

CE-markering van hout voor constructieve toepassingen

Zoals we inmiddels wel weten is de coëxistentieperiode voor hout voor constructieve toepassingen volgens NEN-EN 14081 "Houtconstructies – **Op sterkte gesorteerd hout met een rechthoekige doorsnede**" per 31-12-2011 afgelopen. Dat betekent dat al het hout dat voor constructieve toepassingen na 31-12-2011 verhandeld wordt, voorzien moet zijn van een CE-merk. CE-markering is een verplichting die geldt voor producenten van bouwproducten zodra het product opgenomen is in de Richtlijn Bouwproducten en in Europa verhandeld wordt. Het doel van CE-markering is een vrije handelsverkeer te creëren binnen Europa. CE staat dan ook voor Conformité Européenne ofwel vrij vertaald het conformeren aan Europese regels en normen.

Omdat bij constructief hout sprake is van veiligheidseisen en dus prestaties welke geleverd moeten worden is binnen Europa bepaald dat het CE-merk op basis van NEN-EN 14081 dient te worden gecontroleerd door een onafhankelijke controlerende instelling (ook wel Notified Certification Body of ook wel Nobo genoemd). De Nobo dient er op toe te zien dat het product vervaardigd wordt op een gecontroleerde wijze en dat alles in overeenstemming is met de geldende norm. Hout kan men visueel op sterkte sorteren dan wel machinaal. Indien men in het buitenland constructief hout inkoopst dat visueel op sterkte is gesorteerd, is het belangrijk dat de inkoper in NEN-EN 1912 controleert of de norm waarop het hout gesorteerd is in deze lijst is opgenomen. Er zijn namelijk veel nationale normen (Duitsland met DIN, Groot Brittannië met BS, Frankrijk met NFB) welke leiden tot een sterkteklasse maar uit de code niet direct is af te leiden tot welke sterkteklasse de code leidt.

Om het CE-merk op het hout te mogen plaatsen dient men als producent aan een aantal eisen te voldoen. De producent dient een intern kwaliteitssysteem op te zetten, te implementeren, te onderhouden en te evalueren. Simpel gezegd moet men het productieproces onder controle hebben en dit aantoonbaar maken. Daarnaast is aantoonbare kennis van hout en de relevante norm zoals *NEN 5499 "Kwaliteitseisen voor visueel op sterkte gesorteerd naaldhout voor constructieve toepassingen"* en/of *NEN 5493 "Kwaliteitseisen voor loofhout in weg- en waterbouwkundige werken en andere constructieve toepassingen"* een pre.

Om überhaupt het certificeringstraject in te gaan moet men als houthandel zich eerst afvragen of men een producent is van constructief hout. Men is een producent indien men hout bewerkt buiten de toegestane reductie in de afmeting van 5 mm bij afmetingen < 100 mm en 10 mm bij afmeting \geq 100 mm en niet constructief hout inkoopst maar wel verkoopt aan zijn klant. Indien men zich bezig houdt met de hierboven genoemde punten dan dient men een CE-merk zelf op het constructieve hout aan te brengen. Onder constructief hout wordt verstaan, hout dat wordt toegepast in blijvende dragende toepassingen van gebouwen en bruggen. (zie bijlage Annex ZA van NEN-EN 14081). Te denken valt aan onder andere gordingen, kespen en stijlen, etc. Indien men geen producent is en dus alleen constructief hout inkoopst en alleen doorverkoopst kan dit zonder verder noodzakelijke certificering. Belangrijk is dat men wel de geldige verklaringen heeft en dat het ingekochte hout gemerkt is met het CE-merk, nummer van de NoBo, de vermelde sterkteklasse of het nat of droog gesorteerd is, en het logo of de naam van de producent. Men is dan een soort "doorgeefluik" vergelijkbaar met plaatmateriaal voor constructieve toepassingen (ook wel bekend als CE2+).

