



Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2306-CPR-1090-1.00454.HWKP.2018.002

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR) gilt dieses Zertifikat für die Bauprodukte

Tragende Bauteile aus Stahl nach EN 1090-2

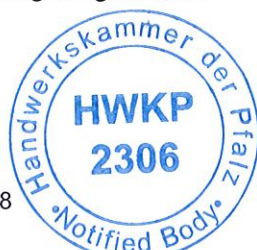
Bauteilbezeichnung	geschweißte, nicht geschweißte und geschraubte Stahlbauteile mit und ohne Korrosionsschutz für / wie Geländer, Treppen, Arbeitsbühnen und vergleichbare tragende Bauteile
Deklarationsmethode	Verfahren 1 bis 3a
Ausführungsklassen	EXC 1 und EXC 2
hergestellt von	Limbach Maschinen GmbH Zerspanung + Anlagenbau Am Alten Fort 16 56743 Mendig
und hergestellt im Werk	Limbach Maschinen GmbH Zerspanung + Anlagenbau Am Alten Fort 16 56743 Mendig

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbestätigung 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.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am 09.04.2018 ausgestellt und bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und die Bauprodukte und die Herstellbedingungen im Werk nicht wesentlich geändert werden, längstens jedoch bis zum 27.07.2020, sofern es nicht vorher durch die Zertifizierungsstelle ausgesetzt oder zurückgezogen wird.



Kaiserslautern, 30.08.2018


Dipl.-Ing. Theodor Henges
Leiter der Zertifizierungsstelle





Schweißzertifikat

2306-1090-1.00454.HWKP.2018.002

In Übereinstimmung mit EN 1090-1 Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:
Hersteller und Herstellwerk haben den Nachweis erbracht, dass die Anforderungen der Europäischen Norm EN 1090-2 für die Ausführung von Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile erfüllt werden.

Hersteller Limbach Maschinen GmbH
Zerspanung + Anlagenbau
Am Alten Fort 16
56743 Mendig

Herstellerwerke Limbach Maschinen GmbH
Zerspanung + Anlagenbau
Am Alten Fort 16
56743 Mendig

Technische Spezifikation EN 1090-2:2008 + A1:2011

Ausführungsklassen EXC 1 und EXC 2 nach EN 1090-2

Schweißprozesse 111 - Lichtbogenhandschweißen
135 - Metall-Aktivgasschweißen (t-MAG)
136 - Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode
Referenznummer nach DIN EN ISO 4063

Grundwerkstoffe S235, S275, S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Nichtrostende Stähle 1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571
bis S235 nach EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson Rüdiger Vollmers geb.: 22.03.1975
Schweißfachmann (EWS)

Unterstützer Schweißaufsichtsperson Karl Andres geb.: 11.10.1956

Bemerkungen Die vorgenannten Schweißprozesse dürfen nur durch qualifizierte Schweißer entsprechend EN 1090-2 Punkt 7.4.2 und mit qualifizierten Schweißverfahren entsprechend EN 1090-2 Punkt 7.4.1 ausgeführt werden.

Bei der Verarbeitung von nichtrostenden Stählen ist in Deutschland die Zulassung Z-30.3-6 zu beachten.

Gültigkeitsbeginn 09.04.2018

Gültigkeit Dieses Schweißzertifikat gilt nur in Verbindung mit dem Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle Nr. 2306-CPR-1090-1.00454.HWKP.2018.002 und nur solange dieses Gültigkeit hat, längstens jedoch bis zum nächsten Überwachungstermin.

Nächste Überwachung 27.07.2020

Kaiserslautern, 30.08.2018



Theodor Henges

Dipl.-Ing. Theodor Henges
Leiter der Zertifizierungsstelle

