

Kurz belichtet

■ Seminar Beheizte Fußböden – Schnittstellen

Ein Seminar zum Thema „Beheizte Fußbodenkonstruktionen – Schnittstellen“ veranstalten fünf Fachverbände gemeinsam mit dem ZVSHK am 17. und 18. November in Nürnberg. Beteiligt sind neben den ZVSHK der Zentralverband des Deutschen Baugewerbes, der Zentralverband Parkett- und Fußbodentechnik, der Bundesverband Estrich und Belag, der Bundesverband Flächenheizung und der Verband der Deutschen Parkettindustrie. Vorgestellt und erläutert wird ein zukünftiges Merkblatt, das als Arbeitshilfe für die beteiligten Gewerke bei der fachgerechten Ausführung von beheizten Fußbodenkonstruktionen mit deren Schnittstellen dient. Die Fachtagung richtet sich an alle Planer und Fachfirmen für die beheizte Fußbodenkonstruktion. Die Tagungsgebühr beträgt 552 Mark und beinhaltet Tagungsunterlagen, Tagungsgetränke, Mittag- und Abendessen. Anmeldungen nimmt das Institut für Baustoffprüfung und Fußbodenforschung (IBF), Industriestraße 19, 53842 Troisdorf an.

■ Normung EN für Gewinde- anschlüsse

Die Verwechslung von Gewindeanschlüssen birgt erhebliche Sicherheitsrisiken. In gemeinsamer Abstimmung unter den DVGW-Fachausschüssen „Gasinstallation“ und „Rohre und Rohrverbindungen in der Hausinstallation“ sowie mit dem ZVSHK wird zwecks Abwendung von Sicherheitsrisiken, die

sich künftig aus der europäischen Normung von Übergangsgewinden an Übergangsfittings aus Kupferlegierungen bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung dieser Produkte ergeben könnten, auf folgendes hingewiesen. Die nachstehend genannten Produkthanforderungen haben das europäische Abstimmungsverfahren mit mehrheitlicher Zustimmung durchlaufen und liegen nun als deutsche Normen DIN EN, Ausgabe März 1998 vor:

DIN EN 1254-1: 1998

Kupfer und Kupferlegierungen – Fittings –
Teil 1: Kapillarlötfittings für Kupferrohre (Weich- und Hartlöten)

DIN EN 1254-2: 1998

Kupfer und Kupferlegierungen – Fittings –
Teil 2: Klemmverbindungen für Kupferrohre

DIN EN 1254-3: 1998

Kupfer und Kupferlegierungen – Fittings –
Teil 3: Klemmverbindungen für Kunststoffrohre

DIN EN 1254-4: 1998

Kupfer und Kupferlegierungen – Fittings –
Teil 4: Fittings zum Verbinden anderer Ausführungen von Rohrenden mit Kapillarlötvverbindungen oder Klemmverbindungen

DIN EN 1254-5: 1998

Kupfer und Kupferlegierungen – Fittings –
Teil 5: Fittings mit geringer Einstecktiefe zum Verbinden mit Kupferrohren durch Kapillar-Hartlöten

Probleme können sich aus der Tatsache ergeben, daß für Gewindeanschlüsse an den Fittingauslässen neben den Gewindeausführungen R und Rp nach ISO 7-1 (siehe DIN 2999-1), die als konisch/zylindrische Gewindepaarung im Gewinde dichten, auch andere Gewindeausführungen in Teil 4 der Normenreihe genormt sind. Letztere sind:

– die Gewindeausführung „Rk“, ein sowohl vor als auch hinter

Online mit dem ZVSHK

<http://www.zentralverband-shk.de>, wer diese Kennung im Internet anwählt, der ist direkt mit dem Zentralverband in St. Augustin verbunden. Einfach anklicken und durch die Homepage des SHK-Spitzenverbandes surfen. Schon probiert?

der Meßebebene gekürztes konisches Außengewinde (Anmerkung: Achtung! Auch die für die dichtende Flächenpressung reservierte Gewindelänge ist kürzer als es die Gewindenorm ISO 7-1 bzw. DIN 2999-1 verlangen!);
– die Gewindeausführung „G“ (Innengewinde) bzw. „G...B“ (Außengewinde); dies sind Gewindeausführungen, die als „Befestigungsgewinde“ bezeichnet werden und zum Übertragen von Kräften an Rohrverbindungen dienen. (Anmerkung: Solche zylindrisch/zylindrischen Gewindepaarungen dichten nicht im Gewinde und dürfen nur in ihrer Eigenschaft als „Befestigungsgewinde“, z. B. durch Überwurfmutter, verwendet werden).