Is men producent dan is het belangrijk goed voorbereid het certificeringsproces in te gaan en de nodige fasen te doorlopen. We onderscheiden de volgende fasen:

Fase 1: Vooronderzoek en het opstellen van het technisch document.

In deze fase inventariseert men welke houtsoort, waar komt het hout vandaan (herkomst), welke afmeting verhandelt men in welke duurzaamheidsklasse valt de houtsoort en in welke brandklasse wordt het hout ingedeeld. Daarnaast moet men een keuze maken of men hout machinaal of visueel sorteert en op basis van welke norm men het hout visueel op sterkte gaat sorteren. Het technisch document vormt de basis van de eigen verklaring (producent eigenverklaring).

Fase 2: Het opstellen van een handboek en het implementeren van een intern kwaliteitsysteem (FPC)

Dit lijkt een hele klus maar valt op zich mee. Belangrijke aspecten van het intern kwaliteitsysteem zijn:

- verantwoordelijke sleutelfiguren;
- bepaling kennisniveau sorteerdere (extra opleiding nodig?);
- ingangscntrole, tussentijdscntrole productie en cntrole sorteerdere (1 x per productiedag),
- eindcntrole bij de expeditie;
- kalibratie meetmiddelen;
- het opstellen van de “producent eigen verklaring”;
- het maken van het commerciële documenten;
- het opzetten van een klachtenregistratiesysteem.

Tevens dienen de voorbereidingen getroffen te worden aangaande het merken van ieder deel (uitgangspunt van de norm). Tijdens deze fase worden ook afspraken gemaakt met de Nobo over certificeringskosten en de tijdsplanning.

Fase3 ;:Vooronderzoek door de Nobo.

De onafhankelijke certificerende instelling zal een eerste bezoek afleggen en het interne kwaliteitssysteem beoordelen. Voorafgaand wordt het handboek ter beoordeling opgestuurd. Na een positieve beoordeling zal de producent een nummer ontvangen welke de basis vormt voor de “Fabrikant Eigenverklaring” en het CE-merk in combinatie van het commerciële document. Men kan vanaf dat moment hout merken met het CE-merk. Zonder gecertificeerd te zijn mag men geen eigen CE-merk aanbrengen. Dit is binnen Europa bepaald. Doet men dit wel dan kan VROM (Ministerie van Volkshuisvesting Ruimtelijke Ordening en Milieu) sancties opleggen. Deze sancties zijn veelal in de vorm van geldboetes.

Fase 4; Klanten informeren over op sterkte gesorteerd hout voor constructieve toepassingen.

De werkwijze en procedures handhaven zoals omschreven is in het handboek. De “Fabrikant Eigenverklaring” aan klanten toezenden en/of op de website plaatsen. Sorteerdere dagelijks (indien van toepassing) controleren op het sorteerwerk. Het hout merken conform de eisen. Tot slot zal jaarlijks het kennisniveau van de sorteerdere getoetst moeten worden tezamen met het evalueren van het intern kwaliteitsysteem. Uiteindelijk zal de onafhankelijke certificerende instelling naar gelang de wijze van sorteren (machinaal of visueel) de jaarlijkse controles uitvoeren.



Producenten van hout voor constructieve toepassingen welke een kwaliteitssysteem hebben op basis van NEN-EN-ISO 9001 dienen alleen de specifieke eisen in het kwaliteitssysteem op te nemen en voorbereidingen te treffen voor het merken van het hout.

Aangezien de materie veel mitsen en maren kent is het raadzaam zich te verdiepen in deze materie door het aanschaffen van normen zoals NEN-EN 14081-1 of door bijvoorbeeld een opleiding te volgen bij Ingenieursbureau Evan Buytendijk BV.

Voor het opzetten van een intern kwaliteitssysteem tot de uiteindelijke begeleiding bij de certificatie kunt u vrijblijvend contact opnemen met Ingenieursbureau Evan Buytendijk BV, telefoonnummer 055-3014754 of mobiel 06-41117211.