach DIN EN 1090 unter Umständen für den Händler als erforderlich an. Dies richtet sich nach dem Ausmaß der Anarbeitung. Wann hier eine WPK erforderlich sein wird und wann nicht, ist im Zweifel nur im Einzelfall zwischen Händler und Stahlbauer zu entscheiden. Auch hier besteht die Möglichkeit, dass sich der Händler unter den Schirm der WPK des Stahlbauers begibt.

Der Vollständigkeit halber haben wir in der Tabelle mit Schweißen und Verzinken noch zwei Verfahren aufgeführt, die nicht als typische Anarbeitungsleistungen des Handels einzuordnen sind:

Beim Schweißen fällt der ausführende Händler unter die DIN EN 1090.

Beim Verzinken als permanenter Korrosionsschutz bedient sich der Handel der Dienstleistung von Verzinkereien. Laut Aussage der Institut Feuerverzinken GmbH erfüllen Verzinkereien, die tragende Stahlbauteile gemäß DASt-Richtlinie 022 verzinken dürfen, bereits jetzt die Anforderungen der DIN EN 1090.

Fazit: Betrachtet man die klassischen Anarbeitungsverfahren, so kann lediglich beim Biegen und Kanten unter Umständen die Erfordernis einer WPK nach DIN EN 1090 für den Metallhalbzeughandel gegeben sein.

6. Zertifizierung ja oder nein?: Welche Möglichkeiten bietet die DIN EN 1090?

Die DIN EN 1090 betrifft in aller erster Linie Stahl- und Metallbauer, d.h. den Bau von Stahl- und Aluminiumtragwerken. Nicht klar definiert ist, welche Formen der Weiterverarbeitung durch den Handel zu einer Zertifizierungspflicht der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 führen könnten und ob Vorformen der Weiterverarbeitung, wie z.B. die Anarbeitung des Metallhalbzeughandels, deren Zertifizierung erforderlich machen.

Der Beuth-Verlag definiert die WPK als „die ständige Eigenüberwachung des Herstellers, die sicherstellen soll, dass die in Verkehr gebrachten Bauteile die Eigenschaften aufweisen, die im Rahmen der CE-Kennzeichnung deklariert werden" (Ausführung von Stahlbauten – Kommentare zu DIN EN 1090-1 und DIN EN 1090-2, 1. Auflage 2012, S. 42).

Hinweise auf Formen der Anarbeitung, wie sie auch durch den Handel erbracht werden, enthält der Kommentar im Zusammenhang mit dem Thema Untervergabe (Ausführung von Stahlbauten – Kommentare zu DIN EN 1090-1 und DIN EN 1090-2, 1. Auflage 2012, S. 43). Hier werden beispielhaft die Vorfertigung

von Elementen für die Bauteile (z.B. Rippen, Stirnplatten, etc.) und die Durchführung einzelner Arbeitsprozesse an den Bauteilen selbst (z.B. Profilzuschnitte, Abkanten, Beschichten) genannt. Dabei wird davon ausgegangen, dass der Unterlieferant (der anarbeitende Händler) über keine eigene zertifizierte WPK nach DIN EN 1090-1 verfügt und vertraglich den Bedingungen der WPK der vergebenen Firma (Stahlbauer/Aluminiumbauer) unterworfen wird.

Davon gehen offenbar auch die Verfasser des o.g. Kommentars aus, da sie insoweit ausführen: *„Der Unterlieferant muss, da er in der Regel nicht über eine eigene zertifizierte WPK nach EN 1090-1 verfügen wird (…), vertraglich den Bedingungen der WPK der vergebenden Firma unterworfen werden.*"

Aus Sicht des Metallhalbzeug-Handels, vertreten durch BDS und WGM, ist der Handel als Anarbeiter lediglich für die Vorfertigung von Elementen für die Bauteile tätig. Er verfügt deshalb auch nicht über eine WPK nach DIN EN 1090. Sollte dies unter Umständen (wie in Punkt 5.2 beim Biegen, Kanten, Tiefziehen und Streckziehen aufgeführt) erforderlich sein, sollte der Metallhandel prüfen, sich vertraglich den Bedingungen der WPK der vergebenden Firma (i.d.R. der WPK des Stahlbauers) zu unterwerfen. Weiterführende Verpflichtungen aus der DIN EN 1090 sind für den Metallhalbzeug-Handel aus unserer Sicht nicht gegeben.

Fazit: Der Metallhalbzeughandel ist von der DIN EN 1090 nur mittelbar betroffen. Eine generelle Pflicht des anarbeitenden Handels zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle besteht nicht. Die verschiedenen Anarbeitungsverfahren müssen, wie oben stehend aufgeführt, differenziert betrachtet werden. Die Möglichkeit, unter den Schirm der WPK des Stahlbauers zu schlüpfen, sollte dabei unbedingt berücksichtigt werden.