Bei einer Vermischung von Fittings mit Gewindeanschlüssen nach ISO 7-1 (R bzw. Rp) mit solchen, die Gewindeanschlüsse „Rk“ und/oder „G“ bzw. „G...B“ aufweisen, besteht für die Verwender erhöhte Verwechslungsgefahr. Es muß vermieden werden, daß für im Gewinde dichtende Rohrverbindungen Gewindeteile miteinander verschraubt werden, die keine ausreichende Sicherheit für dauerhaft dichte Rohrverbindungen gewährleisten. Hier wird z. B.

auf die in der Norm zur Gewindeausführung „G“ enthaltene Anmerkung mit folgendem Wortlaut hingewiesen:

„Dieses Gewinde wird nicht in Verbindung mit kegeligen Außengewinden nach ISO 7 empfohlen, da keine zufriedenstellenden Funktionseigenschaften zugesichert werden können.“ Zitierenswert ist an dieser Stelle auch der das Vorwort in DIN EN 1254-4 abschließende Warnhinweis:

„Der Anwender dieser Norm wird darauf hingewiesen, daß nationale oder lokale Regelungen oder Praktiken die Auswahl der Anschlußmaße oder Gewinde bei Anwendung von Produkten nach dieser Norm einschränken können.“ Bei mit DVGW-Prüfzeichen zertifizierten Produkten besteht eine Verwechslungsgefahr nicht, weil Anschlußgewinde hier DIN 2999-1 (künftig DIN EN 10226-1) entsprechen müssen. Bei Verwendung dieser zertifizierten Produkte für die hier betroffenen Einsatzgebiete Kupferrohrinstallation (siehe DVGW-GW 6/GW 8) und Kunststoffrohrinstallation (siehe DVGW-W 534) darf der Verwender darauf vertrauen, sich „regelgerecht“ im Sinne der DVGW-TRGI '86/'96 bzw. der DIN 1988/TRWI zu verhalten.

ZVSHK- Terminkalender

12./13. November 1998
9. Deutscher Klempnertag mit Verleihung des Architekturpreises des Klempnerhandwerks, Kassel

13. bis 20. Februar 1999
Internationales Fortbildungsseminar für das SHK-Handwerk, Teneriffa

23. bis 27. März 1999
ISH, Frankfurt

23. Deutscher Kupferschmiedetag in Karlstadt

Mit Tradition die Zukunft gewinnen

Einen besseren Ort als das Europäische Klempner- und Kupferschmiedemuseum in Karlstadt am Main hätte es für den 23. Deutschen Kupferschmiedetag am 2. und 3. Oktober nicht geben können. In Tradition die Zukunft gewinnen, so lautet die Herausforderung, vor der die Kupferschmiede, seit diesem Jahr Behälter- und Apparatebauer, stehen.

Wohin die Reise geht, das zeigte Engelbert Quast, Vorsitzender der Bundesfachgruppe Behälter- und Apparatebauer im ZVSHK, in seiner Begrüßung der Teilnehmer aus ganz Deutschland auf: Von der Chemie über die Pharmazie bis hin zur Lebensmittelindustrie reicht heute das Kundenspektrum des Behälter- und Apparatebauers. Zukunftstechnologien wie die Bio- und Gentechnik stellen auch an die dafür erforderlichen Anlagen für Forschung und Produktion immer höhere Anforderungen. Aber diese Risiken sind auch Chancen



Engelbert Quast überreichte Heinz Lummel, dem „Vater“ des Museums ein getriebenes Kupferschmiede-Wappenschild

für das Behälter- und Apparatebauerhandwerk, Chancen für die Betriebe, für deren hochqualifizierte Mitarbeiter und natürlich auch für junge Menschen, die sich für diesen Zukunftsberuf entscheiden.

