



Fachverband Metall Sachsen
Scharfenberger Str. 66, 01139 Dresden
Tel.: 0351/ 8 50 64 80, Fax: 0351/ 8 50 64 82

Information 01/ 02 2013

Februar 2013

Inhaltsverzeichnis:

1. In eigener Sache
 - 1.1. Innung Freiberg dem FV beigetreten
 - 1.2. Mitgliederversammlung des Fachverbandes
 - 1.3. Beiträge an den Fachverband
2. Parlamentarische Entscheidung zum Sächs. Vergaberecht
3. Arbeitsrecht
4. Stahlbau/ Schweißen
 - Sicheres Drehen von Konstruktionen ohne Kran
5. Kontrolle von Messmitteln
6. Geländer-Richtlinie neu aufgelegt
7. BVM – Merkblattreihe gestartet

1. In eigener Sache

1.1. Metallinnung Freiberg dem Fachverband beigetreten

Die Metallinnung Freiberg/ Flöha beschloss am 06.02.2013 zu ihrer Mitgliederversammlung in Memmendorf den Beitritt zum Fachverband. Die Innung beging 2012 den 130 Jahrestag ihres Bestehens.

Wir begrüßen unsere neuen Verbandsmitglieder herzlich und fordern sie auf, aktiv auf die Dienstleistungen des Fachverbandes zuzugreifen, Vorschläge, Empfehlungen und Meinungen der Geschäftsstelle zu unterbreiten, damit wir noch effektiver die Facharbeit leisten können.

Die Mitglieder der Innung dankten dem vorherigen Vorstand für seine Arbeit für die Innung. Teilweise wurden diese Ehrenamtsfunktionen über viele Jahre ausgeübt.

Die Ehrenamtszeit des aus der Funktion „Obermeister“ ausgeschiedenen Kollegen Christian Erler betrug sagenhaft über 34 Jahre. Christian hatte maßgeblich die 8. Obermeistertagung des Fachverbandes in Friedebach 1996 mit vorbereitet.

Wichtige Aufgaben für unsere Mitglieder wie

- Hilfe bei der Einführung der DIN ISO 9001
- Einrichtung einer Landesfachklasse Metallgestaltung in Roßwein
- Lösung von Problemen unrechtmäßiger Vergaben Öffentlicher Auftraggeber usw.

wurden hier beraten.

Der Vorstand, lieber Christian, dankt Dir sehr für Deine Mitarbeit seit Deinem Beitritt zum FV im Jahre 1992.

Deine Kollegen haben Dich mit Deiner Zustimmung in den Vorstand gewählt, so dass Du Ihnen weiter zur Verfügung stehst.

Zugleich wünschen wir dem neu gewählten Vorstand:

Obermeister Koll. Reiner Thomas
stellv. Obermeister Koll. Frank Herrmann
Kollege Christian Erler
Kollege Jörg Döring

eine erfolgreiche Arbeit für die Innung und viel Freude dabei.

1.2. Mitgliederversammlung des Fachverbandes

Der Vorstand beriet am 26.01.2013 die Mitgliederversammlung auf Einladung der Leipziger Schmiedekammer für Freitag, den 03.05. bis Sonnabend, den 04.05.2013. Wir danken den Leipziger Kollegen für die Einladung und die Vorbereitung dazu.

Die hier zu beratende und zu beschließende Tagesordnung werden wir nach Eingang der erbetenen Vorschläge aus allen Mitgliedsinnungen allen Mitgliedern bis April in der Information zur Kenntnis geben.

Infolge des Todes unseres Landesinnungsmeisters Günter Jakob hatte Obermeister Gerd Baum, Gründungsmitglied unseres Fachverbandes, als sein Stellvertreter die Funktion des Landesinnungsmeisters kommissarisch übernommen.

Deshalb ist sowohl der neue Landesinnungsmeister als auch ein Mitglied des Vorstandes aus der Region Chemnitz neu in diese satzungsgemäßen Funktionen zu wählen.

Der Fachverband bat inzwischen alle Innungen um Vorschläge für diese Funktionsbesetzungen.

