



Checkliste

Werkseigene Produktionskontrolle und Überwachung von Biegerei- betrieben, die Bewehrungsstahl in Ringen verarbeiten

Rev. 4, Oktober 2019
OIB-095.3-017/02-009

2.1.2

Ersetzt
OIB-095.3-017/02-007
Rev. 3, Mai 2011

Formelle Annahme in der
14. Sitzung des SVBBL
am 24. Oktober 2019

Checkliste

Werkseigene Produktionskontrolle und Überwachung von Biegereibetrieben, die Bewehrungsstahl in Ringen verarbeiten, lfd. Nr. 2.1.2

OIB-095.3-017/02-009
Rev. 4, Oktober 2019

Änderungen zur vorherigen Ausgabe (Revision 3 vom Mai 2011)

- Überarbeitung zur Berücksichtigung der ÖNORM B 4707, Ausgabe 2017
- Überarbeitung zur Berücksichtigung des Verwendungsgrundsatzes „Aus Ringen gerichteter Bewehrungsstahl“, OIB-095.4-011/98-016, Ausgabe März 2018
- Aktualisierung der Bezugsdokumente

Bezugsdokumente

Baustoffliste ÖA, Verordnung des Österreichischen Instituts für Bautechnik über die Baustoffliste ÖA, OIB-095.1-015/15, Neufassung 2015, *OIB aktuell*, Mitteilungen des Österreichischen Instituts für Bautechnik, 16. Jahrgang, Sonderheft Nr. 14, August 2015, ISSN 1615-9950; in der Fassung der 1. Novelle zur Baustoffliste ÖA, OIB-095.1-016/19, *OIB aktuell*, Mitteilungen des Österreichischen Instituts für Bautechnik, 20. Jahrgang, Sonderheft Nr.16, März 2019, ISSN 1615-9950

ÖNORM B 4707, Ausgabe 1. Juni 2017, Bewehrungsstahl – Anforderungen, Klassifizierung und Prüfung

Verwendungsgrundsatz des OIB „Aus Ringen gerichteter Bewehrungsstahl“, Ausgabe März 2018, OIB-095.4-011/98-016

Begriffsbestimmungen

Biegereibetrieb

Weiterverarbeiter von Bewehrungsstahl in Ringen. Biegereibetrieb im Sinne dieser Checkliste ist nicht nur ein auf die Verarbeitung von Bewehrungsstahl in Ringen spezialisiertes Unternehmen, sondern jedes Unternehmen, das für die Herstellung von Bauprodukten und auf Baustellen Bewehrungsstahl in Ringen verarbeitet.

Dazu gehören beispielsweise auch Baustelleneinrichtungen mit Richtmaschinen, selbst jene, die ausschließlich für die Baustelle arbeiten, auf der sie eingerichtet sind, und Fertigteilwerke mit Richtmaschinen, auch wenn diese ausschließlich für ihre eigene Fertigteilproduktion arbeiten.

Für Fertigteilwerke, die Ringmaterial ausschließlich für die eigene Produktion verarbeiten, kann die Erleichterung gewährt werden, dass vom letzten Schritt, der Beantragung und Erteilung der Registrierungsbescheinigung sowie der Kennzeichnung mit dem ÜA-Zeichen, Abstand genommen wird, wenn die Produkte, die mit gegenständlichem Bewehrungsstahl bewehrt werden, das ÜA-Zeichen tragen. Die technischen Anforderungen und die Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle und Überwachung bleiben von dieser Erleichterung unberührt. Diese Erleichterung ist für Fertigteile, die das CE-Zeichen tragen, nicht anzuwenden.

Richtverfahren

Ein Richtverfahren wird angewandt, um Bewehrungsstahl in Ringen gerade auszurichten.

Maschinelles Richten

Ein Richtverfahren, bei dem der Bewehrungsstahl ausschließlich mit einem maschinellen Verfahren in einer Richtmaschine gerade ausgerichtet wird. Derzeit sind in Österreich zwei maschinelle Richtverfahren üblich:

- Das Richten in einer Rollenrichtmaschine und
- Das Richten in einer Rotorrichtmaschine.

Ringmaterial

Synonym für Bewehrungsstahl in Ringen.

