

Deutsche Fassung

Holzbauwerke - Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für
tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt - Teil 3:
Maschinelle Sortierung, zusätzliche Anforderungen an die
werkseigene Produktionskontrolle

Timber structures - Strength graded structural timber
with rectangular cross section - Part 3: Machine
grading; additional requirements for factory production
control

Structures en bois - Bois de structure à section
rectangulaire classé pour sa résistance - Partie 3 :
Classement mécanique ; exigences complémentaires
relatives au contrôle de la production en usine

Dieser Europäische Norm-Entwurf wird den CEN-Mitgliedern zur Umfrage vorgelegt. Er wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 124 erstellt.

Wenn aus diesem Norm-Entwurf eine Europäische Norm wird, sind die CEN-Mitglieder gehalten, die CEN-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Dieser Europäische Norm-Entwurf wurde von CEN in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch) erstellt. Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem CEN-CENELEC-Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, der Republik Nordmazedonien, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevante Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Warnvermerk : Dieses Schriftstück hat noch nicht den Status einer Europäischen Norm. Es wird zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt. Es kann sich noch ohne Ankündigung ändern und darf nicht als Europäischen Norm in Bezug genommen werden.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Rue de la Science 23, B-1040 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Anforderungen hinsichtlich des Betriebs, der Kalibrierung und der Wartung von Sortiermaschinen	5
5 Zusätzliche Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle bei maschinenkontrollierten Systemen	6
5.1 Allgemeines	6
5.2 Anforderungen für Biegefestigkeitsklassen mit einem charakteristischen Biegefestigkeitslevel über 30 N/mm ² und für Zugfestigkeitsklassen mit einem charakteristischen Level über 21 N/mm ²	6
6 Zusätzliche Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle bei ausgabekontrollierten Systemen.....	6
6.1 Allgemeines	6
6.2 Sortierung.....	6
6.3 Probenahme	7
6.4 Zerstörende Prüfung und Berechnung charakteristischer Werte	7
6.5 Chargenprüfung	7
6.6 Protokollierung.....	8
Anhang A (normativ) Anforderungen an die Verwendung von Referenzbohlen.....	9
A.1 Allgemeines	9
A.2 Anforderungen an die Auswahl von Referenzbohlen	9
A.3 Anforderungen an die Verwendung von Referenzbohlen für die interne werkseigene Produktionskontrolle	9
A.4 Anforderungen an die Verwendung von Referenzbohlen bei der werkseigenen Produktionskontrolle durch Dritte	11
Literaturhinweise.....	12

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 14081-3:2019) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 124 „Holzbauwerke“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 14081-3:2012+A1:2018 ersetzen.

Die anderen Teile von EN 14081 sind:

- EN 14081-1, *Holzbauwerke — Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt — Teil 1: Allgemeine Anforderungen*;
- EN 14081-2, *Holzbauwerke — Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt — Teil 2: Maschinelle Sortierung; zusätzliche Anforderungen an die Erstprüfung*.

Einleitung

Die maschinelle Sortierung ist in einer Vielzahl von Ländern allgemein üblich. Es werden zwei grundsätzlich unterschiedliche Systeme angewandt, die als „ausgabekontrolliert“ und „maschinenkontrolliert“ bezeichnet werden. Beide Systeme erfordern eine Kontrolle der maßgebenden visuellen Eigenschaften, um festigkeitsverringende Eigenschaften, die nicht automatisch von der Sortiermaschine erfasst werden, zu berücksichtigen.

Das ausgabekontrollierte System ist für Sortiermaschinen in Sägewerken geeignet, mit denen eine begrenzte Anzahl an Holzarten, Querschnittsabmessungen und Sortierklassen innerhalb einer oder mehrerer Arbeitsschichten sortiert werden. Dadurch wird eine Kontrolle des Systems mittels Prüfung von Holzprobekörpern aus der Tagesproduktion ermöglicht.

Diese Prüfungen werden gemeinsam mit statistischen Verfahren zum Überwachen und Anpassen der Maschineneinstellungen verwendet, um die vorgeschriebenen Festigkeitseigenschaften für jede Festigkeitsklasse aufrechtzuerhalten. Mit diesem System sind weniger strenge Anforderungen an die Maschinenzulassung zulässig und Maschinen derselben Bauart dürfen nichtidentische Leistungsmerkmale aufweisen.

Das maschinenkontrollierte System wurde in Europa entwickelt. Auf Grund der Vielzahl der verwendeten Holzarten, Querschnittsabmessungen und Sortierklassen waren Qualitätsprüfungen an Holzprobekörpern, die der Produktion entnommen wurden, nicht möglich. Dieses System setzt daher voraus, dass die Maschinen streng geprüft und kontrolliert werden und mit einem erheblichen Prüfaufwand die im maschinenkontrollierten Betrieb für alle Maschinen der gleichen Bauart einheitlichen Maschineneinstellungen hergeleitet werden.

Die Beurteilung der Eignung von Sortiermaschinen und die Herleitung von Einstellungen beruht auf statistischen Verfahren, deren Ergebnisse daher vom angewendeten Verfahren abhängig sind. Aus diesem Grund werden in diesem Dokument geeignete statistische Verfahren festgelegt.

Die Anforderungen in diesem Dokument beruhen auf gegenwärtig verwendeten Maschinen und auf künftigen Entwicklungen, soweit diese vorhergesehen werden können. Es wird anerkannt, dass zusätzliche Abschnitte oder Normen erforderlich sein können, wenn unvorhergesehene Entwicklungen stattfinden.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt Anforderungen an die werkseigene Produktionskontrolle für maschinell sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt und mit sägerauer, gehobelter oder anders bearbeiteter Oberfläche fest und das die zulässigen Maßabweichungen nach EN 336 einhält. Die Anforderungen gelten neben den in EN 14081-1 angegebenen.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 384, *Bauholz für tragende Zwecke — Bestimmung charakteristischer Werte für mechanische Eigenschaften und Rohdichte*

EN 408, *Holzbauwerke — Bauholz für tragende Zwecke und Brettschichtholz — Bestimmung einiger physikalischer und mechanischer Eigenschaften*

EN 14081-1, *Holzbauwerke — Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt — Teil 1: Allgemeine Anforderungen*

EN 14081-2:2018, *Holzbauwerke — Nach Festigkeit sortiertes Bauholz für tragende Zwecke mit rechteckigem Querschnitt — Teil 2: Maschinelle Sortierung; zusätzliche Anforderungen an die Erstprüfung.*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach EN 14081-1 und die folgenden Begriffe.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

— ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <http://www.iso.org/obp>

— IEC Electropedia: verfügbar unter <http://www.electropedia.org/>

3.1

Charge

ein Produktionsdurchlauf, bei dem das Bauholz einer Herkunft, Sortierklasse oder Sortierklassen-Kombination, Holzart oder Kombination von Holzarten und Größe mit den gleichen Einstellungen sortiert wird

4 Anforderungen hinsichtlich des Betriebs, der Kalibrierung und der Wartung von Sortiermaschinen

4.1 An der Sortiermaschine dürfen keine Veränderungen vorgenommen werden, die den Angaben des Herstellers entgegenstehen.

4.2 Nur Personen, die die Berechtigung haben, die Sortiermaschine zu benutzen oder einzustellen, dürfen Einstellungen an der Maschine vornehmen.

4.3 Die Sortiermaschine ist entsprechend den Angaben des Herstellers regelmäßig zu kalibrieren.