

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

## 2451-CPR-EN1090-2014.1140.003

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 EXC4 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

hergestellt durch oder für

Hersteller

Unger Stahlbau Ges.m.b.H.

Steinamangererstraße 163

7400 Oberwart Österreich

Herstellwerk

Unger Stahlbau Ges.m.b.H.

Steinamangererstraße 163

7400 Oberwart Österreich

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 Erstausstellung** 

12.05.2011

**Nächstes** 

Überwachungsaudit

24.04.2025

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 Herstellungsbeding-

ungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 25.04.2022

Westermeir

Dipl.-Ing. Gurschke Leiter der Zertifizierungsstelle





Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.1140.003

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT 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 DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.





# Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0012.001

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

Hersteller

Unger Stahlbau Ges.m.b.H.

Steinamangererstraße 163

7400 Oberwart ÖSTERREICH

**Technische Spezifikation** 

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC4 nach EN 1090-2

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

111 - Lichtbogenhandschweißen

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode

783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 1.3, 2.1

nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3

8.1

nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4

Verantwortliche **Schweißaufsichtsperson** 

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)

Erich Fladerer, IWE

geb. am: 07.06.1972

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)

Stefan Plattner, IWE

geb. am: 20.07.1983

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

25.04.2022

Gültigkeitsdauer

24.04.2025

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 25.04.2022

Westermeir

Dipl.-Ing. Gurschke

DVS ZERT GmbH, Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf, Deutschland

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0012.001

### Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten. Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

## **Allgemeine Bestimmungen**

- 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;
  - 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.