Randbedingungen

Registrierungsbescheinigung

Registrierungsbescheinigungen werden sowohl für

- **Bewehrungsstahl in Ringen** als auch für
- **aus Ringen gerichteten Bewehrungsstahl**

unter der laufenden Nummer 2.1.2 der Baustoffliste ÖA ausgestellt.

Die Registrierungsbescheinigung für den Bewehrungsstahl in Ringen wird durch den Hersteller des Ringmaterials beantragt. Diese Registrierungsbescheinigung ist **nicht** Gegenstand der Checkliste.

Die Registrierungsbescheinigung für den gerichteten Bewehrungsstahl wird durch den Biegereibetrieb beantragt. Der Biegereibetrieb darf nur ÜA-gekennzeichnetes Ringmaterial verarbeiten.

Registrierungsbescheinigungen werden nur für jeweils eine Bewehrungsstahlsorte (Güte) des Bewehrungsstahles ausgestellt. Wenn ein Biegereibetrieb mehrere Bewehrungsstahlsorten verarbeitet, so hat er für jede Bewehrungsstahlsorte eine eigene Registrierungsbescheinigung zu beantragen. Eine Unterscheidung zwischen normalduktilen und hochduktilen Bewehrungsstahlsorten ist dabei nicht erforderlich. Die Unterscheidung der Duktilitäten ist über die Kennzeichnung der Bewehrungsstähle nachvollziehbar.

Anhang zur Registrierungsbescheinigung des Ringmaterials

Im Anhang zur – durch den Hersteller des Ringmaterials beantragten – Registrierungsbescheinigung des Ringmaterials ist explizit angegeben, für welches der beiden maschinellen Richtverfahren eine Erstprüfung vorliegt und ob Ringe für direkt verarbeitete Wendelbewehrung geliefert werden können:

- Rollenrichtverfahren oder
- Rotorrichtverfahren oder
- Rollenrichtverfahren und Rotorrichtverfahren
- Ringe für direkt verarbeitete Wendelbewehrung

Geltungsdauer der Registrierungsbescheinigungen

Die Geltungsdauer der Registrierungsbescheinigungen der Biegereibetriebe wird bei Erstausstellung auf ein Jahr beschränkt.

Die Geltungsdauer der Registrierungsbescheinigungen der Biegereibetriebe für Neuausstellungen und Verlängerungen nach einem mindestens 2-jährigen fremdüberwachten Betrieb beträgt längstens fünf Jahre.

Personal und Einrichtungen des Biegereibetriebes

Ringmaterial darf nur mittels Maschinen nach einem Verfahrenstyp gerichtet werden, dessen Eignung bereits im Rahmen einer Erstprüfung nachgewiesen wurde und in der Registrierungsbescheinigung des Ringmaterials festgehalten ist. Das Richten darf nur mittels solcher Maschinen und durch entsprechend geschultes Personal durchgeführt werden.

Für die in den Biegereibetrieben verwendeten Richtmaschinen sind im Rahmen der Baustoffliste ÖA keine besonderen Eignungsnachweise erforderlich.

Verarbeitung von stabförmigem Stahl

Nicht betroffen von den Regelungen der laufenden Nummer 2.1.2 der Baustoffliste ÖA sind:

- Betriebe, die ausschließlich stabförmigen Bewehrungsstahl verarbeiten,
- Einrichtungen auf Baustellen, die ausschließlich stabförmigen Bewehrungsstahl verarbeiten und
- Händisch verarbeiteter Bewehrungsstahl.

Für diese Betriebe und Einrichtungen ist eine Überwachung nicht vorgesehen und die Ausstellung einer Registrierungsbescheinigung nicht möglich.

Werkseigene Produktionskontrolle und Überwachung

Werkseigene Produktionskontrolle (Eigenüberwachung) – Allgemeines

Vorgehen nach ÖNORM B 4707, Punkt 7.

Prüfungen sind nur mit ausreichend kalibrierten und einwandfreien Messmitteln durchzuführen.

Die im Zuge der werkseigenen Produktionskontrolle erstellten Aufzeichnungen sind durch den Biegereibetrieb über zumindest fünf Jahre aufzubewahren.

Werden Mängel festgestellt, sind die erforderlichen Maßnahmen in die Wege zu leiten. Fehlerhafte Produkte sind auszuscheiden.

