

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.1760.004

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 EXC2 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für Schlosserei Metallbau Wilhelm Schulze Töchter GmbH An der breiten Gehre 29 39638 Gardelegen Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Schlosserei Metallbau Wilhelm Schulze Töchter GmbH An der breiten Gehre 29 39638 Gardelegen Deutschland
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 werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	17.11.2014
Nächstes Überwachungsaudit	16.11.2023
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 Düsseldorf, 22.03.2021
Steinert


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Schweißzertifikat

SA-SLM-1090-2.00058.B.2014.004

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

Hersteller	Schlosserei Metallbau Wilhelm Schulze Töchter GmbH An der breiten Gehre 29 39638 Gardelegen DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Kristin Wießel, IWS geb. am: 17.07.1981
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	17.11.2020
Gültigkeitsdauer	16.11.2023
Bemerkungen	-
Ausstellungsort/-datum	Barleben, 09.03.2021 Steinert/AH




Dr.-Ing. Schasse
Leiter der
Prüfstelle