

Zertifikat der Konformität
der
WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE (FPC)
0090-CPR-1090-1.0045.TÜVTH.2018.01

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

Bauprodukt:	Tragende geschweißte Stahlbauteile bis EXC 3 nach DIN EN 1090-2
Verwendungszweck:	Für tragende Zwecke in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode:	ZA 3.4 nach EN 1090-1:2012, Anhang ZA
Herstellungsumfang:	Schneiden, Lochen, Schweißen, Mechanisches Verbinden, Korrosionsschutz
Hersteller: (Hersteller oder Bevollmächtigter)	JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K. ul. Nehringa 75 71-836 Szczecin, POLEN
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte des Herstellers)	ul. Nehringa 75 71-836 Szczecin, POLEN
Bestätigung:	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2012 entsprechend dem System 2+ angewendet werden und die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn: (Datum der Erstaussstellung)	03.12.2014
Gültigkeitsende: (Überwachungsdatum)	27.11.2024
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 sowie Zugehöriges Schweißzertifikat: 1090-2.0045.TÜVTH.2018.01

Ort / Datum

Erfurt / 16.02.2022



Gültig nur mit Hologramm




V. Kharlashkin
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
(Name, Unterschrift, Stempel)



Schweißzertifikat

1090-2.0045.TÜVTH.2018.01

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat Nr. 0090-CPR-1090-1.0045.TÜVTH.2018.01 im Anwendungsbereich der CPR

Hersteller:
(Hersteller oder Bevollmächtigter)

JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K.
ul. Nehringa 75
71-836 Szczecin, POLEN

Herstellerwerk(e):
(Produktionsstätte des Herstellers)

ul. Nehringa 75
71-836 Szczecin, POLEN

Technische Spezifikation:

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse:

bis EXC 3

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

111 – Lichtbogenhandschweißen (E/SMAW)
121 – Unterpulverschweißen (UP/SAW)
135 – Metall-Aktivgasschweißen (MAG/GMAW)
136 – Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldraht (FD-MAG/FCAW)
138 – Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141 – Wolfram-Inertgasschweißen (WIG/GTAW)

Grundwerkstoff(e):
(Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)

W-Gruppe 1.1, 1.2, 2.1, 3.1, 8.1, 8.2, 10.1 nach CEN ISO/TR 15608 und DIN EN 1090-2, Kap. 5

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

Agnieszka Popławska, Stufe C

Vertreter:
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

Michał Kleban, Stufe C

Bestätigung:

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

Gültigkeitsbeginn:
(Datum der Erstaussstellung)

03.12.2014

Gültigkeitsende:
(Überwachungsdatum)

27.11.2024

Gültigkeitsdauer:

Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben

Bemerkungen:

siehe Rückseite

Ort / Datum

Erfurt / 16.02.2022



Gültig nur mit Hologramm



V. Kharashk
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
(Name, Unterschrift, Stempel)