Herausforderung Europa

Der europäische Markt stellt auch das Behälter- und Apparatebauerhandwerk vor neue Her-

ausforderungen. Eine davon ist die Erstellung eines gemeinsamen Normenwerkes, mit dem sich der erste Fachbeitrag „Schweißtechnische Qualitätsanforderungen an den Betrieb nach nationalem und europäischen Regelwerk im Druckbehälterbau“ beschäftigte. Wohin die Reise geht, das führte Helmut Behnisch, Neuss, aus. Grundsätzlich sind, so der bis zu seinem Eintritt in den Ruhestand für den Deutschen Verband für

Schweißtechnik in Düsseldorf tätige Experte, nach der europäischen Richtlinie für die Herstellung von Druckbehältern die europäischen Anwendungsnormen maßgeblich. Da diese zur Zeit noch im Komitee TC 54 erstellt werden, gelten bis zum 29. Mai 2002 die vorliegenden AD-Merkblätter. Sie enthalten auch verbindliche schweißtechnische Festlegungen für den Hersteller. Die in Deutschland seit Jahrzehnten bewährte Selbstverantwortung des Herstellers wird auch in den europäischen Normen aufrecht erhalten. Für die lückenlose Dokumentation der qualitätsrelevanten Maßnahmen, des eingesetzten Fachpersonals, eventueller externer Stellen wie Ingenieurbüros, Prüfstellen oder Unterlieferanten, ist also auch in Zukunft der Hersteller verantwortlich. Alle qualitätsrelevanten Unterlagen sind, das sieht das europäische Konzept vor, aufzubewahren. Dies gilt insbesondere für die Angebots- und Konstruktionsprüfung, die Materialbeschaffung und werkseigene Prüfungen nach DIN EN 729.



„Volles Haus“ beim 23. Deutschen Kupferschmiedetag im Europäischen Klempner- und Kupferschmiedemuseum

Druckgeräte auf dem Prüfstand

Parallel zu den schweißtechnischen Qualitätsanforderungen werden auch die nationalen Druckgeräterichtlinien harmonisiert. Der nachweislich hohe deutsche Sicherheitsstandard setzt dabei Maßstäbe. Trotzdem müssen sich deutsche Hersteller auf neue Bestimmungen einstellen, die ebenfalls mit einer Übergangsfrist bis zum 29. Mai 2002 wirksam werden, so Hanns Marchner von der TÜV Anlagen- und Umwelttechnik GmbH, München. „Ziel der Harmonisierung ist der Abbau beziehungsweise die Beseitigung von technischen Handelshemmnissen.“ Eine wesentliche Neuerung gegenüber dem bisherigen System ist die Art und Weise der Durchführung der erforderlichen Prüfungen an Druckgeräten mit höherem Gefahrenpotential. Hierzu dient ein Verfahren, das aus sich ergänzenden Modulen besteht. Sie reichen von der internen Fertigungskontrolle über eine Konformitätsprüfung der Bauart bis hin zur Installation eines zertifizierten Qualitätssicherungssystems nach der DIN EN ISO 9000er Reihe.

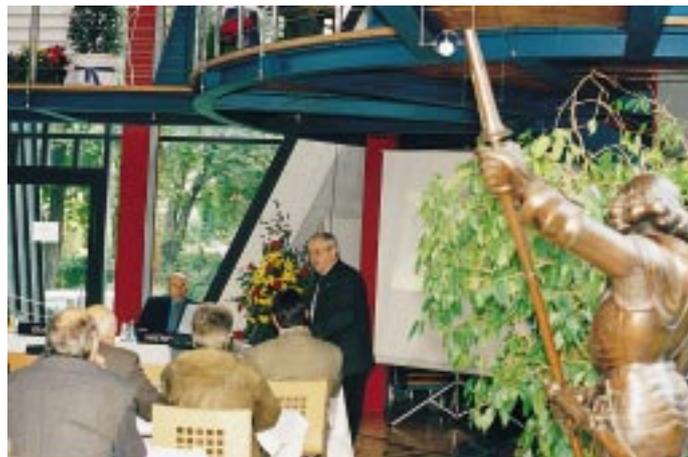
Braucht Qualität ein Zertifikat?

