

# EN 1090 Zertifikat

## Werkseigene Produktionskontrolle (FPC) - Überwachung Zertifikats-Nr.: I2015Q10218

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.

<b>Bauprodukt</b>	„Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 (EN 1090-2) und als tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken“
<b>CE-Kennzeichnungsmethode</b>	ZA.3.2; 3.3; 3.4 nach EN 1090-1:2009/AC:2010
<b>des Herstellerwerkes</b>	<b>Bemessung, Produktion (Schneiden-Lochen-Formgeben, Schweißen, mechanisches Verbinden, Korrosionsschutz)</b> Gemac Lagertechnik + Trennwand GmbH Hannoversche Straße 20 31675 Bückeberg Deutschland
<b>Bestätigung</b>	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungserbringung beschrieben in Anhang ZA der harmonisierten Norm  <b>EN 1090-1:2009 +A1:2011</b>  entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle hier vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
<b>Zertifizierungsstelle</b>	<b>IFO Institut für Oberflächentechnik GmbH</b> Notified Body NB-Nr. 2458 Alexander-von-Humboldt-Straße 19 73529 Schwäbisch Gmünd
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	<b>09.03.2015</b>
<b>Nächstes Überwachungsaudit bis</b>	<b>März 2018</b>
<b>gültig bis</b>	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

Schwäbisch Gmünd, 2016/06/16



Stv. Leiter der Zertifizierungsstelle  
Dipl. Chem. U. Brunner-Bäurle



IFO

Institut für  
Oberflächentechnik  
GmbH

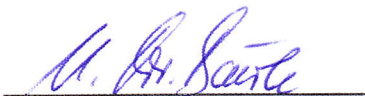
Durch die deutsche Akkreditierungsstelle  
GmbH nach DIN EN ISO/IEC 17065  
akkreditierte Zertifizierungsstelle.\*

# EN 1090 Schweißzertifikat

**Zertifikats-Nr.: I2015Q10218-A2**

<b>Technische Spezifikation</b>	EN 1090-2:2008+A1:2011
<b>Ausführungs-klasse</b>	Bis EXC2 nach EN 1090-2:2008+A1:2011
<b>Schweißprozess(e)</b> Referenznummer nach DIN EN ISO 4063	<b>135 – MAG Schweißen mit Massivdrahtelektrode</b>
<b>Grundwerkstoff(e)</b> Festigkeitsklasse / technische Spezifikation	<b>S235 bis S355</b>
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b>	<b>Michael Wächter geb. 17.09.1968</b>
<b>Vertreter</b>	-
<b>Bestätigung</b>	Das Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem Zertifikat Nr. I2015Q10218 zur WPK nach EN 1090-1.  Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.
<b>Zertifizierungsstelle</b>	<b>IFO Institut für Oberflächentechnik GmbH Notified Body NB-Nr. 2458 Alexander-von-Humboldt-Straße 19 73529 Schwäbisch Gmünd</b>
<b>Ausstellungsdatum</b>	<b>27.03.2017</b>
<b>gültig bis</b>	Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben ungenannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und die Herstellerbedingungen im Werk oder die werkseigenen Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben

Schwäbisch Gmünd, 2017/03/27



Stv. Leiter der Zertifizierungsstelle  
Dipl. Chem. U. Brunner-Bäurle



Institut für  
Oberflächentechnik  
GmbH

Durch die deutsche Akkreditierungsstelle  
GmbH nach DIN EN ISO/IEC 17065  
akkreditierte Zertifizierungsstelle.\*