Werkseigene Produktionskontrolle (Eigenüberwachung) – Direkt verarbeitete Wendelbewehrung

Die Aufzeichnungen bei der Herstellung direkt verarbeiteter Wendelbewehrung sind entsprechend zu kennzeichnen. Den Aufzeichnungen sind die Abnahmeprüfzeugnisse 3.1 des Ringmaterials beizulegen.

Proben aus direkt verarbeiteten Wendelbewehrungen sind sinngemäß gleichartig zu entnehmen und zu prüfen. Kennzeichnung und Protokollierung der Proben haben einen Hinweis auf die Verwendung als direkt verarbeitete Wendelbewehrung zu enthalten. Die Häufigkeit der Probenentnahme der direkt verarbeiteten Wendelbewehrung beträgt zumindest 2 Proben aus unterschiedlichen Ringen aus jeder Anlieferung von Ringen.

Überwachung (Fremdüberwachung)

Vorgehen nach ÖNORM B 4707, Anhang B.

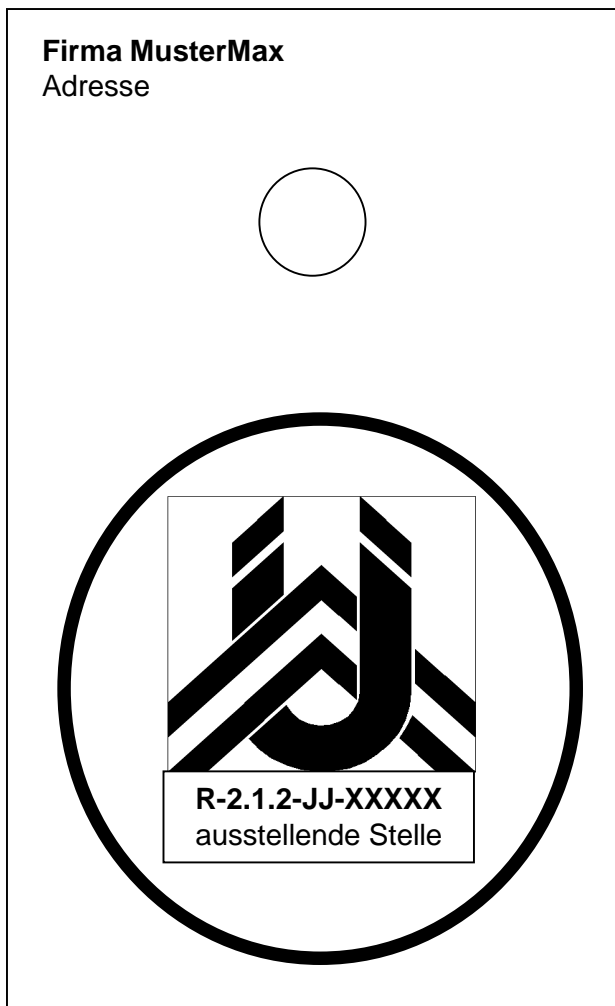
Zusätzlich sind folgende Überprüfungen vorzunehmen.

- Wenn auch direkt verarbeitete Wendelbewehrung hergestellt wird, sind die diesbezüglichen Aufzeichnungen und Abnahmeprüfzeugnisse 3.1 getrennt zu überprüfen.
- Stichprobenartig die Einhaltung der Biegevorschriften
Dies hat die gesamte Produktion des Biegereibetriebes zu umfassen, also auch die aus Stäben und nicht nur die aus Ringen gebogenen Produkte. Zu prüfen sind mehrere Stichproben fertig gebogener Stücke unter Zuhilfenahme von Schablonen oder Prüfdornen.
- Stichprobenartig die Kennzeichnung der verwendeten Bewehrungsstähle
- Prüfung auf Übereinstimmung des Walzkennzeichens mit den ÜA-Zeichen der Ringe und Stäbe sowie der durch den Biegereibetrieb angebrachten Kennzeichnung

Die Ergebnisse der Überwachung sind in einem Überwachungsbericht festzuhalten.

Kennzeichnung

Beispiel für ein Etikett



Auf dem Etikett ist zumindest die Bewehrungsstahlsorte anzugeben. Diese Bewehrungsstahlsorte hat der Bewehrungsstahlsorte des ÜA-Zeichens zu entsprechen.