

Zusatzvereinbarung

zur Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz (RVWV)

[Version 2005-01-14]

zur In-Kraft-Setzung

der Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz (RVWV)

[Version 2026-05-15]

des Deutschen Forstwirtschaftsrates e.V.

und des Deutsche Säge- und Holzindustrie Bundesverbands e.V.

Mit der Veröffentlichung der Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz (RVWV) [Version 2026-05-15] in Form dieser Zusatzvereinbarung zur RVWV [Version 2005-01-14] entwickeln der Deutsche Forstwirtschaftsrat e. V. (DFWR) und der Deutsche Säge- und Holzindustrie Bundesverband e. V. (DeSH) den zentralen Branchenstandard für die abrechnungsrelevante Dimensions- und Qualitätsermittlung von Stammholz in Deutschland weiter.

Kernbestandteil der Aktualisierung ist die künftige Verwendung des Durchmessers an der physikalischen Stammmitte (PMD) als maßgebliche Grundlage der Abrechnungsmaßermittlung anstelle des bislang herangezogenen Durchmessers an der Sortenmitte (SMD). Diese Anpassung erfolgt auf Basis eines von Vertretungen von DFWR und DeSH erarbeiteten Kompromisses zur Umsetzung von Vorgaben des Mess- und Eichrechts und technischer Entwicklungen.

Die hierfür erforderlichen inhaltlichen Anpassungen und Ergänzungen der RVWV [Version 2005-01-14] werden in den Änderungs- und Ergänzungsdokumenten im Anhang der vorliegenden Zusatzvereinbarung zusammengefasst. Dabei sind mit der Anlage 8.8 zu den Messprotokollen und der Anlage 8.17 zur Teilstammerfassung wichtige Elemente auch erstmalig erarbeitet worden.

Zur Gewährleistung einer praktikablen und effizienten Einführung der RVWV [Version 2026-05-15] haben DFWR und DeSH eine „Temporäre Anwendungsvereinbarung“ mit entsprechenden Übergangsregelungen abgeschlossen und zeitgleich mit dieser Zusatzvereinbarung veröffentlicht. Gleichzeitig wird ebenfalls eine Arbeitsversion des RVWV-Gesamtdokuments [Arbeitsversion 2026] veröffentlicht, welches die in der Zusatzvereinbarung tabellarisch aufgeführten Änderungen in ein Gesamtdokument integriert.

Mit der Weiterentwicklung stellen DFWR und DeSH gemeinsam sicher, dass die RVWV auch künftig einen praxisgerechten, rechtssicheren und zukunftsfähigen Branchenstandard bildet. DFWR und DeSH wirken im Kreis ihrer Mitglieder auf eine umfassende Anwendung der RVWV [Version 2026-05-15] hin.



Christian Haase

(Präsident Deutscher Forstwirtschaftsrat e.V.)



Dr. Stephan Lang

(Präsident Deutsche Säge- und Holzindustrie Bundesverband e.V.)

Berlin, 15.05.2026

Anhänge

- ANHANG A: Änderungsdokument der inhaltlichen Anpassungen im Hauptdokument im Vergleich RVWV [Version 2005-01-14] zu RVWV [Version 2026-05-15]**
- ANHANG B: Änderungsdokument der inhaltlichen Anpassungen im Anlagenteil im Vergleich RVWV [Version 2005-01-14] zu RVWV [Version 2026-05-15]**
- ANHANG C: Ergänzungsdokument Anlage 8.8 - Richtlinie für die Gestaltung und Kennzeichnung von Messprotokollen nach DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung**
- ANHANG D: Ergänzungsdokument Anlage 8.17 - Teilstammerfassung**

ANHANG A

Änderungsdokument

der inhaltlichen Anpassungen im Hauptdokument im Vergleich RVWV [Version 2005-01-14] zu RVWV [Version 2026-05-15]

Es sind nur Ziffern / Absätze aufgeführt, an denen Anpassungen vorgenommen wurden.

Einfügungen: grün

Streichungen: ~~rot/durchgestrichen~~

RVWV [Version 2005-01-14]	RVWV [Version 2026-05-15]
1. Allgemeine Regelungen	1. Allgemeine Regelungen
1.2 Vertragliche Einbeziehung	1.2 Vertragliche Einbeziehung
<p>(1) Diese Rahmenvereinbarung enthält Regelungen, die im Interesse der Kaufvertragsparteien die Grundlagen der Werksvermessung festlegen und dazu bestimmt sind, durch die Kaufvertragsparteien in ihre vertragliche Vereinbarung einbezogen zu werden. Die Allgemeinen Bedingungen für die Werksvermessung von Stammholz, wie sie unter Ziff. 6 dieser Rahmenvereinbarung geregelt sind, bedürfen deshalb zu ihrer Wirksamkeit der Einbeziehung in die Vertragsbeziehung zwischen den Parteien. Dies kann entweder durch eine ausdrückliche Bezugnahme und Einbeziehung oder dadurch erfolgen, dass die Vertragsparteien durch ihr Verhalten zu erkennen geben, dass sie von der Einbeziehung der</p>	<p>(1) Diese Rahmenvereinbarung enthält Regelungen, die im Interesse der Kaufvertragsparteien die Grundlagen der Werksvermessung festlegen und dazu bestimmt sind, durch die Kaufvertragsparteien in ihre vertragliche Vereinbarung einbezogen zu werden. Die Allgemeinen Bedingungen für die Werksvermessung von Stammholz, wie sie unter Ziff. 6 dieser Rahmenvereinbarung geregelt sind, bedürfen deshalb zu ihrer Wirksamkeit der Einbeziehung in die Vertragsbeziehung zwischen den Parteien. Dies kann entweder durch eine ausdrückliche Bezugnahme und Einbeziehung oder dadurch erfolgen, dass die Vertragsparteien durch ihr Verhalten zu erkennen geben, dass sie von der</p>

<p>Allgemeinen Bedingungen für die Werksvermessung von Stammholz ausgehen. Erfolgt die Werksvermessung auf Rundholzvermessungsanlagen, die nach dieser Rahmenvereinbarung zertifiziert sind, wird vermutet, dass die Vertragsparteien in ihrer Rechtsbeziehung von der Geltung der Rahmenvereinbarung ausgehen.</p>	<p>Einbeziehung der Allgemeinen Bedingungen für die Werksvermessung von Stammholz ausgehen. Erfolgt die Werksvermessung auf Rundholzvermessungsanlagen, die nach dieser Rahmenvereinbarung zertifiziert sind, wird vermutet, dass die Vertragsparteien in ihrer Rechtsbeziehung von der Geltung der Rahmenvereinbarung ausgehen.</p>
<p>2. Zulassung zur Werksvermessung nach DFWR/VDS-Standards</p>	<p>2. Zulassung zur Werksvermessung nach DFWR/VDSDeSH-Standards</p>
<p>2.2.2 Rundholzvermessungsanlagen mit Standort außerhalb der Bundesrepublik Deutschland</p>	<p>2.2.2 Rundholzvermessungsanlagen mit Standort außerhalb der Bundesrepublik Deutschland</p>
<p>Voraussetzungen für die Zulassung von Rundholzvermessungsanlagen oder Teilen davon zur Werksvermessung sind:</p> <p>(1) Die Erfüllung der im Betriebsland geltenden eichrechtlichen Vorgaben.</p>	<p>Voraussetzungen für die Zulassung von Rundholzvermessungsanlagen oder Teilen davon zur Werksvermessung sind:</p> <p>(1) Die Erfüllung der im Betriebsland geltenden eichrechtlichen Vorgaben. Dies umfasst insbesondere, dass für die Messung der physikalischen Länge (Ziff. 3.4.1.1) sowie der Durchmesser an der physikalischen Mitte (Ziff. 3.4.1.4.1 Abs. (2)) anstelle der für die Bundesrepublik Deutschland maßgeblichen innerstaatlichen Bauartzulassungen bzw. Baumusterprüfbescheinigungen bzw. Konformitätserklärungen nach Einzelprüfung (Modul G) die jeweils einschlägigen nationalen Zulassungs-, Konformitäts- oder Genehmigungsnachweise des Betriebslandes zugrunde zu legen sind.</p>
<p>2.3 Zulassungsumfang</p>	<p>2.3 Zulassungsumfang</p>
<p>(1) Die Zulassung zur Werksvermessung umfasst bei Rundholzvermessungsanlagen mit einer zulassungsfähigen Messstation und einer Protokollfunktion für alle abrechnungsrelevanten Daten im</p>	<p>(1) Die Zulassung zur Werksvermessung umfasst bei Rundholzvermessungsanlagen mit einer zulassungsfähigen Messstation und einer Protokollfunktion für alle abrechnungsrelevanten Daten im</p>

eichpflichtigen Anlagenbereich die gesamte Rundholzvermessungsanlage.

- (2) Die Zulassung zur Werksvermessung umfasst bei Rundholzvermessungsanlagen mit mehreren abhängigen zulassungsfähigen oder nicht zulassungsfähigen Messstationen und einer Protokollfunktion für alle abrechnungsrelevanten Daten im eichpflichtigen Anlagenbereich die gesamte Rundholzvermessungsanlage.
- (3) Die Zulassung zur Werksvermessung umfasst bei Rundholzvermessungsanlagen mit mehreren unabhängigen zulassungsfähigen oder nicht zulassungsfähigen Messstationen und Protokollfunktionen für alle abrechnungsrelevanten Daten im eichpflichtigen Anlagenbereich nur die jeweilige Messstation.
- (4) Die Zulassung zur Werksvermessung umfasst bei Rundholzvermessungsanlagen mit sowohl zulassungsfähigen als auch nicht zulassungsfähigen Protokollvarianten nur die zulassungsfähige Variante.
- (5) Werden abrechnungsrelevante Daten in nicht eichpflichtigen Anlagenbereichen weiterverarbeitet und protokolliert, so werden die entsprechenden Softwarealgorithmen und Protokollfunktionen in die Zulassung mit einbezogen.
- (6) Werden abrechnungsrelevante Daten in nachgelagerten EDV-Systemen weiterverarbeitet und protokolliert und wird dabei auf die Zulassung zur Werksvermessung verwiesen, so werden die entsprechenden Softwarealgorithmen und Protokollfunktionen in die Zulassung mit einbezogen.

~~eichpflichtigen Anlagenbereich die gesamte Rundholzvermessungsanlage~~ alle zulassungsfähigen Messstationen und alle zulassungsfähigen Protokollvarianten.

- (2) Die Zulassung zur Werksvermessung umfasst bei Rundholzvermessungsanlagen mit ~~mehreren abhängigen zulassungsfähigen oder nicht zulassungsfähigen Messstationen und einer Protokollfunktion für alle abrechnungsrelevanten Daten im eichpflichtigen Anlagenbereich die gesamte Rundholzvermessungsanlage~~ sowohl zulassungsfähigen als auch nicht zulassungsfähigen Messstationen nur die zulassungsfähige(n) Messstation(en).
- ~~(3) Die Zulassung zur Werksvermessung umfasst bei Rundholzvermessungsanlagen mit mehreren unabhängigen zulassungsfähigen oder nicht zulassungsfähigen Messstationen und Protokollfunktionen für alle abrechnungsrelevanten Daten im eichpflichtigen Anlagenbereich nur die jeweilige Messstation.~~
- (43) Die Zulassung zur Werksvermessung umfasst bei Rundholzvermessungsanlagen mit sowohl zulassungsfähigen als auch nicht zulassungsfähigen Protokollvarianten nur die zulassungsfähige Variante.
- (54) Werden abrechnungsrelevante Daten in nicht eichpflichtigen Anlagenbereichen weiterverarbeitet und protokolliert, so werden die entsprechenden Softwarealgorithmen und Protokollfunktionen in die Zulassung mit einbezogen.
- (65) Werden abrechnungsrelevante Daten in nachgelagerten EDV-Systemen weiterverarbeitet und protokolliert und wird dabei auf die Zulassung zur Werksvermessung verwiesen, so werden die entsprechenden Softwarealgorithmen und Protokollfunktionen in die Zulassung mit einbezogen.

2.5 Zulassungsnachweise	2.5 Zulassungsnachweise
2.5.1 Zulassungszertifikat	2.5.1 Zulassungszertifikat
<p>(1) Als Bestätigung der erfolgreichen Zertifizierung nach DFWR/VDS-Standards für die Werksvermessung erhält das Betreiberunternehmen von der mit der Durchführung des Zertifizierungsverfahrens beauftragten akkreditierten Prüfinstitution in Abhängigkeit des Zulassungsumfangs (vgl. Ziff. 2.3) ein oder mehrere Zertifikat(e).</p>	<p>(1) Als Bestätigung der erfolgreichen Zertifizierung nach DFWR/VDSDeSH-Standards für die Werksvermessung erhält das Betreiberunternehmen von der mit der Durchführung des Zertifizierungsverfahrens beauftragten akkreditierten anerkannte Prüfinstitution in Abhängigkeit des Zulassungsumfangs (vgl. Ziff. 2.3) ein oder mehrere Zertifikat(e).</p> <p>...</p> <p>(5) Bestandteil der Zertifizierung ist die Veröffentlichung des Zulassungszertifikats im Internet-Verzeichnis der zugelassenen Rundholzvermessungsanlagen (vgl. Ziff. 2.5.4). Dies obliegt der jeweils für die Durchführung des Zertifizierungsverfahrens verantwortlichen anerkannten Prüfinstitution.</p>
2.5.2 Gutachten	2.5.2 Gutachten
<p>(1) Als Bericht über das Verfahren der Zertifizierung nach DFWR/VDS-Standards für die Werksvermessung wird von der mit der Durchführung des Zertifizierungsverfahrens beauftragten akkreditierten Prüfinstitution ein schriftliches Gutachten erstellt.</p> <p>(3) Ein Exemplar des Gutachtens wird dem Betreiberunternehmen zur Verfügung gestellt. Ein weiteres Exemplar wird von der mit der Durchführung des Zertifizierungsverfahrens beauftragten akkreditierten Prüfinstitution für sieben Jahre aufbewahrt. Die Aufbewahrungsfrist beginnt mit dem Schluss des Kalenderjahres, in dem das Verfahren der Zertifizierung nach DFWR/DeSH Standards für die Werksvermessung abgeschlossen wurde.</p>	<p>(1) Als Bericht über das Verfahren der Zertifizierung nach DFWR/VDSDeSH-Standards für die Werksvermessung wird von der mit der Durchführung des Zertifizierungsverfahrens beauftragten akkreditierten anerkannten Prüfinstitution ein schriftliches Gutachten erstellt.</p> <p>(3) Ein Exemplar des Gutachtens wird dem Betreiberunternehmen zur Verfügung gestellt. Ein weiteres Exemplar wird von der mit der Durchführung des Zertifizierungsverfahrens beauftragten akkreditierten anerkannten Prüfinstitution für sieben Jahre aufbewahrt. Die Aufbewahrungsfrist beginnt mit dem Schluss des Kalenderjahres, in dem das Verfahren der Zertifizierung nach</p>

	DFWR/DeSH Standards für die Werksvermessung abgeschlossen wurde.
2.5.4 Internet-Verzeichnis zugelassener Rundholzvermessungsanlagen	2.5.4 Internet-Verzeichnis zugelassener Rundholzvermessungsanlagen
<p>(1) DFWR und VDS führen in gemeinsamer Verantwortlichkeit die Internetdomain »http://www.werksvermessung.org« mit dem Ziel der Informationsverbreitung zum Thema Werksvermessung. Dort wird unter anderem ein Verzeichnis mit zur Werksvermessung zugelassenen Rundholzvermessungsanlagen veröffentlicht.</p> <p>(2) Die Veröffentlichung der Zulassungsdaten im Verzeichnis ist Bestandteil der Zertifizierung nach DFWR/VDS-Standards und obliegt der jeweils für die Durchführung des Zertifizierungsverfahrens verantwortlichen akkreditierten Prüfinstitution.</p>	<p>(1) DFWR und VDS DeSH führen in gemeinsamer Verantwortlichkeit die Internetdomain »http://www.werksvermessung.org« mit dem Ziel der Informationsverbreitung zum Thema Werksvermessung. Dort wird unter anderem ein Verzeichnis mit zur Werksvermessung zugelassenen Rundholzvermessungsanlagen veröffentlicht.</p> <p>(2) Die Veröffentlichung der Zulassungsdaten im Verzeichnis ist Bestandteil der Zertifizierung nach DFWR/VDSDeSH-Standards und obliegt der jeweils für die Durchführung des Zertifizierungsverfahrens verantwortlichen akkreditierten anerkannten Prüfinstitution.</p>
3. DFWR/VDS-Anforderungskatalog für die Werksvermessung	3. DFWR/VDSDeSH-Anforderungskatalog für die Werksvermessung
3.3 Anforderungen an das Messsystem	3.3 Anforderungen an das Messsystem
<p>(1) Das Messsystem muss die Durchmesserermittlung in mindestens zwei im 90°-Winkel zueinander angeordneten Messebenen ermöglichen.</p>	<p>(1) Das Messsystem muss die Durchmesserermittlung in mindestens zwei im 90°-Winkel zueinander angeordneten Messebenen ermöglichen.</p>

3.4 Anforderungen an die Maßermittlung	3.4 Anforderungen an die Maßermittlung
3.4.1 Dimensionsermittlung	3.4.1 Dimensionsermittlung
3.4.1.1 Physikalische Länge	3.4.1.1 Physikalische Länge
<p>(1) Die physikalische Länge des Messgutes ist als kürzester Abstand zwischen seinen beiden Enden zu messen. Dies gilt für gerades, einfach oder mehrfach gekrümmtes Rundholz und für Rundholz mit einem Fällkerb gleichermaßen.</p> <p>(2) Die physikalische Länge $\{L_P\}$ ist in der Einheit Meter auf zwei Dezimalen gerundet anzugeben.</p>	<p>(1) Die physikalische Länge des Messgutes ist die entsprechend der innerstaatlichen Bauartzulassung (BAZ) bzw. Baumusterprüfbescheinigung (BMPB) bzw. Konformitätserklärungen nach Einzelprüfung (Modul G) der Anlage gemessene Länge. Sie ist als kürzester Abstand zwischen seinen beiden Enden des Messgutes zu messen. Dies gilt für gerades, einfach oder mehrfach gekrümmtes Rundholz und für Rundholz mit einem Fällkerb gleichermaßen.</p> <p>(2) Die physikalische Länge $\{L_P\}$ ist in der Einheit Meter auf zwei Dezimalen gerundet anzugeben.</p>
3.4.1.2 Nennlänge von Langholz	
<p>(2) Die Nennlänge $\{L_N\}$ ist in der Einheit Meter auf zwei Dezimalen gerundet anzugeben.</p>	<p>(2) Die Nennlänge $\{L_N\}$ ist in der Einheit Meter auf zwei Dezimalen gerundet anzugeben.</p>
3.4.1.3 Nennlänge von Stammabschnitten	3.4.1.3 Nennlänge von Stammabschnitten
<p>(5) Die Nennlänge $\{L_N\}$ ist in der Einheit Meter auf zwei Dezimalen gerundet anzugeben.</p>	<p>(5) Die Nennlänge $\{L_N\}$ ist in der Einheit Meter auf zwei Dezimalen gerundet anzugeben.</p>
3.4.1.4 Mittendurchmesser	3.4.1.4 Mittendurchmesser
	<p>3.4.1.4.1 Durchmesser an der physikalischen Mitte $\{PMD\}$</p> <p>(1) Die zur Berechnung des Durchmessers an der physikalischen Mitte $\{PMD\}$ von Stammholz herangezogenen</p>

