

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
0035-CPR-1090-1.00798.TÜVRh.2015.002

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	Kersten Europe Sp. z o.o. Przemyslowa, 6 97-410 Kleszczow Polen
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Kersten Europe Sp. z o.o. Przemyslowa, 6 97-410 Kleszczow Polen
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	14.09.2014
Nächstes Überwachungsaudit	13.09.2016
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Köln, 17.10.2015 Boleslaw Kurpisz/Ma



Zertifikatsnummer: 0035-CPR-1090-1.00798.TÜVRh.2015.002

Herstellungsumfang ✓ Produktion (Schneiden - Lochen - Formgeben, Schweißen, Korrosionsschutz)

**Zugehörige
Schweißzertifikate** TÜVRh-EN1090-2.00729.2015.002
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, gültig bis 13.09.2016)

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 0035 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH hat die Erstrüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung

Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.00729.2015.002

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller

Kersten Europe Sp. z o.o.

**Przemysłowa, 6
PL 97-410 Kleszczów**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungs-klasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Robert Merta, IWE

geb. am: 07.04.1970

Vertreter
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

14.09.2014

Gültigkeitsdauer

13.09.2016

Bemerkungen

-

Ausstellungsort/-datum

Köln, 17.10.2015
Kurpisz/Ma


Dipl.-Ing. Kreis
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.00729.2015.002

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.