1.3. Beiträge an den Fachverband

Die Beiträge an den Fachverband Metall Sachsen bleiben 2013 unverändert.

Diese Entscheidung traf der Vorstand am 26.01.2013, so dass für den Jahreshaushalt der Mitgliedsinnungen Planungssicherheit besteht.

2. Parlamentarische Entscheidung zum Sächsischen Vergaberecht

Das sächsische Vergaberecht, an dessen Erarbeitung wir als Mitglied des Verbandes des Sächsischen Wirtschaft beteiligt waren, gilt seit dem Jahr 2003.

Es ist vom Inhalt her nicht verändert worden.

Wohl aber soll die Handhabung der Bieterauswahl unbürokratischer erfolgen.

Nach wie vor gilt:

„Ein Bieter ist, bezogen auf die jeweils geforderte Leistung, geeignet, wenn er die dafür notwendige Fachkunde, Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit aufweist.“
(Durchführungsverordnung § 4/ 1 Sächs. Vergabegesetz)

Unbürokratisch soll nun sein:

Nicht mehr die zuvor verlangten Präqualifizierungsnachweise, die vom Bieter einzubringen waren, sind allein anerkannt, sondern es reicht, wenn im Sinne § 4/ 1 Durchführungsverordnung Eigenerklärungen für den Umfang der ausgeschriebenen Leistungen vom Bieter beigelegt werden. Es gelten also auch wieder die Einzelnachweise.

Sie erinnern sich, dass wir als Fachverband das im Jahr 2002 schon mal von uns aus so praktizierten. Aber, es musste eben „präqualifiziert“ werden, was ja zusätzliche Kosten verursacht hatte.

In diesem Sinne werden wir wieder auf die vom FV für unser Mitglied ausgestellten „Fachunternehmererklärung“ zurückkommen.

Zuvor muss der Gesetzestext aber in der Veröffentlichung vorliegen, damit wir allen Mitgliedern diese zukommen lassen können.

Dazu kommt, dass die Schwellenwerte für die freihändige Vergabe von 13 Tausend auf 25 Tausend € angehoben wurden.

Wenn das alles richtig praktiziert wird, müssten regionale öffentliche Bauvorhaben in größerem Umfang als vorher von den umliegenden Betrieben ausgeführt werden.

Das begrüßen wir sehr.

Vergessen wir aber dabei nie die in der Sächsischen Bauordnung im Teil IV in den § 52 – 56 klar geregelten Rechte und Pflichten „der am Bau Beteiligten“, d.h. Auftraggeber, Entwurfsverfasser, Bauausführende, Bauleiter.

3. Arbeitsrecht

Weiterhin gilt unser Tarifvertrag aus dem Jahr 2000 und aus dem Jahre 2006, den Urlaub Neueingestellter und den Ecklohn betreffend. Trotz Ende der Laufzeit befindet er sich in der Nachwirkung.

Nach wie vor sind wir geschützt vor den Bestimmungen der SOKA-Bau durch unseren eigenen Tarifvertrag.

In den zu erwartenden Tarifverhandlungen mit der IG Metall werden wir versuchen, die Qualifikations- und Tätigkeitsmerkmale zumindest für den Ecklohn mit Sachsen-Anhalt gemeinsam neu zu bestimmen.

Mit großen Kenntnis- und Fertigungsdefiziten bei Junggesellen lassen sich die Bestimmungen von § 57 der Landesbauordnung vorab nicht erfüllen.

4. Stahlbau/ Schweißen

Sicheres Drehen von Konstruktionen ohne Kran

Das Handling von Schweißkonstruktionen ist in der metallverarbeitenden Branche ein üblicher, aber komplizierter und arbeitsaufwendiger Prozess. Beim Drehen von sehr sperrigen Konstruktionen werden meist mehrere Arbeiter benötigt, um sicher zu Drehen. Mit der Schweißdrehvorrichtung „Rotator“ von der Firma Stierli Bieger AG soll das Drehen und Wenden von Lasten bis 30 t jedoch kein Problem mehr sein. Selbst sperrige Teile bis 2000 mm können mit dieser Technik von einer Person schnell und sicher gewendet werden.