<p>(1) Die zur Berechnung des Mittendurchmessers von Stammholz herangezogenen Durchmesserwerte sind in zwei im 90°-Winkel zueinander angeordneten, fest definierten Messebenen zu messen und in den Einheiten Millimeter als Ganzzahl oder Zentimeter mit einer Dezimale anzugeben.</p> <p>(2) Die zur Berechnung des Mittendurchmessers herangezogenen Durchmesserwerte sind die Messwerte der die Sortenmitte einschließenden Messsektion. Die Sortenmitte liegt im Abstand der</p>	<p>Durchmesserwerte {PMD1} und {PMD2} sind in zwei im 90°-Winkel zueinander angeordneten, fest definierten Messebenen zu messen und in den Einheiten Millimeter als Ganzzahl oder Zentimeter mit einer Dezimale anzugeben.</p> <p>(2) Die zur Berechnung des PMD herangezogenen Durchmesserwerte sind die vom Messgerät entsprechend der innerstaatlichen Bauartzulassung (BAZ) bzw. Baumusterprüfbescheinigung (BMPB) bzw. Konformitätserklärungen nach Einzelprüfung (Modul G) der Anlage gemessenen Messwerte im Bereich der physikalischen Mitte. Die physikalische Mitte liegt in der halben physikalischen Messgutlänge.</p> <p>(3) Ist einer der beiden zur Berechnung des PMD herangezogenen Durchmesserwerte größer oder gleich 20,0 cm, so werden beide auf ganze Zentimeter abgerundet, der arithmetische Mittelwert gebildet und dieser auf ganze Zentimeter abgerundet. Sind beide Durchmesserwerte kleiner 20,0 cm, so wird der arithmetische Mittelwert gebildet und dieser auf ganze Zentimeter abgerundet.</p> <p>(4) Der PMD ist in der Einheit Zentimeter als Ganzzahl oder in der Einheit Millimeter als Ganzzahl anzugeben.</p> <p>3.4.1.4.2 Durchmesser an der Sortenmitte {SMD}</p> <p>(1) Die zur Berechnung des Mittendurchmessers SMD von Stammholz herangezogenen Durchmesserwerte sind in zwei im 90°-Winkel zueinander angeordneten, fest definierten Messebenen zu messen und in den Einheiten Millimeter als Ganzzahl oder Zentimeter mit einer Dezimale anzugeben.</p> <p>(2) Die zur Berechnung des Mittendurchmessers SMD herangezogenen Durchmesserwerte {SMD1} und {SMD2} sind die Messwerte der die Sortenmitte einschließenden Messsektion. Die</p>
---	---

halben Nennlänge vom stärkeren Stammende entfernt. Kann als Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung einer Messebene nicht der Messwert der die Sortenmitte einschließenden Messsektion verarbeitet werden, so ist der arithmetische Mittelwert aus der vor- und der nachgelagerten Messsektion zu berechnen (rechnerische Glättung). Die softwareseitige Entscheidung, dass ein Messwert nicht verarbeitbar ist, ist aufgrund der Differenzwertbildung zu der vor- und der nachgelagerten Messsektion zu treffen. Eine rechnerische Glättung darf erst bei Durchmesserdivergenzen ab 10 % der Messsektionslänge erfolgen. Eine Einbeziehung von weiter von der Sortenmitte entfernten Messsektionen aufgrund zusätzlicher Glättungsalgorithmen ist nicht zulässig. Stattdessen ist der dem stärkeren Stammende näher liegende Messwert als Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung zu verwenden.

- (3) Ist einer der beiden zur Berechnung des Mittendurchmessers herangezogenen Durchmesserwerte größer oder gleich 20,0 cm, so werden beide auf ganze Zentimeter abgerundet, der arithmetische Mittelwert gebildet und dieser auf ganze Zentimeter abgerundet. Sind beide Durchmesserwerte kleiner 20,0 cm, so wird der arithmetische Mittelwert gebildet und dieser auf ganze Zentimeter abgerundet.
- (4) Der Mittendurchmesser $\{d_m\}$ ist in der Einheit Zentimeter als Ganzzahl oder in der Einheit Millimeter als Ganzzahl anzugeben.

Sortenmitte liegt im Abstand der halben Nennlänge vom stärkeren Stammende entfernt. Kann als Quelldurchmesser für die ~~Sortenmittendurchmesser~~Berechnung des SMD einer Messebene nicht der Messwert der die Sortenmitte einschließenden Messsektion verarbeitet werden, so ist der arithmetische Mittelwert aus der vor- und der nachgelagerten Messsektion zu berechnen (rechnerische Glättung). Die softwareseitige Entscheidung, dass ein Messwert nicht verarbeitbar ist, ist aufgrund der Differenzwertbildung zu der vor- und der nachgelagerten Messsektion zu treffen. Eine rechnerische Glättung darf erst bei Durchmesserdivergenzen ab 10 % der Messsektionslänge erfolgen. Eine Einbeziehung von weiter von der Sortenmitte entfernten Messsektionen aufgrund zusätzlicher Glättungsalgorithmen ist nicht zulässig. Stattdessen ist der dem stärkeren Stammende näher liegende Messwert als Quelldurchmesser für die ~~Sortenmittendurchmesser~~Berechnung des SMD zu verwenden.

- (3) Ist einer der beiden zur Berechnung des ~~Mittendurchmessers~~ SMD herangezogenen Durchmesserwerte größer oder gleich 20,0 cm, so werden beide auf ganze Zentimeter abgerundet, der arithmetische Mittelwert gebildet und dieser auf ganze Zentimeter abgerundet. Sind beide Durchmesserwerte kleiner 20,0 cm, so wird der arithmetische Mittelwert gebildet und dieser auf ganze Zentimeter abgerundet.
- (4) Der ~~Mittendurchmesser~~ $\{d_m\}$ SMD ist in der Einheit Zentimeter als Ganzzahl oder in der Einheit Millimeter als Ganzzahl anzugeben.

3.4.1.5 Zopfdurchmesser	3.4.1.5 Sortenzopfdurchmesser
<p>(1) Wird der Zopfdurchmesser als kaufvertraglich vereinbarter Parameter zur Beeinflussung von Datenverarbeitungsroutinen verwendet, so sind die Anforderungen der Absätze (2) bis (4) zu erfüllen.</p> <p>(2) Es gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4, Absätze (1) und (3) analog.</p> <p>(3) Die zur Berechnung des Zopfdurchmessers herangezogenen Durchmesserwerte sind die Messwerte der den Sortenzopf einschließenden Messektion. Der Sortenzopf liegt im Abstand der Nennlänge vom stärkeren Stammende entfernt.</p> <p>Kann als Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung einer Messebene nicht der Messwert der den Sortenzopf einschließenden Messektion verarbeitet werden, so ist der arithmetische Mittelwert aus der vor- und der nachgelagerten Messektion zu berechnen (rechnerische Glättung).</p> <p>Die softwareseitige Entscheidung, dass ein Messwert nicht verarbeitbar ist, ist aufgrund der Differenzwertbildung zu der vor- und der nachgelagerten Messektion zu treffen. Eine rechnerische Glättung darf erst bei Durchmesserendifferenzwerten ab 10 % der Messektionlänge erfolgen. Eine Einbeziehung von weiter vom Sortenzopf entfernten Messektionen aufgrund zusätzlicher Glättungsalgorithmen ist nicht zulässig. Stattdessen ist der dem stärkeren Stammende näher liegende Messwert als Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung zu verwenden.</p> <p>(4) Der Zopfdurchmesser $\{d_z\}$ ist in der Einheit Zentimeter als Ganzzahl oder in der Einheit Millimeter als Ganzzahl anzugeben.</p>	<p>(1) Wird der Sortenzopfdurchmesser als kaufvertraglich vereinbarter Parameter zur Beeinflussung von Datenverarbeitungsroutinen verwendet, so sind die Anforderungen der Absätze (2) bis (4) zu erfüllen.</p> <p>(2) Es gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4.2, Absätze (1) und (3) analog.</p> <p>(3) Die zur Berechnung des Sortenzopfdurchmessers herangezogenen Durchmesserwerte sind die Messwerte der den Sortenzopf einschließenden Messektion. Der Sortenzopf liegt im Abstand der Nennlänge vom stärkeren Stammende entfernt.</p> <p>Kann als Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung Berechnung des Sortenzopfdurchmessers einer Messebene nicht der Messwert der den Sortenzopf einschließenden Messektion verarbeitet werden, so ist der arithmetische Mittelwert aus der vor- und der nachgelagerten Messektion zu berechnen (rechnerische Glättung).</p> <p>Die softwareseitige Entscheidung, dass ein Messwert nicht verarbeitbar ist, ist aufgrund der Differenzwertbildung zu der vor- und der nachgelagerten Messektion zu treffen. Eine rechnerische Glättung darf erst bei Durchmesserendifferenzwerten ab 10 % der Messektionlänge erfolgen. Eine Einbeziehung von weiter vom Sortenzopf entfernten Messektionen aufgrund zusätzlicher Glättungsalgorithmen ist nicht zulässig. Stattdessen ist der dem stärkeren Stammende näher liegende Messwert als Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung Berechnung des Sortenzopfdurchmessers zu verwenden.</p>

	(4) Der Sortenzopfdurchmesser $\{d_zSZD\}$ ist in der Einheit Zentimeter als Ganzzahl oder in der Einheit Millimeter als Ganzzahl anzugeben.
3.4.1.6 Maximaldurchmesser	3.4.1.6 Maximaldurchmesser
<p>(1) Wird der Maximaldurchmesser als kaufvertraglich vereinbarter Parameter zur Beeinflussung von Datenverarbeitungsroutinen verwendet, so sind die Anforderungen der Absätze (2) bis (4) zu erfüllen.</p> <p>(2) Es gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4, Absätze (1) und (3) analog.</p> <p>(3) Die zur Berechnung des Maximaldurchmessers herangezogenen Durchmesserwerte sind die Messwerte einer beliebigen Messsektion im Stammverlauf.</p> <p>(4) Der Maximaldurchmesser $\{d_{max}\}$ ist in der Einheit Zentimeter als Ganzzahl oder in der Einheit Millimeter als Ganzzahl anzugeben.</p>	<p>(1) Wird der Maximaldurchmesser als kaufvertraglich vereinbarter Parameter zur Beeinflussung von Datenverarbeitungsroutinen verwendet, so sind die Anforderungen der Absätze (2) bis (4) zu erfüllen.</p> <p>(2) Es gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4.2, Absätze (1) und (3) analog.</p> <p>(3) Die zur Berechnung des Maximaldurchmessers herangezogenen Durchmesserwerte sind die Messwerte einer beliebigen Messsektion im Stammverlauf.</p> <p>(4) Der Maximaldurchmesser $\{d_{max}MXD\}$ ist in der Einheit Zentimeter als Ganzzahl oder in der Einheit Millimeter als Ganzzahl anzugeben.</p>
3.4.1.7 Volumen	3.4.1.7 Volumen Abrechnungsmaß
<p>(1) Das Volumen $\{V\}$ ist zu berechnen nach $\pi \times \left(\frac{d_m}{2}\right)^2 \times L_N \times 10^{-4}$</p> <p>mit L_N = Nennlänge nach Ziff. 3.4.1.2 bzw. 3.4.1.3 in der Einheit Meter</p> <p>d_m = Mittendurchmesser nach 3.4.1.4 in der Einheit Zentimeter</p> <p>π = ludolphsche Zahl mit sieben Dezimalen (3,1415926)</p> <p>(2) Das Volumen ist auf drei Dezimalen zu runden und in der Einheit</p>	<p>(1) Das Volumen Abrechnungsmaß $\{V\}$ $\{ABM\}$ ist zu berechnen nach $\pi \times \left(\frac{d_m^{PMD}}{2}\right)^2 \times L_N^{SLG} \times 10^{-4}$</p> <p>mit L_N^{SLG} = Nennlänge nach Ziff. 3.4.1.2 bzw. 3.4.1.3 in der Einheit Meter</p> <p>d_m^{PMD} = MittenDurchmesser an der physikalischen Mitte nach 3.4.1.4.1 in der Einheit Zentimeter</p>

<p>Kubikmeter anzugeben.</p>	<p>π = Ludolphsche Zahl mit sieben Dezimalen (3,1415926)</p> <p>(2) Das Volumen Abrechnungsmaß ist auf drei Dezimalen zu runden und in der Einheit Kubikmeter Festmeter¹ {Fm} anzugeben.</p> <p>¹Die Verwendung dieser Einheit unterliegt noch einer laufenden behördlichen Prüfung.</p>																																				
<p>3.4.1.8 Stärkeklassensortierung</p>	<p>3.4.1.8 Stärkeklassensortierung</p>																																				
<p>(1) In Abhängigkeit des nach Ziff. 3.4.1.4 ermittelten Mittendurchmessers {d_m} hat eine Bezeichnung der Stärkeklasse (Durchmesserbereich) von Stammholz gemäß der Einteilung in Tabelle 1 zu erfolgen.</p> <table border="1" data-bbox="197 746 680 1252"> <thead> <tr> <th>Stärkeklasse</th> <th>Mittendurchmesser {d_m}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>< 10</td></tr> <tr><td>1a</td><td>10-14 cm</td></tr> <tr><td>1b</td><td>15-19 cm</td></tr> <tr><td>2a</td><td>20-24 cm</td></tr> <tr><td>2b</td><td>25-29 cm</td></tr> <tr><td>3a</td><td>30-34 cm</td></tr> <tr><td>3b</td><td>35-39 cm</td></tr> <tr><td>4</td><td>40-49 cm</td></tr> </tbody> </table> <p>Tabelle 1: Einteilung nach Stärkeklassen</p> <p>(2) Über Klasse »6« hinaus können unter Fortsetzung derselben</p>	Stärkeklasse	Mittendurchmesser {d _m }	0	< 10	1a	10-14 cm	1b	15-19 cm	2a	20-24 cm	2b	25-29 cm	3a	30-34 cm	3b	35-39 cm	4	40-49 cm	<p>(1) In Abhängigkeit des nach Ziff. 3.4.1.4.2 ermittelten Mittendurchmessers {d_m} SMD hat eine Bezeichnung der Stärkeklasse (Durchmesserbereich) von Stammholz gemäß der Einteilung in Tabelle 1 zu erfolgen.</p> <table border="1" data-bbox="1120 734 1603 1252"> <thead> <tr> <th>Stärkeklasse</th> <th>Mittendurchmesser an der Sortenmitte {d_m SMD}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>< 10</td></tr> <tr><td>1a</td><td>10-14 cm</td></tr> <tr><td>1b</td><td>15-19 cm</td></tr> <tr><td>2a</td><td>20-24 cm</td></tr> <tr><td>2b</td><td>25-29 cm</td></tr> <tr><td>3a</td><td>30-34 cm</td></tr> <tr><td>3b</td><td>35-39 cm</td></tr> <tr><td>4</td><td>40-49 cm</td></tr> </tbody> </table> <p>Tabelle 1: Einteilung nach Stärkeklassen</p> <p>(2) Über Klasse »6« hinaus können unter Fortsetzung derselben</p>	Stärkeklasse	Mittendurchmesser an der Sortenmitte {d _m SMD}	0	< 10	1a	10-14 cm	1b	15-19 cm	2a	20-24 cm	2b	25-29 cm	3a	30-34 cm	3b	35-39 cm	4	40-49 cm
Stärkeklasse	Mittendurchmesser {d _m }																																				
0	< 10																																				
1a	10-14 cm																																				
1b	15-19 cm																																				
2a	20-24 cm																																				
2b	25-29 cm																																				
3a	30-34 cm																																				
3b	35-39 cm																																				
4	40-49 cm																																				
Stärkeklasse	Mittendurchmesser an der Sortenmitte {d _m SMD}																																				
0	< 10																																				
1a	10-14 cm																																				
1b	15-19 cm																																				
2a	20-24 cm																																				
2b	25-29 cm																																				
3a	30-34 cm																																				
3b	35-39 cm																																				
4	40-49 cm																																				

<p>Einteilung weitere Unterklassen gebildet werden. Die Unterteilung in Unterklassen »a« und »b« kann völlig unterbleiben, entfallen oder auf alle Klassen erweitert werden.</p>	<p>Einteilung weitere Unterklassen gebildet werden. Die Unterteilung in Unterklassen »a« und »b« kann völlig unterbleiben, entfallen oder auf alle Klassen erweitert werden. Eine weitere Unterteilung der Stärkeklasse 1b in 1b1 (15-16 cm) und 1b2 (17-19 cm) ist möglich.</p>
<p>3.4.2 Abholzigkeitsermittlung</p>	<p>3.4.2 Abholzigkeitsermittlung</p>
<p>(1) Für die Abholzigkeitsermittlung stehen bis zum Vorliegen ausreichender Praxiserfahrungen zur Abholzigkeitsermittlung im Rahmen der Werksvermessung zwei zulassungsfähige Verfahrensvarianten zur Verfügung. Diese sind in Anlage 8.5 beschrieben. Sie gelten für Langholz und Stammabschnitte gleichermaßen.</p> <p>(2) Bis zum 31.03.2006 wird der unter Ziff. 5.1 beschriebene Arbeitskreis Werksvermessung gegenüber dem DFWR und dem VDS eine Empfehlung zur Bevorzugung einer Verfahrensvariante aussprechen, die eine endgültige Aufnahme in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz nach sich ziehen wird.</p> <p>(3) Bis zum Ablauf dieser Frist bleibt die Auswahl einer Verfahrensvariante dem Betreiberunternehmen vorbehalten. Nach Ablauf der Frist wird bei Neuzulassungen nur noch die endgültig in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz aufgenommene Verfahrensvariante zulassungsfähig sein.</p>	<p>(1) Für die Abholzigkeitsermittlung stehen steht bis zum Vorliegen ausreichender Praxiserfahrungen zur Abholzigkeitsermittlung im Rahmen der Werksvermessung zwei zulassungsfähige Verfahrensvarianten zur Verfügung. Diese sind das in Anlage 8.5 beschriebene Verfahren zur Verfügung. Sie gelten Das Verfahren gilt für Langholz und Stammabschnitte gleichermaßen.</p> <p>(2) Bis zum 31.03.2006 wird der unter Ziff. 5.1 beschriebene Arbeitskreis Werksvermessung gegenüber dem DFWR und dem VDS eine Empfehlung zur Bevorzugung einer Verfahrensvariante aussprechen, die eine endgültige Aufnahme in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz nach sich ziehen wird.</p> <p>(3) Bis zum Ablauf dieser Frist bleibt die Auswahl einer Verfahrensvariante dem Betreiberunternehmen vorbehalten. Nach Ablauf der Frist wird bei Neuzulassungen nur noch die endgültig in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz aufgenommene Verfahrensvariante zulassungsfähig sein.</p>
<p>3.4.3 Krümmungsermittlung</p>	
<p>(1) Für die Krümmungsermittlung stehen bis zum Vorliegen ausreichender Praxiserfahrungen zur Krümmungsermittlung im Rahmen der Werksvermessung zwei zulassungsfähige</p>	<p>(1) Für die Krümmungsermittlung stehen steht bis zum Vorliegen ausreichender Praxiserfahrungen zur Krümmungsermittlung im Rahmen der Werksvermessung zwei zulassungsfähige</p>

