

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

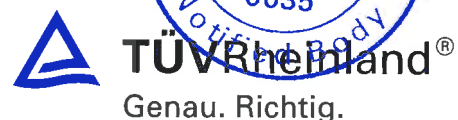
0035-CPR-1090-1.00860.TÜVRh.2014.001

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
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	Metall in Form Kunstschmiede Horst Jägen Bachstraße 4 54340 Longuich Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Metall in Form Kunstschmiede Horst Jägen Bachstraße 4 54340 Longuich 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 werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	05.11.2014
Nächstes Überwachungsaudit	04.11.2015
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, 05.11.2014 C. Solga/Ma



www.tuv.com



Zertifikatsnummer: 0035-CPR-1090-1.00860.TÜVRh.2014.001

Herstellungsumfang ✓ Bemessung
✓ Produktion (Schneiden - Lochen - Formgeben, Schweißen, Wärmebehandlung, Mechanisches Verbinden, Korrosionsschutz)

**Zugehörige
Schweißzertifikate** TÜVRh-EN1090-2.00789.2014.001
(TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, gültig bis 04.11.2015)

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 0035 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH hat die Erstprüfung 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-EN1090-2.00789.2014.001

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

Hersteller	Metall in Form Kunstschmiede Horst Jägen Bachstraße 4 DE 54340 Longuich
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	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 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Philipp Jägen, SFM geb. am: 21.10.1988
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Ralf Jägen, Stufe B geb. am: 16.07.1972
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	05.11.2014
Gültigkeitsdauer	04.11.2015
Bemerkungen	-
Ausstellungsort/-datum	Köln, 05.11.2014 Solga/Ma


Dipl.-Ing. Lövenich
Zertifizierungsstelle

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.