Ob beim Schweißen, Schleifen, Kontrollieren von Schweißnähten, Lackieren oder Montieren, der Rotator ermöglicht eine einfache und unfallfreie Handierung ohne Hallenkran. Zusätzlich kann mit dem Rotator die Arbeitshöhe ergonomisch eingestellt werden. Diese ergonomische Verbesserung des Arbeitsplatzes fördert unter anderem die Gesundheit, Leistung, Ausdauer, Konzentration und nicht zuletzt die Motivation von Mitarbeitern.

Mit dem modularen System von der Firma Stierli Bieger AG lassen sich optimal Arbeitsplätze wirtschaftlich realisieren.

Als Hauptvorteil hebt der Hersteller jedoch die Entlastung des Hallenkranes hervor. Dieses Problem ist bei grossen wie auch bei kleinen Firmen bekannt. Der Hallenkran kann ab jetzt für andere Arbeiten eingesetzt werden oder mehrere Schweißplätze bedienen. Auch auf das manuelle Wenden nach jedem Schweißvorgang kann in Zukunft verzichtet werden. Somit entfällt auch das logistische und zeitliche Abstimmen des Hallenkranes.

Als weiteren Vorteil hebt der Hersteller unter anderem das Schweißen in Wannenlage, das einfache Beladen mit der offenen Bauweise und das langlebige Kettensystem mit integriertem Erdungsanschluss hervor. Im Vergleich zum Drehen mit dem Hallenkran, ermöglicht das Arbeiten mit einer Schweißdrehvorrichtung „Rotator“ eine Produktivitätssteigerung von 30 bis 40%.

Stierli Bieger AG is, CH-6210 Sursee, ist Hersteller von Schweißdrehvorrichtungen, Langgutlager, Flanschrichtmaschinen, Horizontalen Biege- und Richtmaschinen von 8,5 bis 1200 t Leistung und bietet neben Standardmaschinen auch CNC-gesteuerte Maschinen an.

Info + Kontakt: Stierli Bieger AG, Schellenrain 1, 6210 Sursee/ Schweiz – www.stierli-bieger.com

(Quelle: Metall Bayern Heft 12)

5. Kontrolle von Messmitteln

Jede Qualitätssicherungsvorschrift fordert das Prüfen und Überwachen von Ergebnissen. Das muss einem Metallbauer nicht erst gesagt werden. Natürlich werden Zuschnitte von Halbzeugen und fertige Produkte vor der Verwendung in irgendeiner Form geprüft.

Für tragende Bauteile aus Stahl wird eine Prüfung in der EN 1090 gefordert. Problematisch sehen einige Betriebe nicht die Kontrolle, die bereits fester Bestandteil der Qualitätssicherung ist und auch mit einfachen Mitteln dokumentiert wird, sondern die Überwachung und ggf. Kalibrierung der Messmittel.

Die Norm lässt offen, wie genau eine Prüfung und Kalibrierung erfolgen muss. Auch über geforderte Genauigkeiten werden nur versteckt Angaben gemacht. Die Angst, dass schon wieder eine zusätzliche kostenintensive Prüfung auf einen kleinen Betrieb zukommt, ist allerdings in den meisten Fällen unbegründet.

In handwerklichen Betrieben wäre es völlig überzogen, Messmittel in eine Prüfanstalt zu geben, dort prüfen zu lassen, eine Dokumentation in Auftrag zu geben und im Betrieb nur Messmittel mit Prüfsiegel zu verwenden. Auf eine regelmäßige Kontrolle von Messmitteln zu verzichten, wäre allerdings fahrlässig.

Wie nun kann eine vernünftige Kontrolle stattfinden? Sehr einfach.