<p>Verfahrensvarianten zur Verfügung. Diese sind in Anlage 8.6 beschrieben. Variante I gilt für Stammabschnitte. Variante II gilt für Langholz und Stammabschnitte gleichermaßen.</p> <p>(2) Bis zum 31.03.2006 wird der unter Ziff. 5.1 beschriebene Arbeitskreis Werksvermessung gegen- über dem DFWR und dem VDS eine Empfehlung zur Bevorzugung einer Verfahrensvariante aussprechen, die eine endgültige Aufnahme in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz nach sich ziehen wird.</p> <p>(3) Bis zum Ablauf dieser Frist bleibt die Auswahl einer Verfahrensvariante dem Betreiberunternehmen vorbehalten. Nach Ablauf der Frist wird bei Neuzulassungen nur noch die endgültig in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz aufgenommene Verfahrensvariante zulassungsfähig sein.</p>	<p>Verfahrensvarianten zur Verfügung. Diese sind das in Anlage 8.6 beschriebene Verfahren zur Verfügung. Variante I gilt für Stammabschnitte. Variante II Das Verfahren gilt nur für Langholz und Stammabschnitte gleichermaßen.</p> <p>(2) Bis zum 31.03.2006 wird der unter Ziff. 5.1 beschriebene Arbeitskreis Werksvermessung gegen- über dem DFWR und dem VDS eine Empfehlung zur Bevorzugung einer Verfahrensvariante aussprechen, die eine endgültige Aufnahme in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz nach sich ziehen wird.</p> <p>(3) Bis zum Ablauf dieser Frist bleibt die Auswahl einer Verfahrensvariante dem Betreiberunternehmen vorbehalten. Nach Ablauf der Frist wird bei Neuzulassungen nur noch die endgültig in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz aufgenommene Verfahrensvariante zulassungsfähig sein.</p>
<p>3.4.4 Ovalitätsermittlung</p>	<p>3.4.4 Ovalitätsermittlung</p>
<p>(1) Für die Ovalitätsermittlung steht bis zum Vorliegen ausreichender Praxiserfahrungen zur Ovalitätsermittlung im Rahmen der Werksvermessung das in Anlage 8.7 beschriebene zulassungsfähige Verfahren zur Verfügung. Es gilt für Langholz und Stammabschnitte gleichermaßen.</p> <p>(2) Bis zum 31.03.2006 wird der unter Ziff. 5.1 beschriebene Arbeitskreis Werksvermessung gegen- über dem DFWR und dem VDS eine Empfehlung aussprechen, ob das Verfahren in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz aufgenommen werden soll. Ist die Empfehlung positiv, so wird sie eine endgültige Aufnahme in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz nach sich ziehen.</p>	<p>(1) Für die Ovalitätsermittlung steht bis zum Vorliegen ausreichender Praxiserfahrungen zur Ovalitätsermittlung im Rahmen der Werksvermessung das in Anlage 8.7 beschriebene zulassungsfähige Verfahren zur Verfügung. Es gilt für Langholz und Stammabschnitte gleichermaßen.</p> <p>(2) Bis zum 31.03.2006 wird der unter Ziff. 5.1 beschriebene Arbeitskreis Werksvermessung gegen- über dem DFWR und dem VDS eine Empfehlung aussprechen, ob das Verfahren in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz aufgenommen werden soll. Ist die Empfehlung positiv, so wird sie eine endgültige Aufnahme in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz nach sich ziehen.</p>

	3.4.5 Teilstammerfassung
	<p>(1) Die Teilstammerfassung dient der prozentualen Aufteilung des Abrechnungsmaßes eines vermessenen Langholzstammes in verschiedene Qualitätszonen auf Basis der prozentualen Zylinderinhalte der einzelnen Teilstämme. Grundlage der Aufteilung sind die Teillängen.</p> <p>(2) Bei der Teilstammerfassung können folgende Verfahren zur Anwendung kommen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Klammerstammebeurteilung: Mit der Klammerstammebeurteilung können innerhalb eines Langholzstamms unterschiedliche Qualitätszonen auf Grundlage visueller Einteilung durch das Bedienpersonal abgebildet werden. b) Restholzermittlung: Die Restholzermittlung kann angewendet werden, wenn der vereinbarte Mindestzopf für Langholz (vgl. Ziff. 8.8.3.1) am gelieferten Holz unterschritten wird. c) Metallgehaltsermittlung: Die Metallgehaltsermittlung kann angewandt werden, um auf Basis eines Signals eines Metalldetektors einen virtuellen Metall-Teilstamm auszuweisen. <p>Die Teilstammerfassung wird in Anlage 8.17 beschrieben.</p>
3.5 Anforderungen an die Genauigkeit der Maßermittlung	3.5 Anforderungen an die Genauigkeit der Maßermittlung
	<p>(3) Die im Zuge der Kontrollmessungen in Verbindung mit Anlage 8.10 gewonnenen Ergebnisse dienen der Beurteilung der Qualität der Maßermittlung der Rundholzvermessungsanlage hinsichtlich der automatisiert erhobenen Qualitätsparameter (Ziff. 3.4.2, 3.4.3, 3.4.4) sowie der Dimensionsermittlung nach Ziff. 3.4.1, mit Ausnahme des Durchmessers an der physikalischen Mitte (Ziff. 3.4.1.4.1).</p>

3.12 Anforderungen an die Offenlegung betriebsinterner Informationen	3.12 Anforderungen an die Offenlegung betriebsinterner Informationen
	<p>(5) Unabhängig von der Vorlage etwaiger weiterer Konformitätsbescheinigungen gemäß Absatz (4) Satz 2 hat das Herstellerunternehmen der zuständigen Prüfinstitution</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ bei Beauftragung für eine Erstzertifizierung einer Rundholzvermessungsanlage sowie ▪ bei zulassungsrelevanten Softwareänderungen im Rahmen einer bestehenden Zulassung zur Werksvermessung <p>für jede einzelne Messstation, für die</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ eine Zulassung zur Werksvermessung angestrebt wird oder ▪ für die bereits eine Zulassung zur Werksvermessung besteht und bei der eine zulassungsrelevante Softwareänderung durchgeführt wurde, <p>auf Anforderung eine Bestätigung mit folgendem Inhalt vorzulegen:</p> <p><i>Alle Durchmesser über die Stammlänge werden identisch messtechnisch erfasst und eine eventuelle Korrektur wird immer im eichpflichtigen Anlagenteil des Messsystems durchgeführt. Diese Korrektur wird bei allen Durchmessern über die ganze Stammlänge einheitlich angewandt. Die Durchmesser aus dem eichpflichtigen Anlagenteil werden für die Bestimmung der Durchmesser nach der RVWV im nicht-eichpflichtigen Anlagenteil unverändert verwendet.</i></p>

4.2 Administrative und technische Abwicklung der Zertifizierung	4.2 Administrative und technische Abwicklung der Zertifizierung
Die administrative und technische Abwicklung der Zertifizierung nach DFWR/VDS-Standards erfolgt durch akkreditierte Prüfinstitutionen (vgl. Ziff. 5.2).	Die administrative und technische Abwicklung der Zertifizierung nach DFWR/VDSDeSH-Standards erfolgt durch akkreditierte anerkannte Prüfinstitutionen (vgl. Ziff. 5.2).
4.3 Umfang der Zertifizierung	4.3 Umfang der Zertifizierung
(1) Der Mindestumfang der Zertifizierung bezieht sich auf die Dimensionsermittlung (vgl. Ziff. 3.4.1). (2) Ergänzend können Zertifizierungen unter Bezug auf die Abholzigkeitsermittlung (vgl. Ziff. 3.4.2), die Krümmungsermittlung (vgl. Ziff. 3.4.3) und die Ovalitätsermittlung (vgl. Ziff. 3.4.4) erfolgen.	(1) Der Mindestumfang der Zertifizierung bezieht sich auf die Dimensionsermittlung (vgl. Ziff. 3.4.1). (2) Ergänzend können Zertifizierungen unter Bezug auf die Abholzigkeitsermittlung (vgl. Ziff. 3.4.2), die Krümmungsermittlung (vgl. Ziff. 3.4.3) und , die Ovalitätsermittlung (vgl. Ziff. 3.4.4) und die Teilstammerfassung (vgl. Ziff. 3.4.5) erfolgen.
5 Arbeitskreis Werksvermessung, akkreditierte Prüfinstitutionen und Ansprechpartner Werksvermessung	5 Arbeitskreisgremium Werksvermessung, akkreditierte anerkannte Prüfinstitutionen und Ansprechpartner Werksvermessung
5.1 DFWR/DHWR-Arbeitsgremium Werksvermessung	5.1 DFWR/DHWR-Arbeitsgremium Werksvermessung
(2) Das AG WV ist berechtigt, dem StA RVR Änderungen, Neufassungen oder Ergänzungen dieser Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz sowie deren Anlagen vorzuschlagen. Es ist weiterhin berechtigt in Abstimmung mit der Geschäftsstelle des StA RVR dem DFWR und dem DeSH die Akkreditierung von Prüfinstitutionen (vgl. Ziff. 5.2, Absatz (3)) und den Entzug von Prüflizenzen (vgl. Ziff. 5.2, Absatz (5)) vorzuschlagen.	(2) Das AG WV ist berechtigt, dem StA RVR Änderungen, Neufassungen oder Ergänzungen dieser Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz sowie deren Anlagen vorzuschlagen. Es ist weiterhin berechtigt in Abstimmung mit der Geschäftsstelle des StA RVR dem DFWR und dem DeSH die Akkreditierung Anerkennung von Prüfinstitutionen (vgl. Ziff. 5.2, Absatz (3)) und den Entzug von Prüflizenzen (vgl. Ziff. 5.2, Absatz (5)) vorzuschlagen.

5.2 Akkreditierte Prüfinstitutionen	5.2 Akkreditierte Anerkannte Prüfinstitutionen
<p>(1) Die operative Umsetzung der gemeinsamen DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung obliegt akkreditierten Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen (Prüfinstitutionen). Dies sind juristische Personen des privaten Rechts oder natürliche Personen.</p> <p>(2) Zur Sicherstellung einer fachlich-organisatorisch adäquaten, neutralen und unabhängigen Aufgabenerfüllung definiert Anlage 8.12 das Anforderungsprofil und das Zulassungsverfahren für akkreditierte Prüfinstitutionen und Prüfungsleiter.</p> <p>(3) Die Akkreditierung erfolgt durch den DFWR und den DeSH auf der Basis einer Empfehlung des Arbeitsgremiums Werksvermessung (vgl. Ziff. 5.1, Absatz (2), Satz 2). Es besteht kein Anspruch auf Akkreditierung.</p> <p>(4) DFWR und DeSH stellen den Prüfinstitutionen jeweils eine gemeinsam unterzeichnete Prüflizenz nach dem Muster in Anlage 8.13 aus. Diese ist für die Dauer von drei Perioden auf jeweils zwei Jahre befristet. Danach erfolgt die Akkreditierung für jeweils fünf Jahre. Die Verlängerung der Akkreditierung ist bis spätestens zwei Monate vor Ablauf der Periode zu beantragen.</p> <p>(7) Akkreditiert Prüfinstitutionen ...</p> <p>(8) Ein Verzeichnis der akkreditierten Prüfinstitutionen ist in Anlage 8.14 enthalten. Parallel wird dieses vom DFWR und vom DeSH unter der Internetdomain »http://www.werksvermessung.org« veröffentlicht.</p>	<p>(1) Die operative Umsetzung der gemeinsamen DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung obliegt akkreditierten anerkannten Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen (Prüfinstitutionen). Dies sind juristische Personen des privaten Rechts oder natürliche Personen.</p> <p>(2) Zur Sicherstellung einer fachlich-organisatorisch adäquaten, neutralen und unabhängigen Aufgabenerfüllung definiert Anlage 8.12 das Anforderungsprofil und das Zulassungsverfahren für akkreditierte anerkannte Prüfinstitutionen und Prüfungsleiter.</p> <p>(3) Die Akkreditierung Anerkennung erfolgt durch den DFWR und den DeSH auf der Basis einer Empfehlung des Arbeitsgremiums Werksvermessung (vgl. Ziff. 5.1, Absatz (2), Satz 2). Es besteht kein Anspruch auf Akkreditierung Anerkennung.</p> <p>(4) DFWR und DeSH stellen den Prüfinstitutionen jeweils eine gemeinsam unterzeichnete Prüflizenz nach dem Muster in Anlage 8.13 aus. Diese ist für die Dauer von drei Perioden auf jeweils zwei Jahre befristet. Danach erfolgt die Akkreditierung Anerkennung für jeweils fünf Jahre. Die Verlängerung der Akkreditierung Anerkennung ist bis spätestens zwei Monate vor Ablauf der Periode zu beantragen.</p> <p>(7) Akkreditiert Anerkannte Prüfinstitutionen ...</p> <p>(8) Ein Verzeichnis der akkreditierten anerkannten Prüfinstitutionen ist in Anlage 8.14 enthalten. Parallel wird dieses vom DFWR und vom DeSH unter der Internetdomain »http://www.werksvermessung.org« veröffentlicht.</p>

5.3 Ansprechpartner Werksvermessung	5.3 Ansprechpartner Werksvermessung
<p>(4) Er ist weiterhin berechtigt, im Auftrag einzelner Lieferanten die Dokumentation der betriebsinter- nen Qualitätssicherungsmaßnah- men nach Ziff. 3.11 einzusehen. Ist diese nicht gemäß Anlage 8.11 erfolgt oder ist das Betreiberunternehmen nicht seinen Infor- mationspflichten gemäß Ziff. 6.3, Absatz (2) nachgekommen, so hat der Ansprechpartner Werksvermessung die zuständige akkreditierte Prüfinstitution hierüber unverzüglich mit dem Ziel der Ab- stimmung des Handlungsbedarfes zu informieren.</p> <p>(7) Über die Tätigkeiten im Auftrag einzelner Lieferanten ist ein Pro- tokoll anzufertigen, von dem der Auftraggeber, das Betreiberun- ternehmen und die zuständige akkreditierte Prüfinstitution jeweils eine Mehrfertigung erhalten.</p>	<p>(4) Er ist weiterhin berechtigt, im Auftrag einzelner Lieferanten die Dokumentation der betriebsinternen Qualitätssicherungsmaß- nahmen nach Ziff. 3.11 einzusehen. Ist diese nicht gemäß An- lage 8.11 erfolgt oder ist das Betreiberunternehmen nicht seinen Informationspflichten gemäß Ziff. 6.3, Absatz (2) nachgekom- men, so hat der Ansprechpartner Werksvermessung die zu- ständige akkreditierte anerkannte Prüfinstitution hierüber un- verzüglich mit dem Ziel der Abstimmung des Handlungsbedarfes zu informieren.</p> <p>(7) Über die Tätigkeiten im Auftrag einzelner Lieferanten ist ein Pro- tokoll anzufertigen, von dem der Auftraggeber, das Betreiberun- ternehmen und die zuständige akkreditierte anerkannte Prüfin- stitution jeweils eine Mehrfertigung erhalten.</p>
6.3 Informationspflichten	6.3 Informationspflichten
<p>(1) Erlischt während der Kaufvertragsabwicklung die Gültigkeit der Zulassung zur Werksvermessung nach Ziff. 2.4, Absatz (1) oder (2), so hat das Betreiberunternehmen die betroffenen Vertrags- partner hierüber unverzüglich zu informieren. Zusätzlich ist eine akkreditierte Prüfinstitution unverzüglich zu informieren. Diese wird nach Ziff. 2.5.4, Absatz (2) eine Aktualisierung des Internet- verzeichnisses vornehmen.</p> <p>(2) Werden im Rahmen von betriebsinternen Qualitätssicherungs- maßnahmen nach Ziff. 3.11 Mängel an einer Messstation einer Rundholzvermessungsanlage, die von der Zulassung zur Werks- vermessung erfasst ist, festgestellt, so hat das Betreiberunterneh- men eine akkreditierte Prüfinstitution hierüber unverzüglich mit</p>	<p>(1) Erlischt während der Kaufvertragsabwicklung die Gültigkeit der Zulassung zur Werksvermessung nach Ziff. 2.4, Absatz (1) oder (2), so hat das Betreiberunternehmen die betroffenen Vertrags- partner hierüber unverzüglich zu informieren. Zusätzlich ist eine akkreditierte anerkannte Prüfinstitution unverzüglich zu informie- ren. Diese wird nach Ziff. 2.5.4, Absatz (2) eine Aktualisierung des Internetverzeichnisses vornehmen.</p> <p>(2) Werden im Rahmen von betriebsinternen Qualitätssicherungs- maßnahmen nach Ziff. 3.11 Mängel an einer Messstation einer Rundholzvermessungsanlage, die von der Zulassung zur Werks- vermessung erfasst ist, festgestellt, so hat das Betreiberunter- nehmen eine akkreditierte anerkannte Prüfinstitution hierüber</p>

<p>dem Ziel der Abstimmung des Handlungsbedarfes zu informieren.</p>	<p>unverzüglich mit dem Ziel der Abstimmung des Handlungsbedarfes zu informieren.</p>
<p>7 Schlussbestimmungen</p>	<p>7 Schlussbestimmungen</p>
<p>(2) Diese Vereinbarung wird auf unbestimmte Zeit geschlossen. Sie kann mit einer Frist von einem halben Jahr zum Jahresende durch eine der Vertragsparteien ordentlich gekündigt werden. Sie gilt über den Kündigungstermin hinaus solange fort, bis zwischen den Parteien eine neue Rahmenvereinbarung geschlossen wird, welche an die Stelle der gekündigten Vereinbarung tritt, jedoch längstens ein Jahr.</p> <p>(5) Nebenabreden zu dieser Vereinbarung bestehen nicht.</p> <p>(6) Sollte eine der vorstehenden Bestimmungen nichtig oder unwirksam sein, bleibt die Wirksamkeit der Vereinbarung im Übrigen hiervon unberührt. An die Stelle der nichtigen oder unwirksamen Vereinbarung tritt die gesetzliche Regelung, soweit nicht die Parteien eine rechtlich wirksame Bestimmung vereinbaren, welche an die Stelle der nichtigen oder unwirksamen Bestimmung tritt. Entsprechendes gilt für eine Regelungslücke.</p>	<p>(2) Diese Vereinbarung wird auf unbestimmte Zeit geschlossen. Sie kann mit einer Frist von einem halben Jahr zum Jahresende durch eine der Vertragsparteien ordentlich gekündigt werden. Sie gilt über den Kündigungstermin hinaus solange fort, bis zwischen den Parteien eine neue Rahmenvereinbarung geschlossen wird, welche an die Stelle der gekündigten Vereinbarung tritt, jedoch längstens ein Jahr. Die Vertragsparteien können im gegenseitigen Einvernehmen abweichende Regelungen zur Gültigkeit der Vereinbarung treffen und diese gemeinsam veröffentlichen.</p> <p>(5) Nebenabreden zu dieser Vereinbarung bestehen nicht.</p> <p>(6) Sollte eine der vorstehenden Bestimmungen nichtig oder unwirksam sein, bleibt die Wirksamkeit der Vereinbarung im Übrigen hiervon unberührt. An die Stelle der nichtigen oder unwirksamen Vereinbarung tritt die gesetzliche Regelung, soweit nicht die Parteien eine rechtlich wirksame Bestimmung vereinbaren, welche an die Stelle der nichtigen oder unwirksamen Bestimmung tritt. Entsprechendes gilt für eine Regelungslücke.</p>

ANHANG B

Änderungsdokument

der inhaltlichen Anpassungen im Anlagenteil im Vergleich RVWV [Version 2005-01-14] zu RVWV [Version 2026-05-15]

Es sind nur Passagen / Absätze aufgeführt, in denen Anpassungen vorgenommen wurden.