Ob oder wie weit ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem dem deutschen Behälter- und Apparatebauhandwerk nützt, darüber referierte anschließend Markus Strottmann von der SHK-ZERT. „Ein zertifiziertes Qualitätssicherungssystem ist kein Ersatz für den großen Befähigungsnachweis oder gar die Garantie für Produktqualität“, stellte Strottmann zunächst klar. „Es geht vielmehr darum, die Abläufe und Aufgaben im Unternehmen zu analysieren, zu optimieren und für Mitarbeiter und Kunden nachvollziehbar zu dokumentieren. Richtig eingesetzt, leistet ein solches System auch einen Beitrag zur Kostenoptimierung im Betrieb.“ Doch das allein wäre noch kein ausreichender Grund, sich einer Zerti-

fizierung zu unterziehen. Die Argumente hierfür liefert ebenfalls die Öffnung des Marktes Europa. Denn im Gegensatz zu deutschen Betrieben verfügen bereits Tausende englischer oder französischer Handwerksunternehmen beispielsweise über ein solches Zertifikat, das zunehmend auch von den Kunden nachgefragt wird. „Wir müssen zur Kenntnis nehmen“, so Strottmann, „daß bei vergleichbarer Leistung – auch was die Qualität betrifft – und gleichem Preis ein Anbieter mit Zertifikat im Wettbewerb die Nase vorn hat.“

Leistung muß entscheiden

Das allerdings war für die Skeptiker Wasser auf ihre Mühlen. „Qualität und Leistung“, so Engelbert Quast zu Beginn seines Vortrages über das Leistungsspektrum des Behälter- und Apparatebauers, „müssen auch in Zukunft die entscheidenden Kri-



Selbstbewußtsein demonstrierten die Tagungsteilnehmer beim Vortrag „Das Leistungsspektrum des Behälter- und Apparatebauers“

terien am Markt bleiben. Der hohe Standard unserer Betriebe darf nicht durch ein Zertifikat, von wem es auch ausgestellt sei, zur Sekundärtugend abqualifiziert werden!“ Mit einer eindrucksvollen Präsentation belegte der Leiter der Bundesfachgruppe Behälter- und Apparate-



Mit der goldenen Ehrenmedaille des Behälter- und Apparatebauhandwerks wurden (v. l.) Georg Albrecht-Früh, Karl Heinz Gross, Rolf Seidel und Josef Kulla ausgezeichnet

bauer im ZVSHK, was er damit meinte: Von der Laboreinrichtung über die Produktionsanlage im Technikumsmaßstab bis zum über 20 Meter hohen Druckreaktor, Röhren- und Plattenwärmetauschern, Verteiler- und Pumpengehäusen, Rührwerken

und Destillationsapparaten, hergestellt aus hochlegierten Edelmetallen, reichten die Palette der vorgestellten Objekte. Entsprechend breit gefächert sind auch die Techniken, die von den Betrieben dabei angewendet werden. Sie reichen von Schweißautomaten, die leicht über eine halbe Million Mark kosten bis hin zur immer noch - und auch in Zukunft unersetzlichen -hochqualifizierten handwerklich ausgebildeten Fachkraft.

Management im Handwerk

Den abschließenden Höhepunkt des 23. Kupferschmiedetages bildete schließlich eine Premiere: die Präsentation des brandneuen Computerprogramms „Kostenstellenrechnung“, eine Weiterentwicklung des ZVSHK-Programms Deckungsbeitragsrechnung, das Thomas Wienforth von der Geschäftsstelle Potsdam des ZVSHK den Teilnehmern vorstellte. Kernstück dieses Programms ist die Möglichkeit, die für die Deckungsbeitragsrechnung eingegebenen Daten differenziert auf die jeweiligen Kostenstellen aufteilen zu können. Einzelne Betriebsteile wie Planungsbüro, Fertigung, Montage sowie Reparatur und Wartung können so getrennt analysiert und bewertet werden. Dem Betrieb bieten die so gewonnenen Erkenntnisse die Möglichkeit, ertragreiche Bereiche zu stärken und schwache Betriebsteile einer gezielten Reorganisation zu unterziehen. Mit herzlichem Dank an alle Referenten verabschiedete Engelbert Quast die zufriedenen Tagungsteilnehmer und „Auf Wiedersehen“ im Oktober des Jahres 2000, beim 24. Deutschen Kupferschmiedetag. SR