Schaffen Sie sich für Ihre Längenmessmittel Vergleichsmaßstäbe. So treten bei z.B. handelsüblichen Maßbändern die Fehler in aller Regel nahe am Nullpunkt der Messung auf; der Anschlag ist defekt, verbogen oder klemmt. Gliedermaßstäbe sind entweder insgesamt viel zu ungenau oder haben nach einiger Benutzung verbrauchte Gelenke, die eine genaue Messung unmöglich machen. Messschieber sind durch rauen Einsatz verbogen etc.

Ein Vergleichsmaßstab hat eine genaue Länge bei Werkstattemperatur von z.B. 1.000 mm. Schauen Sie einfach regelmäßig, ob Ihr Messmittel auch die Prüflänge richtig anzeigt. Ein kleines Stück kaltgezogener Flachstahl 30 x 10...100 kann für die Prüfung von Messschiebern verwendet werden. Werden alle Maße genau genug angezeigt, scheint alles in Ordnung zu sein. Für eine a-Maß Lehre kann ein Vergleichsstab (siehe Skizze) verwendet werden. Übrigens eine gute Aufgabe für einen Azubi in den ersten Tagen.

Wie genau Ihre Messmittel und auch die Vergleichskörper sein müssen, legen Sie selbst fest. Sie müssen mit Ihren Werkzeugen die geforderten Toleranzen überwachen können. Im Schlossereibereich macht es sicher wenig Sinn, alle Messmittel auf 0,05 mm zu kalibrieren. Achten Sie vor allem bei langen Messstrecken auf Längenänderungen infolge von Temperatureinflüssen und schaffen Sie bei Bedarf auch für diese Längen eine Vergleichsstrecke in Ihrer Werkstatt. Dafür eignen sich z.B. markierte Messpunkte an Hallenstützen nahe der Einspannstelle am Fußpunkt.

Haben Sie Fragen zu diesen oder anderen Themen? Fragen Sie Ihre Fachberater in den Ländern oder beim Bundesverband Metall.

Stephan Stickling
(Dipl.-Ing FH, IWE)

6. Geländer-Richtlinie des Bundesverbandes Metall neu aufgelegt

Der Bundesverband Metall hat die Geländer-Richtlinie neu aufgelegt. Ein hochkarätig besetzter Arbeitskreis hat die 48-seitige Richtlinie komplett überarbeitet und erweitert. Sie gibt dem Metallbauer wichtige Hinweise zu Entwurf, Konstruktion und Montage von Geländern und Umwahrungen, die dem Baurecht und der Arbeitsstättenverordnung unterliegen. Auf die erforderlichen Hilfsmittel für die Bemessung wird ebenso verwiesen. Außerdem wichtig für alle Metallbauer: Es werden in dieser Richtlinie alle relevanten Verordnungen, Normen und technischen Empfehlungen in Zusammenhang mit Geländern und Umwahrungen behandelt. Damit ist der Metallbauer sicher, dass er nichts übersieht.

Technische Richtlinie des Metallhandwerks



Geländer-Richtlinie

Geländer und Umwahrungen aus Metall

BVM-GelRiLi:2012-12

Stand: Dezember 2012

Der Mitgliederpreis beträgt 44,00 € zzgl. Versandkosten-pauschale. Interessenten können diese Richtlinie in der Geschäftsstelle des FV Metall Sachsen bestellen. Vorab können wir Ihnen ein Inhaltsverzeichnis zusenden.

7. BVM – Merkblattreihe gestartet

Der Bundesverband Metall hat die ersten Ausgaben einer neuen Merkblattreihe zu ausgewählten Spezialthemen aufgelegt. Diese Merkblätter dienen als konkrete Hilfe für den betrieblichen Alltag. Den Anfang machten die Themen: Schweißer-Prüfungsbescheinigung, Schweißzusätze und Fahrpersonalverordnung. Ergänzt wurde die Reihe bereits durch das BVM-Merkblatt DIN EN 1090-2: 2011-10 EXC-Ausführungsklassen, welches die Anforderungen der neuen EXC 1 bis 4 übersichtlich darstellt.

Jede Merkblattreihe kann einzeln bei uns bestellt werden. Für Rückfragen stehen wir Ihnen gern zur Verfügung