Einfügungen: grün

Streichungen: ~~rot/durchgestrichen~~

RVWV [Version 2005-01-14]	RVWV [Version 2026-05-15]
8.2 Gestaltungsrichtlinie für Zertifikate zur Zertifizierung nach DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung	8.2 Gestaltungsrichtlinie für Zertifikate zur Zertifizierung nach DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung
8.2.1 Gegenstand des Zertifikats	8.2.8 Gegenstand des Zertifikats
Gegenstand des Zertifikates ist die Zulassung einer Rundholzvermessungsanlage zur Werksvermessung gemäß der Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz des Deutschen Forstwirtschaftsrates e.V. und des Deutschen Säge- und Holzindustrie Bundesverbands e.V. [Version 2005-01-14].	Gegenstand des Zertifikates ist die Zulassung einer Rundholzvermessungsanlage zur Werksvermessung gemäß der Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz des Deutschen Forstwirtschaftsrates e.V. und des Deutschen Säge- und Holzindustrie Bundesverbands e.V. [Version 2005-01-14 2026-05-15].
8.2.4 Angaben zum Zulassungsumfang	8.2.4 Angaben zum Zulassungsumfang
<ul style="list-style-type: none"> ▪ tabellarische Auflistung der Messstationen, der Messtationstypen (z.B. Vormessung; Hauptmessung) und der 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ tabellarische Auflistung der Messstationen, der Messtationstypen (z.B. Vormessung; Hauptmessung) und der

<p>Protokollvarianten mit jeweiligem Zulassungsumfang</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensionsermittlung - Abholzigkeitsermittlung (Variante I/II gemäß Anlage 8.5 RV WV) - Krümmungsermittlung (Variante I/II gemäß Anlage 8.6 RV WV) - Ovalitätsermittlung 	<p>Protokollvarianten mit jeweiligem Zulassungsumfang</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensionsermittlung - Abholzigkeitsermittlung (Variante I/II gemäß Anlage 8.5 RVVVV) - Krümmungsermittlung (Variante I/II gemäß Anlage 8.6 RVVVV) - Ovalitätsermittlung - Klammerstammeurteilung - Restholzermittlung - Metallgehaltsermittlung
<p>8.2.5 Gültigkeit der Zulassung zur Werksvermessung</p>	<p>8.2.5 Gültigkeit der Zulassung zur Werksvermessung</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Eichfrist gem. § 37 Abs. (1) MessEG (PTB-Zulassungszeichen: x.x / xx.xx) gültig bis: tt.mm.jjjj 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Eichfrist gem. § 37 Abs. (1) MessEG (PTB- <Zulassungszeichen>:x.x / xx.xx)² gültig bis: tt.mm.jjjj <p>² Z.B. »BAZ 1.4 / JJ.NN«, »BMPB DE-JJ-M-XXX-YYYY Rev. N«, »Modul G KB-JJ-M-PTBYYYY«</p>
<p>8.2.8 Beispiel für ein Zulassungszertifikat</p>	<p>8.2.8 Beispiel für ein Zulassungszertifikat</p>
<p>Zertifikat</p> <p>über die Zulassung einer Rundholzvermessungsanlage zur Werksvermessung</p> <p>gemäß der Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz</p> <p>des Deutschen Forstwirtschaftsrates e.V. und des Deutsche Säge- und Holzindustrie Bundesverbands e.V. [Version 2005-01-14]</p>	<p>Zertifikat</p> <p>über die Zulassung einer Rundholzvermessungsanlage zur Werksvermessung</p> <p>gemäß der Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz</p> <p>des Deutschen Forstwirtschaftsrates e.V. und des Deutsche Säge- und Holzindustrie Bundesverbands e.V. [Version 2005-01-14 2026-05-15]</p>

<p>...</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ tabellarische Auflistung der Messstationen, der Messstationstypen (z. B. Vormessung; Hauptmessung) und der Protokollvarianten mit jeweiligem Zulassungsumfang <ul style="list-style-type: none"> - Dimensionsermittlung - Abholzigkeitsermittlung - Krümmungsermittlung - Ovalitätsermittlung <p>...</p> <p>DeSH / DFWR akkreditierte Prüfinstitution</p>	<p>...</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ tabellarische Auflistung der Messstationen, der Messstationstypen (z. B. Vormessung; Hauptmessung) und der Protokollvarianten mit jeweiligem Zulassungsumfang <ul style="list-style-type: none"> - Dimensionsermittlung - Abholzigkeitsermittlung - Krümmungsermittlung - Ovalitätsermittlung - Klammerstammeurteilung - Restholzermittlung - Metallgehaltsermittlung <p>...</p> <p>DeSH / DFWR akkreditierte anerkannte Prüfinstitution</p>
<p>8.3 Struktur und Informationsgehalt des Internetverzeichnis zugelassener Rundholzvermessungsanlagen</p>	<p>8.3 Struktur und Informationsgehalt des Internetverzeichnisses zugelassener Rundholzvermessungsanlagen</p>
<p>8.3.2 Ansicht Rundholzvermessungsanlage mit Messstationen</p>	<p>8.3.2 Ansicht Rundholzvermessungsanlage mit Messstationen</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • Version RVWV
<p>8.4 Richtlinie für die optische Dokumentation der visuellen Rundholzqualitätsbeurteilung</p>	<p>8.4 Richtlinie für die optische Dokumentation der visuellen Rundholzqualitätsbeurteilung</p>
<p>(7) Ergänzend zu den optischen Daten sind folgende (Mess-)Parameter als zusätzliche Kontrollgrößen anzuzeigen, abzuspeichern und zu archivieren:</p>	<p>(7) Ergänzend zu den optischen Daten sind folgende (Mess-)Parameter als zusätzliche Kontrollgrößen anzuzeigen, abzuspeichern und zu archivieren:</p>

<p>...</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mittendurchmesser gemäß Ziff. 3.4.1.4 <p>...</p>	<p>...</p> <ul style="list-style-type: none"> - MittenDurchmesser an der physikalischen Mitte gemäß Ziff. 3.4.1.4.1 - Durchmesser an der Sortenmitte gemäß Ziff. 3.4.1.4.2 <p>...</p>
<p>8.5 Verfahren zur Abholzigkeitsermittlung an Langholz und Stammabschnitten im Rahmen der Werksvermessung</p>	<p>8.5 Verfahren zur Abholzigkeitsermittlung an Langholz und Stammabschnitten im Rahmen der Werksvermessung</p>
<p>Die Variante I (Verfahren Sortenmitte - Sortenzopf) berücksichtigt die Vorgaben der »Vorläufigen Anweisung für die Überprüfung der Rundholzqualitätskriterien Krümmung und Abholzigkeit im Rahmen der Forstlichen Sortierüberprüfung. Anlage zum Anforderungskatalog für die Werksvermessung von Stammholz – Gemeinsame Bestimmungen der Forstwirtschaft (DFWR) und der Säge- und Holzindustrie (VDS) für die Bundesrepublik Deutschland (Stand Januar 2002)«.</p> <p>Die Variante II (Verfahren Stammverlauf) berücksichtigt die gleiche Konzeption der Messpunktlokalisierung, die den Verfahren zur Krümmungs- und Ovalitätsermittlung unter Ziff. 8.6.2 und Ziff. 8.7 zugrunde liegt.</p> <p>Die Auswahl einer Verfahrensvariante blieb gemäß Ziff. 3.4.2 bis zum 31.03.2006 dem Betreiberunternehmen vorbehalten. Bei Neuzulassungen ist nur die Verfahrensvariante II zulässig.</p>	<p>Die Variante I (Verfahren Sortenmitte – Sortenzopf) berücksichtigt die Vorgaben der »Vorläufigen Anweisung für die Überprüfung der Rundholzqualitätskriterien Krümmung und Abholzigkeit im Rahmen der Forstlichen Sortierüberprüfung. Anlage zum Anforderungskatalog für die Werksvermessung von Stammholz – Gemeinsame Bestimmungen der Forstwirtschaft (DFWR) und der Säge- und Holzindustrie (VDS) für die Bundesrepublik Deutschland (Stand Januar 2002)«.</p> <p>Die Variante II (Verfahren Stammverlauf) Das Verfahren berücksichtigt die gleiche Konzeption der Messpunktlokalisierung, die dem Verfahren zur Krümmungs- und Ovalitätsermittlung unter Ziff. 8.6.2 und Ziff. 8.7 zugrunde liegt.</p> <p>Die Auswahl einer Verfahrensvariante blieb gemäß Ziff. 3.4.2 bis zum 31.03.2006 dem Betreiberunternehmen vorbehalten. Bei Neuzulassungen ist nur die Verfahrensvariante II zulässig.</p>
<p>8.5.1 Variante I</p>	<p>8.5.1 Variante I</p>
<p>(1) Wird die Abholzigkeit als kaufvertraglich vereinbarter Parameter</p>	<p>(1) Wird die Abholzigkeit als kaufvertraglich vereinbarter Parameter</p>

<p>zur Beeinflussung von Datenverarbeitungsroutinen verwendet, so sind die Anforderungen der Absätze (2) bis (6) zu erfüllen.</p> <p>(2) Die beiden Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung $\{d_{m,1}$ und $d_{m,2}\}$ sind nach Ziff. 3.4.1.4, Absätze (1) und (2) zu ermitteln.</p> <p>(3) Die beiden Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung $\{d_{z,1}$ und $d_{z,2}\}$ sind nach Ziff. 3.4.1.5, Absätze (2) und (3) zu ermitteln.</p> <p>(4) Die Nennlänge $\{L_N\}$ von Langholz ist nach Ziff. 3.4.1.2, die von Standardlängen nach Ziff. 3.4.1.3 zu ermitteln.</p> <p>(5) Die Abholzigkeit $\{ABH\}$ ist als Quotient der Differenz der auf Ganzzahlen gerundeten Quelldurchmesserwerte in der Sortenmitte und am Sortenzopf und deren Abstand zu berechnen nach</p> $ABH [cm/m] = \frac{\frac{d_{m,1}[mm] + d_{m,2}[mm]}{2} - \frac{d_{z,1}[mm] + d_{z,2}[mm]}{2}}{\frac{L_N}{2} [m]} \times \frac{1}{10}$ <p>und in der Einheit »cm/m« auf eine Dezimale gerundet anzugeben.</p> <p>(6) Abholzigkeitswerte mit negativem Vorzeichen sind durch den Wert »0,0« zu ersetzen.</p>	<p>zur Beeinflussung von Datenverarbeitungsroutinen verwendet, so sind die Anforderungen der Absätze (2) bis (6) zu erfüllen.</p> <p>(2) Die beiden Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung $\{d_{m,1}$ und $d_{m,2}\}$ sind nach Ziff. 3.4.1.4, Absätze (1) und (2) zu ermitteln.</p> <p>(3) Die beiden Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung $\{d_{z,1}$ und $d_{z,2}\}$ sind nach Ziff. 3.4.1.5, Absätze (2) und (3) zu ermitteln.</p> <p>(4) Die Nennlänge $\{L_N\}$ von Langholz ist nach Ziff. 3.4.1.2, die von Standardlängen nach Ziff. 3.4.1.3 zu ermitteln.</p> <p>(5) Die Abholzigkeit $\{ABH\}$ ist als Quotient der Differenz der auf Ganzzahlen gerundeten Quelldurchmesserwerte in der Sortenmitte und am Sortenzopf und deren Abstand zu berechnen nach</p> $ABH [cm/m] = \frac{\frac{d_{m,1}[mm] + d_{m,2}[mm]}{2} - \frac{d_{z,1}[mm] + d_{z,2}[mm]}{2}}{\frac{L_N}{2} [m]} \times \frac{1}{10}$ <p>und in der Einheit »cm/m« auf eine Dezimale gerundet anzugeben.</p> <p>(6) Abholzigkeitswerte mit negativem Vorzeichen sind durch den Wert »0,0« zu ersetzen.</p>
<p>8.5.2 Variante II</p>	<p>8.5.2 Variante II</p>
<p>(2) Ausgehend von der Sortenmitte sind in 50 cm-Schritten sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes »n« Messpunkte zu lokalisieren. Die Lokalisierung der Messpunkte erfolgt innerhalb der Nennlänge $\{L_N\}$. Dabei bleibt der jeweils letzte innerhalb der Nennlänge $\{L_N\}$ lokalisierte</p>	<p>(2) Ausgehend von der Sortenmitte sind in 50 cm-Schritten sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes »n« Messpunkte zu lokalisieren. Die Lokalisierung der Messpunkte erfolgt innerhalb der Nennlänge $\{L_N SLG\}$. Dabei bleibt der jeweils letzte innerhalb der Nennlänge $\{L_N SLG\}$</p>

<p>Messpunkt sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes außer Acht.</p> <p>(3) An jedem der »n« Messpunkte sind die beiden Quelldurchmesser $\{d_{x,1}$ und $d_{x,2}$ für $x = 1$ bis $n\}$ für die Messpunktdurchmesserberechnung $\{d_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ zu ermitteln. Dabei gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4, Absätze (1) und (2) analog.</p>	<p>lokalisierte Messpunkt sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes außer Acht.</p> <p>(3) An jedem der »n« Messpunkte sind die beiden Quelldurchmesser $\{d_{x,1}$ und $d_{x,2}$ für $x = 1$ bis $n\}$ für die Messpunktdurchmesserberechnung $\{d_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ zu ermitteln. Dabei gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4.2, Absätze (1) und (2) analog.</p>
<p>8.6 Verfahren zur Krümmungsermittlung an Langholz und Stammabschnitten im Rahmen der Werksvermessung</p>	<p>8.6 Verfahren zur Krümmungsermittlung an Langholz und Stammabschnitten im Rahmen der Werksvermessung</p>
<p>Die Variante I (Pfeilhöhenverfahren) berücksichtigt die Vorgaben der »Vorläufigen Anweisung für die Überprüfung der Rundholzqualitätskriterien Krümmung und Abholzigkeit im Rahmen der Forstlichen Sortierüberprüfung. Anlage zum Anforderungskatalog für die Werksvermessung von Stammholz – Gemeinsame Bestimmungen der Forstwirtschaft (DFWR) und der Säge- und Holzindustrie (VDS) für die Bundesrepublik Deutschland (Stand Januar 2002)«. Sie orientiert sich am klassischen Pfeilhöhenerfahren und beinhaltet damit die Erfassung der nicht ausschließlich krümmungsbedingt variierenden Stammkontur.</p> <p>Die Variante II (Verfahren Stammverlauf) berücksichtigt das Ergebnis des Projektes »Erarbeitung von Grundlagen zur Erweiterung des DFWR/VDS-Anforderungskataloges Werksvermessung um die messbaren Rundholzqualitätskriterien Ovalität und Langholzkrümmung« aus dem Jahr 2004. Sie zielt auf die Erfassung des krümmungsbedingt variierenden Mittellinienverlaufs der Stammachse ab.</p> <p>Variante I gilt für Stammabschnitte. Variante II gilt für Langholz und Stammabschnitte gleichermaßen.</p>	<p>Die Variante I (Pfeilhöhenverfahren) berücksichtigt die Vorgaben der »Vorläufigen Anweisung für die Überprüfung der Rundholzqualitätskriterien Krümmung und Abholzigkeit im Rahmen der Forstlichen Sortierüberprüfung. Anlage zum Anforderungskatalog für die Werksvermessung von Stammholz – Gemeinsame Bestimmungen der Forstwirtschaft (DFWR) und der Säge- und Holzindustrie (VDS) für die Bundesrepublik Deutschland (Stand Januar 2002)«. Sie Das Verfahren orientiert sich am klassischen Pfeilhöhenverfahren und beinhaltet damit die Erfassung der nicht ausschließlich krümmungsbedingt variierenden Stammkontur.</p> <p>Die Variante II (Verfahren Stammverlauf) berücksichtigt das Ergebnis des Projektes »Erarbeitung von Grundlagen zur Erweiterung des DFWR/VDS-Anforderungskataloges Werksvermessung um die messbaren Rundholzqualitätskriterien Ovalität und Langholzkrümmung« aus dem Jahr 2004. Sie zielt auf die Erfassung des krümmungsbedingt variierenden Mittellinienverlaufs der Stammachse ab.</p> <p>Variante I gilt für Stammabschnitte. Variante II gilt für Langholz und Stammabschnitte gleichermaßen.</p>

<p>Die Auswahl einer der Varianten bleibt gemäß Ziff. 3.4.3 bis zu einer endgültigen Aufnahme eines Verfahrens in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz (voraussichtlich 30.06.2008) dem Betreiberunternehmen der Rundholzvermessungsanlage vorbehalten.</p>	<p>Die Auswahl einer der Varianten bleibt gemäß Ziff. 3.4.3 bis zu einer endgültigen Aufnahme eines Verfahrens in die Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz (voraussichtlich 30.06.2008) dem Betreiberunternehmen der Rundholzvermessungsanlage vorbehalten.</p>
<p>8.6.1 Variante I</p>	<p>8.6.1 Variante I</p>
<p>(3) Die Nennlänge {L_N} ist nach Ziff. 3.4.1.3 zu ermitteln. (7) Die Krümmung {KRU} ist als Quotient der Pfeilhöhe und der Referenzgeradenlänge zu berechnen nach</p> $KRU[cm/m] = \frac{\frac{P[mm]}{10}}{L_N - 0,5[m]}$ <p>und in der Einheit »cm/m« auf eine Dezimale gerundet anzugeben.</p>	<p>(3) Die Nennlänge {L_NSLG} ist nach Ziff. 3.4.1.3 zu ermitteln. (7) Die Krümmung {KRU} ist als Quotient der Pfeilhöhe und der Referenzgeradenlänge zu berechnen nach</p> $KRU[cm/m] = \frac{\frac{P[mm]}{10}}{L_N SLG - 0,5[m]}$ <p>und in der Einheit »cm/m« auf eine Dezimale gerundet anzugeben.</p>
<p>8.6.2 Variante II</p>	<p>8.6.2 Variante II</p>
<p>(1) Wird die Krümmung als kaufvertraglich vereinbarter Parameter zur Beeinflussung von Datenverarbeitungsroutinen verwendet, so sind die Anforderungen der Absätze (2) bis (10) zu erfüllen. (2) Die eingesetzte Fördertechnik muss eine Ruhiglage des Stammabschnittes während des gesamten Messvorganges</p>	<p>(1) Wird die Krümmung als kaufvertraglich vereinbarter Parameter zur Beeinflussung von Datenverarbeitungsroutinen verwendet, so sind die Anforderungen der Absätze (2) bis (10) zu erfüllen. (2) Die eingesetzte Fördertechnik muss eine Ruhiglage des Stammabschnittes während des gesamten Messvorganges</p>

gewährleisten, so dass die Lage im Raum der nach Ziff. 3.3, Absatz (4) ermittelten Messsektionen verlässlich bestimmt werden kann.

- (3) Die Nennlänge $\{L_N\}$ von Langholz ist nach Ziff. 3.4.1.2, die von Standardlängen nach Ziff. 3.4.1.3 zu ermitteln.
- (4) Ausgehend von der Sortenmitte sind in 50 cm-Schritten sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes »n« Messpunkte zu lokalisieren. Die Lokalisierung der Messpunkte erfolgt innerhalb der Nennlänge $\{L_N\}$.
- (5) An jedem der »n« Messpunkte sind die beiden Queldurchmesser $\{d_{x,1}$ und $d_{x,2}$ für $x = 1$ bis $n\}$ für die Messpunktdurchmesserberechnung $\{d_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ zu ermitteln. Dabei gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4, Absätze (1) und (2) analog.
- (6) An jedem der »n« Messpunkte sind die zulässigen Krümmungen $\{KRU.ZUL_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ in Abhängigkeit des Parameters »zulässige Krümmung« $\{KRU.ZUL\}$ zu berechnen nach

$$KRU.ZUL_x[mm] = \frac{d_{x,1}[mm] + d_{x,2}[mm]}{2} \times KRU.ZUL[\%] \text{ für } x = 1 \text{ bis } n$$

und in der Einheit »mm« als gerundete Ganzzahl weiterzuverarbeiten.

- (7) An jedem der »n« Messpunkte sind die realen Krümmungen $\{KRU.REAL_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ als Abweichung der Stammachse von der idealen Mittellinie des unterstellten

~~gewährleisten, so dass die Lage im Raum der nach Ziff. 3.3, Absatz (4) ermittelten Messsektionen verlässlich bestimmt werden kann.~~

- ~~(3) Die Nennlänge $\{L_N\}$ von Langholz ist nach Ziff. 3.4.1.2, die von Standardlängen nach Ziff. 3.4.1.3 zu ermitteln.~~
- ~~(4) Ausgehend von der Sortenmitte sind in 50 cm-Schritten sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes »n« Messpunkte zu lokalisieren. Die Lokalisierung der Messpunkte erfolgt innerhalb der Nennlänge $\{L_N\}$.~~
- ~~(5) An jedem der »n« Messpunkte sind die beiden Queldurchmesser $\{d_{x,1}$ und $d_{x,2}$ für $x = 1$ bis $n\}$ für die Messpunktdurchmesserberechnung $\{d_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ zu ermitteln. Dabei gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4, Absätze (1) und (2) analog.~~
- ~~(6) An jedem der »n« Messpunkte sind die zulässigen Krümmungen $\{KRU.ZUL_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ in Abhängigkeit des Parameters »zulässige Krümmung« $\{KRU.ZUL\}$ zu berechnen nach~~

~~$$KRU.ZUL_x[mm] = \frac{d_{x,1}[mm] + d_{x,2}[mm]}{2} \times KRU.ZUL[\%] \text{ für } x = 1 \text{ bis } n$$~~

~~und in der Einheit »mm« als gerundete Ganzzahl weiterzuverarbeiten.~~

- ~~(7) An jedem der »n« Messpunkte sind die realen Krümmungen $\{KRU.REAL_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ als Abweichung der Stammachse von der idealen Mittellinie des unterstellten~~

Abrechnungszylinders zu ermitteln und in der Einheit »mm« als Ganzzahl weiterzuverarbeiten. Dabei ist softwareseitig sicher zu stellen, dass die Messwertermittlung von der Lage des Messgutes auf der Mess-/Fördereinrichtung unbeeinflusst bleibt.

- (8) An jedem der »n« Messpunkte sind die überschreitenden Krümmungen {KRU.ÜBS_x für x = 1 bis n} als Differenzwert zwischen realer Krümmung und zulässiger Krümmung zu berechnen nach

$$KRU.ÜBS_x[mm] = KRU.REAL_x[mm] - KRU.ZUL_x[mm] \text{ für } x = 1 \text{ bis } n$$

und in der Einheit »mm« weiterzuverarbeiten.

- (9) Die mittlere Krümmung {KRU} ist als Quotient des auf eine Ganzzahl gerundeten Mittelwertes der überschreitenden Krümmungen und des auf eine Ganzzahl gerundeten Mittelwertes der beiden Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung {d_{m.1} und d_{m.2}} zu berechnen nach

$$KRU[\%] = \frac{\frac{\sum_{x=1}^n KRU.ÜBS_x[mm]}{n}}{\frac{d_{m.1}[mm] + d_{m.2}[mm]}{2}} \times 100$$

und in der Einheit „%“ anzugeben auf eine Dezimale gerundet anzugeben

- (10) Krümmungswerte mit negativem Vorzeichen sind durch den Wert »0,0« zu ersetzen.

~~Abrechnungszylinders zu ermitteln und in der Einheit »mm« als Ganzzahl weiterzuverarbeiten. Dabei ist softwareseitig sicher zu stellen, dass die Messwertermittlung von der Lage des Messgutes auf der Mess-/Fördereinrichtung unbeeinflusst bleibt.~~

- ~~(8) An jedem der »n« Messpunkte sind die überschreitenden Krümmungen {KRU.ÜBS_x für x = 1 bis n} als Differenzwert zwischen realer Krümmung und zulässiger Krümmung zu berechnen nach~~

~~$$KRU.ÜBS_x[mm] = KRU.REAL_x[mm] - KRU.ZUL_x[mm] \text{ für } x = 1 \text{ bis } n$$~~

~~und in der Einheit »mm« weiterzuverarbeiten.~~

- ~~(9) Die mittlere Krümmung {KRU} ist als Quotient des auf eine Ganzzahl gerundeten Mittelwertes der überschreitenden Krümmungen und des auf eine Ganzzahl gerundeten Mittelwertes der beiden Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung {d_{m.1} und d_{m.2}} zu berechnen nach~~

~~$$KRU[\%] = \frac{\frac{\sum_{x=1}^n KRU.ÜBS_x[mm]}{n}}{\frac{d_{m.1}[mm] + d_{m.2}[mm]}{2}} \times 100$$~~

~~und in der Einheit „%“ anzugeben auf eine Dezimale gerundet anzugeben~~

- ~~(10) Krümmungswerte mit negativem Vorzeichen sind durch den Wert »0,0« zu ersetzen.~~

8.7 Verfahren zur Ovalitätsermittlung an Langholz und Stammabschnitten im Rahmen der Werksvermessung	8.7 Verfahren zur Ovalitätsermittlung an Langholz und Stammabschnitten im Rahmen der Werksvermessung
<p>(2) Die Nennlänge $\{L_N\}$ von Langholz ist nach Ziff. 3.4.1.2, die von Standardlängen nach Ziff. 3.4.1.3 zu ermitteln.</p> <p>(3) Ausgehend von der Sortenmitte sind in 50 cm-Schritten sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes »n« Messpunkte zu lokalisieren. Die Lokalisierung der Messpunkte erfolgt innerhalb der Nennlänge $\{L_N\}$. Dabei bleibt der jeweils letzte innerhalb der Nennlänge $\{L_N\}$ lokalisierte Messpunkt sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes außer Acht.</p> <p>(3) An jedem der »n« Messpunkte sind die beiden Quelldurchmesser $\{d_{x,1}$ und $d_{x,2}$ für $x = 1$ bis $n\}$ für die Messpunktdurchmesserberechnung $\{d_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ zu ermitteln. Dabei gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4, Absätze (1) und (2) analog.</p> <p>(7) Es ist eine ovalitätsbedingte Ringkreisfläche $\{\Delta k\}$ als Differenz der realen Mittendurchmesserkreisfläche und der um die mittlere absolute Ovalität reduzierten Mittendurchmesserkreisfläche unter Verwendung der auf Ganzzahlen gerundeten Quelldurchmessermittelwerte zu berechnen nach</p> $\Delta k[\text{mm}^2] = \frac{\pi}{4} \left(\frac{d_{m,1}[\text{mm}] + d_{m,2}[\text{mm}]}{2} \right)^2 - \frac{\pi}{4} \left(\frac{d_{m,1}[\text{mm}] + d_{m,2}[\text{mm}]}{2} - \text{OVA}[\text{mm}] \right)^2$ <p>und in der Einheit »mm²« als gerundete Ganzzahl weiterzuarbeiten.</p> <p>(8) Die relative Ovalität $\{\text{OVA}\}$ ist als Quotient der ovalitätsbedingten Ringkreisfläche und der realen Mittendurchmesserkreisfläche unter Verwendung der auf Ganzzahlen gerundeten Quelldurchmessermittelwerte zu berechnen nach</p>	<p>(2) Die Nennlänge $\{L_{N\text{SLG}}\}$ von Langholz ist nach Ziff. 3.4.1.2, die von Standardlängen nach Ziff. 3.4.1.3 zu ermitteln.</p> <p>(3) Ausgehend von der Sortenmitte sind in 50 cm-Schritten sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes »n« Messpunkte zu lokalisieren. Die Lokalisierung der Messpunkte erfolgt innerhalb der Nennlänge $\{L_{N\text{SLG}}\}$. Dabei bleibt der jeweils letzte innerhalb der Nennlänge $\{L_{N\text{SLG}}\}$ lokalisierte Messpunkt sowohl in Richtung des starken als auch in Richtung des schwachen Stammendes außer Acht.</p> <p>(4) An jedem der »n« Messpunkte sind die beiden Quelldurchmesser $\{d_{x,1}$ und $d_{x,2}$ für $x = 1$ bis $n\}$ für die Messpunktdurchmesserberechnung $\{d_x$ für $x = 1$ bis $n\}$ zu ermitteln. Dabei gelten die Anforderungen unter Ziff. 3.4.1.4.2, Absätze (1) und (2) analog.</p> <p>(7) Es ist eine ovalitätsbedingte Ringkreisfläche $\{\Delta k\}$ als Differenz der realen Mittendurchmesserkreisfläche und der um die mittlere absolute Ovalität reduzierten Mittendurchmesserkreisfläche unter Verwendung der auf Ganzzahlen gerundeten Quelldurchmessermittelwerte zu berechnen nach</p> $\Delta k[\text{mm}^2] = \frac{\pi}{4} \left(\frac{d_{m,1\text{SMD1}}[\text{mm}] + d_{m,2\text{SMD2}}[\text{mm}]}{2} \right)^2 - \frac{\pi}{4} \left(\frac{d_{m,1\text{SMD1}}[\text{mm}] + d_{m,2\text{SMD2}}[\text{mm}]}{2} - \text{OVA}[\text{mm}] \right)^2$ <p>und in der Einheit »mm²« als gerundete Ganzzahl weiterzuarbeiten.</p> <p>(8) Die relative Ovalität $\{\text{OVA}\}$ ist als Quotient der ovalitätsbedingten Ringkreisfläche und der realen Mittendurchmesserkreisfläche unter Verwendung der auf Ganzzahlen gerundeten Quelldurch-</p>

$OVA[\%] = \frac{\Delta k[\text{mm}^2]}{\frac{\pi}{4} \left(\frac{d_{m.1}[\text{mm}] + d_{m.2}[\text{mm}]}{2} \right)^2} \times 100$ <p>und in der Einheit »%« auf eine Dezimale gerundet anzugeben.</p>	<p>messermittelwerte zu berechnen nach</p> $OVA[\%] = \frac{\Delta k[\text{mm}^2]}{\frac{\pi}{4} \left(\frac{d_{m.1} \text{SMD1}[\text{mm}] + d_{m.2} \text{SMD2}[\text{mm}]}{2} \right)^2} \times 100$ <p>und in der Einheit »%« auf eine Dezimale gerundet anzugeben.</p>
<p>8.8 Richtlinie für die Gestaltung und Kennzeichnung von Messprotokollen nach DFWR/VDS-Standards für die Werksvermessung</p>	<p>8.8 Richtlinie für die Gestaltung und Kennzeichnung von Messprotokollen nach DFWR/VDSDeSH-Standards für die Werksvermessung</p>
	<p>Vgl. die als eigenständiges Dokument vorliegende inhaltlich erstmalig vollständig erarbeitete Anlage in Anhang C der vorliegenden Zusatzvereinbarung.</p>
<p>8.9 Richtlinie für die Zertifizierung nach DFWR/VDS-Standards für die Werksvermessung</p>	<p>8.9 Richtlinie für die Zertifizierung nach DFWR/VDSDeSH-Standards für die Werksvermessung</p>
<p>Diese Richtlinie erfüllt den Zweck eines Qualitätssicherungshandbuchs im Sinne einer Dokumentation, in der die besonderen Methoden und Verfahren beschrieben werden, mit deren Hilfe akkreditierte Prüfinstitutionen ihr Qualitätsziel erreichen, ihrer Arbeit Zuverlässigkeit verleihen und eine einheitliche Abwicklung von Zertifizierungen unabhängig von der Zuständigkeit erreichen.</p>	<p>Diese Richtlinie erfüllt den Zweck eines Qualitätssicherungshandbuchs im Sinne einer Dokumentation, in der die besonderen Methoden und Verfahren beschrieben werden, mit deren Hilfe akkreditierte anerkannte Prüfinstitutionen ihr Qualitätsziel erreichen, ihrer Arbeit Zuverlässigkeit verleihen und eine einheitliche Abwicklung von Zertifizierungen unabhängig von der Zuständigkeit erreichen.</p>
<p>8.9.1 Richtlinie zur Erfassung zulassungsrelevanter Grundlageninformationen</p>	<p>8.9.1 Richtlinie zur Erfassung zulassungsrelevanter Grundlageninformationen</p>
<p>Im Rahmen der Zertifizierung nach DFWR/VDS-Standards sind von der mit der Durchführung des Zertifizierungsverfahrens beauftragten</p>	<p>Im Rahmen der Zertifizierung nach DFWR/VDSDeSH-Standards sind von der mit der Durchführung des Zertifizierungsverfahrens</p>

<p>akkreditierten Prüfinstitution zulassungsrelevante Grundlageninformationen beim Betreiberunternehmen abzufragen.</p>	<p>beauftragten akkreditierten anerkannten Prüfinstitution zulassungsrelevante Grundlageninformationen beim Betreiberunternehmen abzufragen.</p>
<p>8.9.2 Richtlinie für die Konformitätsbegutachtung und die Durchführung von Inspektionsbesuchen</p>	<p>8.9.2 Richtlinie für die Konformitätsbegutachtung und die Durchführung von Inspektionsbesuchen</p>
<p>8.9.2.5 Anforderungen an die Genauigkeit der Maßermittlung</p>	<p>8.9.2.5 Anforderungen an die Genauigkeit der Maßermittlung</p>
<p>8.9.2.5.2 Abholzigkeitsermittlung</p>	<p>8.9.2.5.2 Abholzigkeitsermittlung</p>
<p>(1) Zur Beurteilung der Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 3.4.2, Ziff. 8.5 und Ziff. 8.10.2.1 sind alle Stämme/Stammabschnitte gemäß Ziff. 8.9.2.5.1 heran zu ziehen.</p> <p>(2) An diesen Stämmen/Stammabschnitte sind im Rahmen der Kontrollmessungen nach 8.9.2.5.1, Absatz (3) zusätzlich die Durchmesserwerte der die Sortenmitte einschließenden Messsektion und der den Sortenzopf einschließenden Messsektion zu erfassen und den Messergebnissen einer einmaligen Vermessung durch die Rundholzvermessungsanlage zur Prüfung auf Einhaltung der zulässigen Fehlergrenzen gemäß Ziff. 8.10.2.1 gegenüber zu stellen.</p> <p>(3) Zur Beurteilung der Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 3.4.2, Ziff. 8.5 und Ziff. 8.10.2.2 sind alle Stämme/Stammabschnitte gemäß Ziff. 8.9.2.5.1 heran zu ziehen.</p> <p>(4) Anhand der Protokolle gemäß Ziff. 3.8, Absatz (4) sind die Kontrollabholzigkeitswerte zu berechnen und den Messergebnissen einer einmaligen Vermessung durch die Rundholzvermessungsanlage zur Prüfung auf Einhaltung der zulässigen Fehlergrenzen gemäß Ziff. 8.10.2.2 gegenüber zu stellen.</p>	<p>(1) Zur Beurteilung der Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 3.4.2, Ziff. 8.5 und Ziff. 8.10.2.1 sind alle Stämme/Stammabschnitte gemäß Ziff. 8.9.2.5.1 heran zu ziehen.</p> <p>(2) An diesen Stämmen/Stammabschnitte sind im Rahmen der Kontrollmessungen nach 8.9.2.5.1, Absatz (3) zusätzlich die Durchmesserwerte der die Sortenmitte einschließenden Messsektion und der den Sortenzopf einschließenden Messsektion zu erfassen und den Messergebnissen einer einmaligen Vermessung durch die Rundholzvermessungsanlage zur Prüfung auf Einhaltung der zulässigen Fehlergrenzen gemäß Ziff. 8.10.2.1 gegenüber zu stellen.</p> <p>(3) (1) Zur Beurteilung der Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 3.4.2, Ziff. 8.5 und Ziff. 8.10.2.2 sind alle Stämme/Stammabschnitte gemäß Ziff. 8.9.2.5.1 heran zu ziehen.</p> <p>(4) Anhand der Protokolle gemäß Ziff. 3.8, Absatz (4) sind die Kontrollabholzigkeitswerte zu berechnen und den Messergebnissen einer einmaligen Vermessung durch die Rundholzvermessungsanlage zur Prüfung auf Einhaltung der zulässigen Fehlergrenzen gemäß Ziff. 8.10.2.2 gegenüber zu stellen.</p>

<p>8.9.2.5.3 Krümmungsermittlung</p>	<p>8.9.2.5.3 Krümmungsermittlung</p>
<p>(1) Zur Beurteilung der Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 3.4.3, Ziff. 8.6.1 und Ziff. 8.10.3.1 sind mindestens 70 Stammabschnitte zu verwenden.</p> <p>(2) An allen Stammabschnitten gemäß Absatz (1) sind die Physikalische Länge, die Nennlänge und die Pfeilhöhe durch Kontrollmessungen zu erfassen.</p> <p>(3) Aus den Messgrößen gemäß Absatz (2) sind die jeweiligen Kontrollkrümmungen gemäß Ziff. 8.6.1 zu berechnen.</p> <p>(4) Die Kontrollkrümmungen sind den Messergebnissen einer dreimaligen Vermessung durch die Rundholzvermessungsanlage zur Prüfung auf Einhaltung der zulässigen Fehlergrenzen gemäß Ziff. 8.10.3.1 gegenüber zu stellen.</p>	<p>(1) Zur Beurteilung der Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 3.4.3, Ziff. 8.6.1 und Ziff. 8.10.3.4 sind mindestens 70 Stammabschnitte zu verwenden.</p> <p>(2) An allen Stammabschnitten gemäß Absatz (1) sind die Physikalische Länge, die Nennlänge und die Pfeilhöhe durch Kontrollmessungen zu erfassen.</p> <p>(3) Aus den Messgrößen gemäß Absatz (2) sind die jeweiligen Kontrollkrümmungen gemäß Ziff. 8.6.4 zu berechnen.</p> <p>(4) Die Kontrollkrümmungen sind den Messergebnissen einer dreimaligen Vermessung durch die Rundholzvermessungsanlage zur Prüfung auf Einhaltung der zulässigen Fehlergrenzen gemäß Ziff. 8.10.3.4 gegenüber zu stellen.</p>
	<p>8.9.2.5.5 Teilstammerfassung</p>
	<p>(1) Zur Beurteilung der Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 3.4.5, Ziff. 8.17 und Ziff. 8.10.5 ist das Berechnungsverfahren sowohl bei Erst- als auch bei Wiederholungszertifizierung für mindestens zwei Kontrollstämme von jedem verwendeten Teilstammverfahren (Klammerstammebeurteilung, Restholzermittlung, Metallgehaltsermittlung) anhand des jeweiligen Durchmesserwertprotokolls (vgl. Ziff. 8.8.6) nachzuprüfen.</p>
<p>8.9.4 Gestaltungsrichtlinie für Gutachten</p>	<p>8.9.4 Gestaltungsrichtlinie für Gutachten</p>
<p>3. Konformitätsbegutachtung</p> <p>3.1 Anforderungen an die innerbetriebliche Organisation</p>	<p>3. Konformitätsbegutachtung</p> <p>3.1 Anforderungen an die innerbetriebliche Organisation</p>

<p>3.2 Anforderungen an den Rundholzplatzaufbau</p> <p>3.3 Anforderungen an das Messsystem</p> <p>3.4 Anforderungen an die Massermittlung</p> <p> 3.4.1 Dimensionsermittlung</p> <p> 3.4.2 Abholzigkeitsermittlung</p> <p> 3.4.3 Krümmungsermittlung</p> <p> 3.4.4 Ovalitätsermittlung</p> <p>3.5 Anforderungen an die Genauigkeit der Massermittlung</p> <p> 3.5.1 Dimensionsermittlung</p> <p> 3.5.2 Abholzigkeitsermittlung</p> <p> 3.5.3 Krümmungsermittlung</p> <p> 3.5.4 Ovalitätsermittlung</p>	<p>3.2 Anforderungen an den Rundholzplatzaufbau</p> <p>3.3 Anforderungen an das Messsystem</p> <p>3.4 Anforderungen an die Massermittlung</p> <p> 3.4.1 Dimensionsermittlung</p> <p> 3.4.2 Abholzigkeitsermittlung</p> <p> 3.4.3 Krümmungsermittlung</p> <p> 3.4.4 Ovalitätsermittlung</p> <p> 3.4.5 Teilstammerfassung</p> <p>3.5 Anforderungen an die Genauigkeit der Massermittlung</p> <p> 3.5.1 Dimensionsermittlung</p> <p> 3.5.2 Abholzigkeitsermittlung</p> <p> 3.5.3 Krümmungsermittlung</p> <p> 3.5.4 Ovalitätsermittlung</p> <p> 3.5.5 Teilstammerfassung</p>
<p>8.10 Zulässige Fehlergrenzen der Maßermittlung bei repräsentativen Kontrollmessungen im Rahmen der Zertifizierung nach DFWR/VDS-Standards für die Werksvermessung</p>	<p>8.10 Zulässige Fehlergrenzen der Maßermittlung bei repräsentativen Kontrollmessungen im Rahmen der Zertifizierung nach DFWR/VDSDeSH-Standards für die Werksvermessung</p>
<p>8.10.1 Dimensionsermittlung</p>	<p>8.10.1 Dimensionsermittlung</p>
<p>8.10.1.7 Volumen</p>	<p>8.10.1.7. Volumen Abrechnungsmaß</p>
<p>8.10.2 Abholzigkeitsermittlung</p>	<p>8.10.2 Abholzigkeitsermittlung</p>

<p>(1) Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 8.5.2 bei allen Kontrollstämmen.</p>	<p>(1) Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 8.5.2 bei allen Kontrollstämmen.</p>
<p>8.10.2.1 Variante I</p>	<p>8.10.2.1 Variante I</p>
<p>(1) Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 8.5.1 bei allen Kontrollstämmen</p> <p>(2) ±1,5 mm für den Gesamt-Abweichungsmittelwert {Δd_m} bei Berücksichtigung aller von Messungen an Kontrollstämmen erfassten Mittendurchmesser. Für den Abweichungsmittelwert {Δd_m} gilt</p> $\Delta d_m [\text{mm}] = \frac{\sum_{k=1}^n \left(\frac{d_{m.1.RHVA} [\text{mm}] + d_{m.2.RHVA} [\text{mm}]}{2} - \frac{d_{m.1.KTR} [\text{mm}] + d_{m.2.KTR} [\text{mm}]}{2} \right)}{n}, \text{ wobei}$ <ul style="list-style-type: none"> - d_{m.1.RHVA} und d_{m.2.RHVA} die beiden Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung der Rundholzvermessungsanlage sind - d_{m.1.KTR} und d_{m.2.KTR} die beiden Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung der Kontrollmessungen sind <p>(3) ±1,5 mm für den Gesamt-Abweichungsmittelwert {Δd_z} bei Berücksichtigung aller von Messungen an Kontrollstämmen erfassten Zopfdurchmesser. Für den Abweichungsmittelwert {Δd_z} gilt</p> $\Delta d_z [\text{mm}] = \frac{\sum_{k=1}^n \left(\frac{d_{z.1.RHVA} [\text{mm}] + d_{z.2.RHVA} [\text{mm}]}{2} - \frac{d_{z.1.KTR} [\text{mm}] + d_{z.2.KTR} [\text{mm}]}{2} \right)}{n}, \text{ wobei}$	<p>(1) Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 8.5.1 bei allen Kontrollstämmen</p> <p>(2) ±1,5 mm für den Gesamt-Abweichungsmittelwert {Δd_m} bei Berücksichtigung aller von Messungen an Kontrollstämmen erfassten Mittendurchmesser. Für den Abweichungsmittelwert {Δd_m} gilt</p> $\Delta d_m [\text{mm}] = \frac{\sum_{k=1}^n \left(\frac{d_{m.1.RHVA} [\text{mm}] + d_{m.2.RHVA} [\text{mm}]}{2} - \frac{d_{m.1.KTR} [\text{mm}] + d_{m.2.KTR} [\text{mm}]}{2} \right)}{n}, \text{ wobei}$ <ul style="list-style-type: none"> - d_{m.1.RHVA} und d_{m.2.RHVA} die beiden Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung der Rundholzvermessungsanlage sind - d_{m.1.KTR} und d_{m.2.KTR} die beiden Quelldurchmesser für die Sortenmittendurchmesserberechnung der Kontrollmessungen sind <p>(3) ±1,5 mm für den Gesamt-Abweichungsmittelwert {Δd_z} bei Berücksichtigung aller von Messungen an Kontrollstämmen erfassten Zopfdurchmesser. Für den Abweichungsmittelwert {Δd_z} gilt</p> $\Delta d_z [\text{mm}] = \frac{\sum_{k=1}^n \left(\frac{d_{z.1.RHVA} [\text{mm}] + d_{z.2.RHVA} [\text{mm}]}{2} - \frac{d_{z.1.KTR} [\text{mm}] + d_{z.2.KTR} [\text{mm}]}{2} \right)}{n}, \text{ wobei}$

<ul style="list-style-type: none"> - $d_{z,1,RHVA}$ und $d_{z,2,RHVA}$ die beiden Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung der Rundholzvermessungsanlage sind - $d_{z,1,KTR}$ und $d_{z,2,KTR}$ die beiden Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung der Kontrollmessungen sind 	<p>— $d_{z,1,RHVA}$ und $d_{z,2,RHVA}$ die beiden Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung der Rundholzvermessungsanlage sind</p> <p>— $d_{z,1,KTR}$ und $d_{z,2,KTR}$ die beiden Quelldurchmesser für die Sortenzopfdurchmesserberechnung der Kontrollmessungen sind</p>
<p>8.10.2.2 Variante II</p>	<p>8.10.2.2 Variante II</p>
<p>8.10.3 Krümmungsermittlung</p>	<p>8.10.3 Krümmungsermittlung</p>
<p>(1) Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 8.6.1 bei allen Kontrollstämmen.</p>	<p>(1) Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 8.6-1 bei allen Kontrollstämmen.</p>
<p>8.10.3.1 Variante I</p>	<p>8.10.3.1 Variante I</p>
<p>8.10.3.2 Variante II</p>	<p>8.10.3.2 Variante II</p>
<p>Variante II (unveröffentlicht) der Krümmungsermittlung wird derzeit in Praxisuntersuchungen validiert und nach Abschluss dieser Arbeiten vom Arbeitskreis Werksvermessung zur Anwendung freigegeben und veröffentlicht. Aus diesem Grund werden noch keine Fehlergrenzen für die Krümmungsermittlung nach dieser Variante angegeben.</p>	<p>Variante II (unveröffentlicht) der Krümmungsermittlung wird derzeit in Praxisuntersuchungen validiert und nach Abschluss dieser Arbeiten vom Arbeitskreis Werksvermessung zur Anwendung freigegeben und veröffentlicht. Aus diesem Grund werden noch keine Fehlergrenzen für die Krümmungsermittlung nach dieser Variante angegeben.</p>
	<p>8.10.5 Teilstammerfassung</p>
	<p>Konformität mit den Anforderungen gemäß Ziff. 8.17 bei allen Kontrollstämmen.</p>
<p>8.11 Richtlinie für betriebsinterne Qualitätssicherungsmaßnahmen</p>	<p>8.11 Richtlinie für betriebsinterne Qualitätssicherungsmaßnahmen</p>

<p>(6) Werden auch bei der Wiederholung die Fehlergrenzen nicht eingehalten, so ist hierüber eine akkreditierte Prüfinstitution unverzüglich mit dem Ziel der Abstimmung des Handlungsbedarfes zu informieren.</p> <p>(7) Werden bei der Wiederholung des Kontrollverfahrens die Fehlergrenzen eingehalten, so ist das Ergebnis mit einem weiteren Prüfkörper einer anderen Dimension zu bestätigen. Werden dabei die Fehlergrenzen nicht eingehalten, so ist hierüber eine akkreditierte Prüfinstitution unverzüglich mit dem Ziel der Abstimmung des Handlungsbedarfes zu informieren.</p>	<p>(6) Werden auch bei der Wiederholung die Fehlergrenzen nicht eingehalten, so ist hierüber eine akkreditierte anerkannte Prüfinstitution unverzüglich mit dem Ziel der Abstimmung des Handlungsbedarfes zu informieren.</p> <p>(7) Werden bei der Wiederholung des Kontrollverfahrens die Fehlergrenzen eingehalten, so ist das Ergebnis mit einem weiteren Prüfkörper einer anderen Dimension zu bestätigen. Werden dabei die Fehlergrenzen nicht eingehalten, so ist hierüber eine akkreditierte anerkannte Prüfinstitution unverzüglich mit dem Ziel der Abstimmung des Handlungsbedarfes zu informieren.</p>
<p>8.12 Anforderungsprofil und Zulassungsverfahren für akkreditierte Prüfinstitutionen und Prüfungsleiter</p>	<p>8.12 Anforderungsprofil und Zulassungsverfahren für akkreditierte anerkannte Prüfinstitutionen und Prüfungsleiter</p>
<p>(1) Die Akkreditierung der Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen (Prüfinstitutionen) ist namentlich an eine Person (Prüfungsleiter) der akkreditierten Prüfinstitution gebunden, die gegenüber dem Arbeitsgremium Werksvermessung als Ansprechpartner dient und für die Umsetzung der DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung im Rahmen der Zertifizierung verantwortlich ist.</p> <p>(2) Nach Aufforderung durch das Arbeitsgremium Werksvermessung sind Prüfungsleiter sowie Interessenten an der Tätigkeit als Prüfungsleiter dazu verpflichtet, an Informationsmodulen teilzunehmen, die das Arbeitsgremium Werksvermessung in Kooperation mit Dritten anbieten kann.</p> <p>(3) Der Antrag zur Akkreditierung sowie zur Verlängerung der Akkreditierung ist schriftlich beim Arbeitsgremium Werksvermessung einzureichen.</p>	<p>(1) Die Akkreditierung Anerkennung der Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen (Prüfinstitutionen) ist namentlich an eine Person (Prüfungsleiter) der akkreditierten anerkannten Prüfinstitution gebunden, die gegenüber dem Arbeitsgremium Werksvermessung als Ansprechpartner dient und für die Umsetzung der DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung im Rahmen der Zertifizierung verantwortlich ist.</p> <p>(2) Nach Aufforderung durch das Arbeitsgremium Werksvermessung sind Prüfungsleiter sowie Interessenten an der Tätigkeit als Prüfungsleiter dazu verpflichtet, an Informationsmodulen teilzunehmen, die das Arbeitsgremium Werksvermessung in Kooperation mit Dritten anbieten kann.</p> <p>(3) Der Antrag zur Akkreditierung Anerkennung sowie zur Verlängerung der Akkreditierung Anerkennung ist schriftlich beim Arbeitsgremium Werksvermessung einzureichen.</p>

- (4) Dem Antrag zur Akkreditierung ist eine Erklärung darüber beizufügen, dass die für die Ausübung der Tätigkeit in organisatorischer Hinsicht erforderlichen Einrichtungen vorhanden sind. Treten diesbezüglich während einer Akkreditierungsperiode Änderungen auf, die die Ausübung der Tätigkeit beeinträchtigen können, ist dies dem Arbeitsgremium Werksvermessung unaufgefordert mitzuteilen.
- (5) Dem Antrag zur Akkreditierung sind Nachweise über die fachliche Qualifikation der Prüfungsleiter durch einschlägige berufliche Tätigkeiten sowie Kenntnisse und Erfahrungen im Zusammenhang mit der Zertifizierung nach DFWR/DeSH-Standards beizufügen. Dies gilt auch für Bescheinigungen über Teilnahme an den unter Absatz (2) genannten Informationsmodulen.
- (6) Dem Antrag zur Akkreditierung sind im Hinblick auf die personelle Eignung der Prüfungsleiter entsprechend der vorliegenden Voraussetzungen wahlweise folgende Nachweise beizufügen:
- Der Nachweis über eine öffentliche Bestellung und Vereidigung auf einem Fachgebiet der Forst- oder Holzwirtschaft. Liegen öffentliche Bestellung und Vereidigung noch nicht vor, sind diese unmittelbar anzustreben, vorzugsweise im Fachgebiet der „Werksvermessung und Rundholzvermessung“.
 - Bei ausstehender öffentlicher Bestellung und Vereidigung auf einem Fachgebiet der Forst- oder Holzwirtschaft:
 - a) ein Lebenslauf mit Angabe des beruflichen Werdeganges
 - b) eine beglaubigte Kopie des Abschlusszeugnisses der absolvierten Hochschul- oder Fachhochschulausbildung
 - c) eine Erklärung, in geordneten wirtschaftlichen Verhältnissen zu leben

- (4) Dem Antrag zur **Akkreditierung** **Anerkennung** ist eine Erklärung darüber beizufügen, dass die für die Ausübung der Tätigkeit in organisatorischer Hinsicht erforderlichen Einrichtungen vorhanden sind. Treten diesbezüglich während einer **AkkreditierungsAnerkennungs**periode Änderungen auf, die die Ausübung der Tätigkeit beeinträchtigen können, ist dies dem Arbeitsgremium Werksvermessung unaufgefordert mitzuteilen.
- (5) Dem Antrag zur **Akkreditierung** **Anerkennung** sind Nachweise über die fachliche Qualifikation der Prüfungsleiter durch einschlägige berufliche Tätigkeiten sowie Kenntnisse und Erfahrungen im Zusammenhang mit der Zertifizierung nach DFWR/DeSH-Standards beizufügen. Dies gilt auch für Bescheinigungen über Teilnahme an den unter Absatz (2) genannten Informationsmodulen.
- (6) Dem Antrag zur **Akkreditierung** **Anerkennung** sind im Hinblick auf die personelle Eignung der Prüfungsleiter entsprechend der vorliegenden Voraussetzungen wahlweise folgende Nachweise beizufügen:
- Der Nachweis über eine öffentliche Bestellung und Vereidigung auf einem Fachgebiet der Forst- oder Holzwirtschaft. Liegen öffentliche Bestellung und Vereidigung noch nicht vor, sind diese unmittelbar anzustreben, vorzugsweise im Fachgebiet der „Werksvermessung und Rundholzvermessung“.
 - Bei ausstehender öffentlicher Bestellung und Vereidigung auf einem Fachgebiet der Forst- oder Holzwirtschaft:
 - a) ein Lebenslauf mit Angabe des beruflichen Werdeganges
 - b) eine beglaubigte Kopie des Abschlusszeugnisses der absolvierten Hochschul- oder Fachhochschulausbildung

d) ein einfaches Führungszeugnis (Privatführungszeugnis)

Treten während einer Akkreditierungsperiode wesentliche Veränderungen bzgl. c) und d) ein, die eine neutrale, unabhängige Aufgabenerfüllung beeinträchtigen können bzw. erlischt die öffentliche Bestellung und Vereidigung, ist dies dem Arbeitsgremium Werksvermessung unaufgefordert mitzuteilen.

(7) Soweit keine öffentliche Bestellung und Vereidigung der Prüfungsleiter im Fachgebiet der „Werksvermessung und Rundholzvermessung“ vorliegt, ist die Prüfinstitution innerhalb der Dauer der ersten Periode der Akkreditierung dazu verpflichtet, eine enge Begleitung der Arbeiten, die im Rahmen der Zertifizierungsverfahren nach Ziff. 4.4 durchgeführt werden, durch das Arbeitsgremium Werksvermessung und/oder durch eine hierzu beauftragte neutrale Vertretung zuzulassen. Dies beinhaltet:

- die Prüfung von bis zu drei im Rahmen der Zertifizierung erstellten Gutachten, die seitens der Prüfinstitution in anonymisierter Form zur Verfügung gestellt werden. Die Gutachten beziehen sich dabei auf Rundholzvermessungsanlagen von mindestens zwei unterschiedlichen Betreiberunternehmen.
- die Berechtigung des Arbeitsgremiums Werksvermessung, innerhalb der Dauer der Akkreditierung je Prüfinstitution bis zu zwei Inspektionsbesuche nach Ziff. 4.4 (3) vor Ort durch eine hierzu beauftragte neutrale Vertretung begleiten zu lassen. Dies ist mit der jeweiligen Prüfinstitution mindestens vier Wochen vorher abzustimmen.

(8) Innerhalb der Dauer der ersten Akkreditierungsperiode sind von der Prüfinstitution mindestens sechs schriftliche Gutachten über die Verfahren der Zertifizierung nach DFWR/DeSH-Standards

c) eine Erklärung, in geordneten wirtschaftlichen Verhältnissen zu leben

d) ein einfaches Führungszeugnis (Privatführungszeugnis)

Treten während einer **Akkreditierungs****Anerkennungs**periode wesentliche Veränderungen bzgl. c) und d) ein, die eine neutrale, unabhängige Aufgabenerfüllung beeinträchtigen können bzw. erlischt die öffentliche Bestellung und Vereidigung, ist dies dem Arbeitsgremium Werksvermessung unaufgefordert mitzuteilen.

(7) Soweit keine öffentliche Bestellung und Vereidigung der Prüfungsleiter im Fachgebiet der „Werksvermessung und Rundholzvermessung“ vorliegt, ist die Prüfinstitution innerhalb der Dauer der ersten Periode der **Akkreditierung** **Anerkennung** dazu verpflichtet, eine enge Begleitung der Arbeiten, die im Rahmen der Zertifizierungsverfahren nach Ziff. 4.4 durchgeführt werden, durch das Arbeitsgremium Werksvermessung und/oder durch eine hierzu beauftragte neutrale Vertretung zuzulassen. Dies beinhaltet:

- die Prüfung von bis zu drei im Rahmen der Zertifizierung erstellten Gutachten, die seitens der Prüfinstitution in anonymisierter Form zur Verfügung gestellt werden. Die Gutachten beziehen sich dabei auf Rundholzvermessungsanlagen von mindestens zwei unterschiedlichen Betreiberunternehmen.
- die Berechtigung des Arbeitsgremiums Werksvermessung, innerhalb der Dauer der **Akkreditierung** **Anerkennung** je Prüfinstitution bis zu zwei Inspektionsbesuche nach Ziff. 4.4 (3) vor Ort durch eine hierzu beauftragte neutrale Vertretung begleiten zu lassen. Dies ist mit der jeweiligen Prüfinstitution mindestens vier Wochen vorher abzustimmen.

<p>für die Werksvermessung zu erstellen. Die Gutachten beziehen sich dabei auf Rundholzvermessungsanlagen von mindestens drei unterschiedlichen Betreiberunternehmen.</p> <p>(9) Innerhalb der Dauer weiterer Akkreditierungsperioden sind von der Prüfinstitution pro Jahr mindestens drei schriftliche Gutachten über die Verfahren der Zertifizierung nach DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung zu erstellen. Die Gutachten beziehen sich dabei auf Rundholzvermessungsanlagen von mindestens zwei unterschiedlichen Betreiberunternehmen.</p> <p>(10) Einem Antrag auf Verlängerung der Akkreditierung ist eine schriftliche Erklärung über die Erfüllung der unter Absatz (8) bzw. Absatz (9) genannten Mindestanforderungen beizufügen sowie – soweit zutreffend – eine Bestätigung über eine öffentliche Bestellung und Vereidigung auf einem Fachgebiet der Forst- oder Holzwirtschaft.</p>	<p>(8) Innerhalb der Dauer der ersten Akkreditierung Anerkennungsperiode sind von der Prüfinstitution mindestens sechs schriftliche Gutachten über die Verfahren der Zertifizierung nach DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung zu erstellen. Die Gutachten beziehen sich dabei auf Rundholzvermessungsanlagen von mindestens drei unterschiedlichen Betreiberunternehmen.</p> <p>(9) Innerhalb der Dauer weiterer Akkreditierung Anerkennungsperioden sind von der Prüfinstitution pro Jahr mindestens drei schriftliche Gutachten über die Verfahren der Zertifizierung nach DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung zu erstellen. Die Gutachten beziehen sich dabei auf Rundholzvermessungsanlagen von mindestens zwei unterschiedlichen Betreiberunternehmen.</p> <p>(10) Einem Antrag auf Verlängerung der Akkreditierung Anerkennung ist eine schriftliche Erklärung über die Erfüllung der unter Absatz (8) bzw. Absatz (9) genannten Mindestanforderungen beizufügen sowie – soweit zutreffend – eine Bestätigung über eine öffentliche Bestellung und Vereidigung auf einem Fachgebiet der Forst- oder Holzwirtschaft.</p>
<p>8.13 Muster einer DFWR/DeSH-Prüflizenz für akkreditierte Prüfinstitutionen</p>	<p>8.13 Muster einer DFWR/DeSH-Prüflizenz für akkreditierte an-erkannten Prüfinstitutionen</p>
<p>Vorgenannte Prüfinstitutionen wurden von Deutschen Forstwirtschaftsrat e.V. und vom Deutschen Säge- und Holzindustrie Bundesverband e.V. (DeSH) gemäß Ziff. 5.2 Absatz (4) der oben genannten Rahmenvereinbarung akkreditiert.</p>	<p>Vorgenannte Prüfinstitutionen wurden von Deutschen Forstwirtschaftsrat e.V. und vom Deutschen Säge- und Holzindustrie Bundesverband e.V. (DeSH) gemäß Ziff. 5.2 Absatz (4) der oben genannten Rahmenvereinbarung akkreditiert anerkannt.</p>

	8.17 Teilstammerfassung
	Vgl. die als eigenständiges Dokument vorliegende inhaltlich erstmalig vollständig erarbeitete Anlage in Anhang D der vorliegenden Zusatzvereinbarung.

ANHANG C

Anlage 8.8 - Richtlinie für die Gestaltung und Kennzeichnung von Messprotokollen nach DFWR/DeSH-Standards für die Werksvermessung

Zur Werksvermessung gemäß dieser Rahmenvereinbarung zugelassene Messprotokolle sind so zu gestalten, dass Mess- und Berechnungsgrößen für die Lieferanten eindeutig zugeordnet werden können und im Einzelnen nachvollziehbar sind. Dies gilt für Einzelstamm- und für Summenprotokolle gleichermaßen, unabhängig davon, ob und welche Protokolle den Lieferanten standardmäßig und unaufgefordert nach der Vermessung des gelieferten Holzes zur Verfügung gestellt werden.

Ergänzend zu den Vorgaben der Ziff. 3.8 gelten folgende Anforderungen.¹

(1) In »Allgemeinen Angaben« ist auf Protokollen die Zuordnung der Messergebnisse sowohl zum gelieferten Holz als auch zum Ort und Art der Vermessung sicherzustellen. Dies geschieht mittels folgender verpflichtender Angaben:

- Protokollvariante: »RVWV jjjj-mm-tt«
- Protokollbezeichnung: »Einzelstammprotokoll« | »Summenprotokoll« pro (Teil-)Lieferung
- Sortenbezeichnung: »Langholz« | »Stammabschnitte« | »Abschnitte aus Langholz«²
- Name des Betreiberunternehmens
- Standort der Vermessungsanlage: Postleitzahl | Ort |
- Rundholzplatzbezeichnung: wenn mehrere am Standort vorhanden sind
- Aufgabetischbezeichnung: wenn mehrere Aufgabetische vorhanden sind (z. B. AGT Langholz, AGT Stammabschnitte, AGT 1, AGT 2, AGT 3)
- Protokollnummer: automatisiert vergeben und eindeutig pro (Teil-)Lieferung
- Lieferant: mindestens der Name
- Verladeort: Waldbesitzer / Forstbetrieb / Revier / Waldortbezeichnung (z. B. Abteilung)
- werkseitig vergebene(r) Zeichenfolge / Identifikationsschlüssel zur eindeutigen Zuordnung des angelieferten Holzes zum Vermessungsvorgang (z. B. Kaufnummer, Partienummer)
- Vermessungsdatum und -uhrzeit oder Druckdatum und -uhrzeit des Protokolls

Folgende weiteren Angaben können softwareseitig vorgesehen werden (nicht abschließend):

- Name des verantwortlichen Bedienpersonals (Übernehmer)
- Spedition: mindestens der Name
- Kfz-Kennzeichen (Zugmaschine / Anhänger / Sattelaufleger) bzw. Waggonnummer
- Lieferscheinnummer
- Stückzahl: entsprechend Angabe LKW-Fahrer

¹ Die im Weiteren beschriebenen Anforderungen gelten nicht für Rundholzvermessungsanlagen, die vor dem 14.01.2005 in Verkehr gebracht wurden.

² »Abschnitte aus Langholz« werden auf Basis einer Vermessung von Langholz mittels einer nicht nach den DFWR/DeSH Standards für die Werksvermessung zertifizierten Langholzvermessungsanlage ausgeformt. »Abschnitte aus Langholz« werden nach den Regeln für »Stammabschnitte« vermessen.

- lieferantenseitig vergebene(r) Zeichenfolge / Identifikationsschlüssel (z. B. HAB- & Los-Nr., Bereitstellungsnummer, Verkaufslosnummer, Partienummer, Chargennummer, Fuhren-Nummer o. ä.)
 - Kennzeichen für letzte (Teil-)Lieferung der Lieferung bzw. Abfuhr abgeschlossen
- (2) Zulassungsdaten bzgl. eichrechtlicher Bestimmungen (vgl. Ziff. 8.8.1.1): In den Angaben ist der Bezug der Mess- und Berechnungsgrößen zu den eichrechtlichen Rahmenbedingungen des / der verwendeten Messgeräte/s herzustellen.
- (3) Zulassungsdaten bzgl. RVWV (vgl. Ziff. 8.8.1.2): In den Angaben ist der Bezug der Protokolle zu den Zulassungsnachweisen gemäß Ziff. 2.5.1, Ziff. 2.5.2 und Ziff. 2.5.4 dieser Rahmenvereinbarung herzustellen.
- (4) In den Angaben von Einzelstammprotokollen sind sowohl die Messergebnisse jedes einzelnen vermessenen Stammes mit eindeutigen Bezug zu den/m verwendeten Messgerät/en als auch die Berechnungsergebnisse nach dieser Rahmenvereinbarung nebst daraus abgeleiteter Stärkeklassen und Qualitätsstufen zu dokumentieren (vgl. Ziff. 8.8.4).
- (5) In den Angaben von Summenprotokollen sind die Mess- und Berechnungsgrößen aus Einzelstammprotokollen nach kaufpreisrelevanten Gruppierungen im notwendigen Detaillierungsgrad zu aggregieren (vgl. Ziff. 8.8.5).
- (6) Die dazu erforderlichen, kaufvertraglich zu vereinbarenden bzw. unter Ziff. 3.4 beschriebenen Parameter bzgl. Vermessung, Qualität und Holzart sind sowohl zwingend aufzulisten (vgl. Ziff. 8.8.3) als auch in einer Legende zu erläutern (vgl. Ziff. 8.8.2).
- (7) Die Angabe von ergänzenden Mess- und Berechnungsgrößen, die es dem Betreiberunternehmen ermöglichen, die Regelungen dieser Rahmenvereinbarung zu umgehen, ist nicht zulässig.
- (8) Die Angabe von ergänzenden Mess- und Berechnungsgrößen ist nur erlaubt, wenn es hierdurch zu keinen Verwechslungen mit Angaben kommt, die Teil der Zertifizierung sind.

8.8.1 Zulassungsdaten

8.8.1.1 Zulassungsdaten bzgl. eichrechtlicher Bestimmungen

Zur Werksvermessung gemäß dieser Rahmenvereinbarung zugelassene Messprotokolle von zugelassenen Rundholzvermessungsanlagen mit Standort in der Bundesrepublik Deutschland (vgl. Ziff. 2.2.1) sind wie folgt mit Zulassungsdaten in Zusammenhang mit eichrechtlichen Bestimmungen zu kennzeichnen³:

MN | Eichfrist gem. § 37 (1) MessEG (BAZ 1.4 / JJ.NN): 31.12.jjjj

MN | Eichfrist gem. § 37 (1) MessEG (BMPB DE-JJ-M-XXX-YYYY Rev. N): 31.12.jjjj

MN | Eichfrist gem. § 37 (1) MessEG (Modul G KB-JJ-M-PTBYYYY): 31.12.jjjj

Die geeichten Werte für die Stammlänge und die beiden Kleinstdurchmesser sind in Verbindung mit der Identifikationsmöglichkeit im Alibispeicher (des jeweiligen) Messgerätes zu finden.

³ Eichfrist gem. § 37 (1) MessEG (<Zulassungszeichen>): beispielhafte Zulassungszeichenformate wiedergegeben.

Bei Rundholzvermessungsanlagen mit mehreren Messstationen ist die Angabe einer Messstationsnummer »MN« verpflichtend. Sie stellt den Bezug zum jeweiligen Messgerät her, wobei »N« die laufende Nummer der Messstation / des Messgerätes ist.

Die Angabe »BAZ« steht für »innerstaatliche Bauartzulassung« bei der Messgeräteart Rundholzmessanlage. Die Angabe »BMPB« steht für »Baumusterprüfbescheinigung« bei der Messgeräteart Rundholzvermessungsanlage. Die Angabe »Modul G« steht für eine Einzelprüfung nach MessEV.

Die Angabe »Rev. N« steht für die ggf. vorhandene Revision der Baumusterprüfbescheinigung. Diese ist anzugeben, um eine eindeutige Zuordenbarkeit der eichrechtlichen Zulassungsunterlagen zum installierten Messgerät zu gewährleisten.

Bei Rundholzvermessungsanlagen, die auf Messergebnissen der Messgeräteart Rundholzvermessungsanlage (konformitätsbewertet nach MessEG/MessEV) basieren, ist (pro Messstation) die Messmethode »Fester Winkel (FW)« mit anzugeben:

MN | Messmethode: Fester Winkel (FW)

Darüber hinaus können generell pro Messstation Angaben zum zugelassenen Längenmessbereich und zum zugelassenen Durchmesserbereich gemacht werden.

MN | Längenmessbereich: N, NN - NN, NN m | Durchmesserbereich N - NN cm

Zur Werksvermessung gemäß dieser Rahmenvereinbarung zugelassene Messprotokolle von zugelassenen Rundholzvermessungsanlagen mit Standort außerhalb der Bundesrepublik Deutschland sind die Angaben gemäß den Zulassungsvoraussetzungen Ziff. 2.2.2 anzuführen.

8.8.1.2 Zulassungsdaten bzgl. RVWV

Zur Werksvermessung gemäß dieser Rahmenvereinbarung zugelassene Messprotokolle sind wie folgt mit Zulassungsdaten in Zusammenhang mit der RVWV zu kennzeichnen:

Zulassung zur Werksvermessung (DIM / ABH / KRU / OVA/ KS / RH / MT) gem.

RVWV jjjj-mm-tt (Reg.-Nr. 0N-NNNN) gültig bis: tt.mm.jjjj

Bei den Angaben »DIM / ABH / KRU / OVA / KS / RH / MT« handelt es sich um den maximalen Zulassungsumfang, wobei »DIM« für »Dimensionsermittlung«, »ABH« für »Abholzigkeitsermittlung«, »KRU« für »Krümmungsermittlung«, »OVA« für »Ovalitätsermittlung«, »KS« für »Klammerstammbeurteilung«, »RH« für »Restholzermittlung« und »MT« für »Metallgehaltsermittlung« steht. Es ist der Zulassungsumfang jeder Messung anzugeben.

Bei der Angabe »Reg.-Nr. 0N-NNNN« handelt es sich um die Registrierungsnummer gemäß Ziff. 8.2.2.

Bei der Angabe »tt.mm.jjjj« handelt es sich um die Gültigkeitsdauer der Zulassung gemäß Ziff. 2.4.

Die Kennzeichnung von Protokollen, die auf Messdaten nicht zulassungsfähiger Messstationen basieren, mit den oben angeführten Angaben ist gemäß Ziff. 2.5.3, Absatz (2) nicht zulässig. Die Kennzeichnung von Protokollvarianten, die nicht von der Zulassung zur Werksvermessung erfasst sind, mit den oben angeführten Angaben ist gemäß Ziff. 2.5.3, Absatz (3) nicht zulässig. Die Kennzeichnung von Protokollen aus nachgelagerten EDV-Systemen, die nicht von der Zulassung zur Werksvermessung erfasst sind, mit den oben angeführten Angaben ist gemäß Ziff. 2.5.3, Absatz (4) nicht zulässig.

Softwareversionsnummer

Softwareprüfsumme (RVWV-Checksumme) (gemäß Ziff. 3.9 (3))

Software in nicht eichpflichtigen Anlagenteilen (vgl. Ziff. 3.9., Absatz (3)), die ab dem 01.01.2022 erstmalig in Verkehr gebracht wurde, muss durch Prüfsummen geschützt sein.

Bei datenbankbasierten Protokollen ist sicherzustellen, dass eine Änderung der Zulassungsdaten erst ab dem Freigabedatum wirksam wird.

8.8.2 Legende

Zur Werksvermessung gemäß dieser Rahmenvereinbarung zugelassene Messprotokolle müssen eine Legende enthalten, in der - soweit sie nicht selbsterklärend sind - verwendete Abkürzungen für Mess- und Berechnungsgrößen sowie für kaufvertraglich vereinbarte Parameter zu erläutern sind. Mögliche Inhalte einer solchen Legende ergeben sich aus Ziff. 8.8.3, Ziff. 8.8.4.1, Ziff. 8.8.4.2 und Ziff. 8.8.5.

8.8.3 Parameter bzgl. Vermessung, Qualität, Holzart

Die im Folgenden genannten kaufvertraglich zu vereinbarenden bzw. unter Ziff. 3.4 beschriebenen Parameter sind gemäß dieser Rahmenvereinbarung zulässig. Diese gliedern sich in Standard- und Sonderkriterien. Kriterien für eine Abstufung in der Qualität oder die Sortierung in die Sonderklasse der nicht vertragskonform gelieferten Ware müssen angegeben werden.

8.8.3.1 Standardkriterien

- Längenstufung (10cm, 50cm, 100cm) gemäß Ziff. 3.4.1.2
- Bestelllängen/Nennlängen von Stammabschnitten gemäß Ziff. 3.4.1.3
- Mindestlänge von Langholz (in cm oder in m mit zwei Dezimalen) als Summe aus Nennlänge und Längenübermaß gemäß Ziff. 3.4.1.2, Abs. (1) oder Angabe des Längenübermaßes (in %)
- Mindestlängen von Stammabschnitten (in cm oder in m mit zwei Dezimalen) als Summe aus Nennlänge / Bestelllänge und Längenübermaß gemäß Ziff. 3.4.1.3, Abs. (2) oder Angabe des Längenübermaßes (in %)
- Lieferlängen von Stammabschnitten (in cm oder in m mit zwei Dezimalen) als Summen der Nennlängen und Maßzugaben gemäß Ziff. 3.4.1.3, Absatz (3), wenn die Maßzugaben weniger als 10 cm (Standard) betragen oder Angabe der Maßzugabe wenn weniger als 10 cm (Standard)
- Minimallänge von Langholz und Stammabschnitten als kleinste zulässige Länge
- Maximallänge von Langholz und Stammabschnitten als größte zulässige Länge
- Minimalzopfdurchmesser von Langholz und Stammabschnitten als kleinster zulässiger Sortenzopfdurchmesser
- Mindestzopfdurchmesser von Langholz und Stammabschnitten als kleinster vereinbarter Sortenzopfdurchmesser
- Maximalzopfdurchmesser von Langholz und Stammabschnitten als größter zulässiger Sortenzopfdurchmesser
- Maximaldurchmesser (Stammverlauf) von Langholz und Stammabschnitten als größter zulässiger Durchmesser
- Maximale Abholzigkeit von Langholz und Stammabschnitten als Schwellwert zwecks automatisierter softwareseitiger Rundholzqualitätsbeurteilung (pro Holzart) für die entsprechenden Abholzigkeitsstufen in den entsprechenden Durchmesserbereichen

- Maximale Krümmung von Stammabschnitten als Schwellwert zwecks automatisierter softwareseitiger Rundholzqualitätsbeurteilung (pro Holzart) für die entsprechenden Krümmungsstufen in den entsprechenden Durchmesserbereichen
- Maximale Ovalität von Langholz und Stammabschnitten als Schwellwert zwecks automatisierter softwareseitiger Rundholzqualitätsbeurteilung (pro Holzart) für die entsprechenden Ovalitätsstufen in den entsprechenden Durchmesserbereichen
- Metallgehalt von Langholz, Langholzauskappungen und Stammabschnitten auf der Basis eines automatisiert von einem Metalldetektor bereitgestellten Signals

8.8.3.2 Sonderkriterien

- Höchstlänge von Langholz bzw. Höchstlängenzustufen von Stammabschnitten als maximal vereinbarte Länge
- Höchstzopfdurchmesser von Langholz und Stammabschnitten als größter vereinbarter Sortenzopfdurchmesser
- Mindestmittendurchmesser (an der physikalischen Mitte) von Langholz und Stammabschnitten als kleinster vereinbarter Mittendurchmesser
- Höchstdurchmesser (Stammverlauf) von Langholz und Stammabschnitten als größter vereinbarter Durchmesser
- Klassifizierung von Langholz und Stammabschnitten als »nicht sägefähig« auf der Basis einer visuellen Entscheidung des Bedienpersonals für Hölzer, die aufgrund ihrer Beschaffenheit auf keinen Fall in den weiteren Verarbeitungsprozess gelangen dürfen

8.8.4 Einzelstammprotokoll

- (1) Zur Werksvermessung gemäß dieser Rahmenvereinbarung zugelassene Einzelstammprotokolle müssen in Abhängigkeit von den technischen Gegebenheiten und vom Zulassungsumfang die unter Ziff. 8.8.4.1 nebst Abkürzungsempfehlungen gelisteten Angaben im vorgegebenen Format enthalten.
- (2) Einzelstammprotokolle können weitere Angaben enthalten, die keine Verwechslungsgefahr mit den Angaben gemäß Ziff. 8.8.4.1 bergen dürfen. Des Weiteren dürfen solche Angaben es dem Betreiberunternehmen nicht ermöglichen, die Regelungen dieser Rahmenvereinbarung zu umgehen. Beispiele solcher Angaben nebst Abkürzungsempfehlungen und Formatvorgaben sind in der nicht abschließenden Auflistung unter Ziff. 8.8.4.2 zu finden.
- (3) Erfolgt eine automatisierte softwareseitige Rundholzqualitätsbeurteilung gemäß Ziff. 3.6, Absatz (1), so muss / müssen im Falle einer Abwertung der Grund / die Gründe im Einzelstammprotokoll auf Datensatzebene nachvollziehbar sein. Wird eine automatisierte softwareseitige Abwertung aufgrund einer visuellen Einschätzung des Bedienpersonals der Rundholzvermessungsanlage verhindert, so muss dies im Einzelstammprotokoll auf Datensatzebene nachvollziehbar sein.
- (4) Die Angabe von nach DFWR/DeSH-Standards zertifizierbaren Mess- und Berechnungsgrößen, für die keine Zulassung zur Werksvermessung nach DFWR/DeSH-Standards vorliegt, ist nicht zulässig.

8.8.4.1 Mindestangaben in Abhängigkeit vom Zulassungsumfang⁴

Bezeichnung und Bezug	Abkürzung	Darstellung
▪ Laufende Stammnummer	LfdNr.	NNN
▪ Laufende Stammteilnummer bei Teilstämmen	Nr.	NNN.N
▪ Messstation / Handeingabe / Teilstämme	MN / H / TS	MN / H / TS
▪ Holzart	HA	
▪ Qualität * = automatische softwareseitige Rundholzqualitätsbeurteilung gemäß Ziff 3.6 (1) ^ = manuell aufgewertet	QU	* / ^
▪ Stärkeklasse gemäß Ziff. 3.4.1.8 ⁵	STKL	
▪ Physikalische Länge gemäß Ziff. 3.4.1.1	PLG	NN,NN m
▪ Durchmesser 1 im Bereich der physikalischen Mitte	PMD1	NNN mm
▪ Durchmesser 2 im Bereich der physikalischen Mitte	PMD2	NNN mm
▪ Längenzugabe, wenn Ziff. 3.2, Abs. (3) und Ziff. 3.7, Abs. (4) zutreffend ist	LZG	NN cm
▪ Nenn-/ Bestelllänge (Sortenlänge) gemäß Ziff. 3.4.1.2 oder 3.4.1.3 oder Ziff. 8.17	SLG	NN,NN m
▪ Mittendurchmesser an der physikalischen Mitte gemäß Ziff. 3.4.1.4.1	PMD	NNN mm / NN cm
▪ Durchmesser an der Sortenmitte gemäß Ziff. 3.4.1.4.2	SMD	NNN mm / NN cm
▪ Sortenzopfdurchmesser gemäß Ziff. 3.4.1.5	SZD	NNN mm / NN cm
▪ Maximaldurchmesser gemäß Ziff. 3.4.1.6	MXD	NNN mm / NN cm
▪ Abrechnungsmaß gemäß Ziff. 3.4.1.7 oder Ziff. 8.17	ABM	N,NNN Fm
▪ Abholzigkeit gemäß Ziff. 3.4.2	ABH	N,N cm/m
▪ Krümmung gemäß Ziff. 3.4.3	KRU	N,N cm/m
▪ Ovalität gemäß Ziff. 3.4.4	OVA	%
▪ Bezug zum Alibispeicher des Messgerätes (Stamm-ID)	MessID	NNNNNNNNNN

8.8.4.2 Ergänzende Angaben (Auflistung nicht abschließend)

Bezeichnung und Bezug	Abkürzung	Darstellung
▪ Durchmesser 1 an der Sortenmitte gemäß Ziff. 3.4.1.4.2, Absatz (2)	SMD1	NNN mm
▪ Durchmesser 2 an der Sortenmitte gemäß Ziff. 3.4.1.4.2, Absatz (2)	SMD2	NNN mm
▪ Boxnummer gemäß aktivem Sortierprogramm	BOX	NNN
▪ Rundholzzustand (z. B. frisch, faul, krumm, astig, Insekt.befall)	RZ	
▪ nicht abrechnungsrelevanter Zopfdurchmesser für interne Verwendung (z.B. Sortierung)	ZMD	NNN mm / NN cm

⁴ Für Teilstämme entsprechend Ziff. 3.4.5 und Ziff. 8.17 entfallen folgende Angaben: PLG, PMD1, PMD2, PMD, MessID

⁵ Die Stärkeklassenbezeichnung erfolgt entweder gemäß RVWV oder Rahmenvereinbarung für den Rohholzhandel in Deutschland (RVR).

8.8.5 Summenprotokoll

Zur Werksvermessung gemäß dieser Rahmenvereinbarung zugelassene Summenprotokolle sind als Zusammenfassung der Einzelstammdatensätze (vgl. Ziff. 8.8.4) nach kaufpreisrelevanten Gruppierungen bereitzustellen (vgl. Ziff. 3.8 (3)). Umfang und Detaillierungsgrad werden dabei von den technischen Gegebenheiten der Rundholzvermessungsanlage und von kaufvertraglichen Regelungen vorgegeben. Die folgende Auflistung enthält mögliche marktgängige Gruppierungen und Mindestanforderungen an Summen- und Mittelwertbildungen zu Mess- und Berechnungsgrößen:

Gruppierungen

- Gruppierung nach Holzart
 - Gruppierung nach Qualität
 - Gruppierung nach Stärkeklasse
 - Gruppierung nach Bestelllänge bei Stammabschnitten
 - Gruppierung nach Nennlängenbereichen bei Langholz
 - Gruppierung nach kaufvertragskonformer und nicht kaufvertragskonformer Ware⁶
-

Summen / Mittelwerte und Kombinationen daraus

- Stückzahl von Langholz bzw. Langholz-Teilstämmen oder Stammabschnitten⁷
 - Summe Physikalische Länge gemäß Ziff. 3.4.1.1
 - Mittelwert Physikalische Länge gemäß Ziff. 3.4.1.1
 - Summe Nennlänge gemäß Ziff. 3.4.1.2 oder 3.4.1.3
 - Mittelwert Nennlänge gemäß Ziff. 3.4.1.2 oder 3.4.1.3
 - Summe Abrechnungsmaß gemäß Ziff. 3.4.1.7⁸
 - Mittelwert Abrechnungsmaß gemäß Ziff. 3.4.1.7
 - Mittelwert Abholzigkeit gemäß Ziff. 3.4.2
 - Mittelwert Krümmung gemäß Ziff. 3.4.3
 - Mittelwert Ovalität gemäß Ziff. 3.4.4
-

Werden Summenprotokolle alleinstehend in Umlauf gebracht, so ist sicherzustellen, dass alle Anforderungen gemäß Ziff. 8.8, Absätze (1), (2), (3), (6), (7), (8) eingehalten werden.

⁶ Gruppierung muss angegeben werden

⁷ Muss in gewählten Gruppierungen angegeben werden

⁸ Muss in gewählten Gruppierungen angegeben werden

8.8.6 Durchmesserprotokoll

Zu Kontrollzwecken im Rahmen der Zertifizierung nach DFWR/DeSH-Standards ist ein Protokoll bereit zu stellen, auf welchem mindestens die beiden im 90°-Winkel zueinander gemessenen Minimaldurchmesser jeder fortlaufend nummerierten Messsektion entlang der gesamten Messgutachse dokumentiert werden.

Das Durchmesserprotokoll muss mit Datum und Uhrzeit versehen sein.

Es muss ein eindeutiger Bezug zum verwendeten Messgerät und zum zugrundeliegenden Messdatensatz des Messgerätes dokumentiert werden.

8.8.7 Aufbewahrungsfristen

Zur Werksvermessung gemäß dieser Rahmenvereinbarung zugelassene Messprotokolle sind für zwei Jahre vom Betreiberunternehmen aufzubewahren. Die Aufbewahrungsfrist beginnt mit dem Schluss des Kalenderjahres, in dem die Vermessung stattfindet.

Abweichende handelsrechtliche Vorgaben bleiben von dieser Anforderung unberührt.

ANHANG D

Anlage 8.17 - Teilstammerfassung

- (1) Gemäß Ziff. 3.4.5 kann ein vermessener Langholzstamm in verschiedene Qualitätszonen auf Basis der prozentualen Zylinderinhalte der einzelnen Teilstämme aufgeteilt werden.
- (2) Die Ermittlung der prozentualen Anteile zur Aufteilung des Abrechnungsmaßes des Langholzstamms sowie die Berechnung der Abrechnungsmaße der Teilstämme erfolgt bei der Klammerstammebeurteilung (hiesige Ziff. 8.17.1), der Restholzermittlung (hiesige Ziff. 8.17.2) und der Metallgehaltsermittlung (hiesige Ziff. 8.17.3) nach dem folgendem einheitlichen Prinzip:

- a) Ermittlung des Zylinderinhalts der »n« einzelnen Teilstämme des Langholzstamms entsprechend folgender Formel:

$$\text{Zylinderinhalt} = \pi \cdot \left(\frac{SMD_{TS,x}}{2} \right)^2 \cdot SLG_{TS,x} \cdot 10^{-4}$$

Dabei gilt:

$SLG_{TS,x}$ = Nennlänge des Teilstammes {x für x = 1 bis n} gemäß hiesiger Ziff. 8.17 Absatz (3, 4, 5)

$SMD_{TS,x}$ = Durchmesser an der Sortenmitte des Teilstammes {x für x = 1 bis n} gemäß hiesiger Ziff. 8.17 Absatz (6)

π = ludolphsche Zahl mit sieben Dezimalen (3,1415926)

Der berechnete Zylinderinhalt der einzelnen Teilstämme ist auf drei Dezimalen zu runden.

- b) Aufsummierung der Zylinderinhalte aller »n« Teilstämme des Langholzstamms.
 - c) Auf dieser Grundlage werden die prozentualen Anteile der einzelnen Teilstämme aus dem Verhältnis ihres jeweiligen Zylinderinhalts zur Summe der Zylinderinhalte sämtlicher Teilstämme des Langholzstamms ermittelt.
 - d) Die Berechnung der jeweiligen Abrechnungsmaße als Anteil des Abrechnungsmaßes des Langholzstamms erfolgt für den Teilstamm bzw. die Teilstämme vom starken Stammende ausgehend anhand der nach Buchstabe c) ermittelten prozentualen Anteile. Das Ergebnis ist auf drei Dezimalen zu runden. Das Abrechnungsmaß des letzten Teilstamms am schwachen Stammende ergibt sich aus der Differenz des Abrechnungsmaßes des Langholzstamms und der Summe der Abrechnungsmaße der anderen Teilstämme. Das Ergebnis ist mit drei Dezimalen auszuweisen. Die Abrechnungsmaße der Teilstämme sind in der Einheit Festmeter⁹ {Fm} anzugeben.
- (3) Für alle Teilstämme erfolgt die Bestimmung der Nennlänge entsprechend der kaufvertraglich festgelegten Stufung (10 cm-, 50 cm- oder 100 cm-Stufen) für Langholz (Ziff. 3.4.1.2).¹⁰
 - (4) Das Längenübermaß für den Teilstamm bzw. die Teilstämme vom starken Stammende ausgehend – mit Ausnahme des letzten Teilstamms am schwachen Stammende – beträgt 1,0 % der auf ganze Meter abgerundeten Nennlänge. Die Nennlänge dieses/dieser Teilstamms/Teilstämme ist in der Einheit Meter auf zwei Dezimalen gerundet anzugeben.

⁹ Die Verwendung dieser Einheit unterliegt noch einer laufenden behördlichen Prüfung.

¹⁰ Bei Teilstammlängen kleiner der vereinbarten Längsstufung kann für die Nennlänge und das Abrechnungsmaß des Teilstamms der Wert »0« resultieren.

- (5) Die Nennlänge des letzten Teilstamms am schwachen Stammende ergibt sich aus der Differenz der Nennlänge des Langholzstamms und der Summe der Nennlängen der anderen Teilstämme. Die Nennlänge des letzten Teilstamms ist in der Einheit Meter mit zwei Dezimalen anzugeben.
- (6) Die Lokalisierung und Ableitung des Durchmessers an der Sortenmitte und des Sortenzopfdurchmessers sowie die Messwertverarbeitung für die Stärkeklassensortierung erfolgen für sämtliche Teilstämme nach den Vorgaben der Ziff. 3.4.1. Im Falle eines Längenverlustes durch Stirnflächenfräsung/Vorkappung gemäß Ziff. 3.2, Absatz (3) wird dieser bei bis zu 10 cm Längenverlust im Weiteren bei der Ermittlung der Durchmesser an der Sortenmitte nicht berücksichtigt. Ansonsten erfolgt eine Intervallverschiebung in Abhängigkeit des Längenverlustes zum stärkeren bzw. schwächeren Stammende. Die genannten Durchmesser sind in der Einheit Zentimeter als Ganzzahl oder in der Einheit Millimeter als Ganzzahl anzugeben.
- (7) Der Zylinderinhalt der Teilstämme wird auf Basis des jeweiligen Durchmessers an der Sortenmitte gemäß hiesiger Ziff. 8.17 Absatz (6) sowie der Nennlängen gemäß hiesiger Ziff. 8.17 Absatz (3, 4, 5) nach der unter hiesiger Ziff. 8.17 Absatz (2) angegebenen Formel berechnet.
- (8) Die Anwendung der Teilstammerfassung ist im Einzelstammprotokoll (Ziff. 8.8.4) sowie im Summenprotokoll (Ziff. 8.8.5) eindeutig und nachvollziehbar zu kennzeichnen.

8.17.1 Klammerstammeurteilung

- (1) Bei der Klammerstammeurteilung teilt das Bedienpersonal die Länge des Langholzstammes in Teilstämme unterschiedlicher Qualitäten händisch auf.

8.17.2 Restholzermittlung

- (1) Bei der Restholzermittlung erfolgt durch die Rundholzvermessungsanlage die Lokalisierung der Messektion entlang der Längsachse des Stamms ausgehend vom starken Ende in der der Sortenzopfdurchmesser (Ziff. 3.4.1.5) den vereinbarten Mindestzopf letztmalig einhält.
- (2) Anhand dieser Lokalisierung erfolgt eine Einteilung des Langholzstammes in zwei Teilstämme.

8.17.3 Metallgehaltsermittlung

- (1) Bei der Metallgehaltsermittlung erfolgt durch die Rundholzvermessungsanlage entlang der Stammachse die Lokalisierung der Messektionen, die Metall enthalten.
- (2) Anhand dieser Lokalisierung erfolgt eine Einteilung des Langholzstammes in mehrere Teilstämme.
- (3) Die Längenbestimmung des metallhaltigen Teilstamms kann auf Basis vordefinierter Längen oder durch händische Eingabe des Bedienpersonals erfolgen.

Rahmenvereinbarung für die Werksvermessung von Stammholz (RVWV)

des Deutschen Forstwirtschaftsrates e.V.

und des Deutsche Säge- und Holzindustrie Bundesverbands e.V.

[Version 2026-05-15]

Kontakt

Deutscher Forstwirtschaftsrat e.V. (DFWR)

Axel Miske (Geschäftsführer)

Deutscher Forstwirtschaftsrat e. V.

Claire-Waldoff-Straße 7 | D-10117 Berlin | Telefon: +49 (0)30/2359 157 – 60

www.dfwr.de

Deutsche Säge- und Holzindustrie Bundesverband e.V. (DeSH)

Lars Schmidt (Generalsekretär des Vorstands & Hauptgeschäftsführer)

Hauptstadtbüro: Chausseestr. 99 | D-10115 Berlin | Tel.: +49 (0)30 2061399-00

Dienstleistungszentrale: Wandersmannstr. 68 | D-65205 Wiesbaden | Tel.: +49 (0)611 72398-0

www.zukunft-holz.de

Geschäftsstelle Ständiger Ausschuss RVR / Arbeitsgremium Werksvermessung

Dr. Järmo Stablo

0151 19773781

sta-rvr@rvr-deutschland.de

www.rvr-deutschland.de