



Zertifikat

der Konformität

der werkseigenen Produktionskontrolle



Nr.: 0408-CPR-TA0724

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

Bauteile für Stahltragwerke

Harmonisierte Norm	Art/Ausführungsklasse des Bauproduktes	Deklarationsmethode
EN1090-1:2009+A1:2011	Tragende Stahlbauteile bis EXC 2 nach EN 1090-2	3a nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

Deschberger Metall + Blechbearbeitung GmbH
Sindhöring 7
4973 St. Martin im Innkreis, Österreich

und hergestellt im Werk

Deschberger Metall + Blechbearbeitung GmbH
Sindhöring 7
4973 St. Martin im Innkreis, Österreich

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 dem System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle darin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **05.02.2014** ausgestellt und 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 Herstellbedingungen im Werk nicht wesentlich geändert werden. Die nächste Überwachung ist am **04.02.2020** fällig.

Wels, am 06. Februar 2017


Dipl.-Ing. Gerald WITTMANN
Zertifizierungsbeauftragter






SCHWEISSZERTIFIKAT

TÜV
AUSTRIA

Nr.: 0408-CPR-TA0724/1

Hersteller	Deschberger Metall + Blechbearbeitung GmbH Sindhöring 7 4973 St. Martin im Innkreis, Österreich
Betriebsstätte des Herstellers	Deschberger Metall + Blechbearbeitung GmbH Sindhöring 7 4973 St. Martin im Innkreis, Österreich
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	bis einschließlich EXC 2
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	135 – Metall-Aktivgasschweißen 135 – automatisches Schweißen
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 bis S355 (Werkstoffgruppe 1.2) nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Herr Manuel Wiesner, IWS, geb. am 12.06.1980
Vertreter	Herr David Ulrich, geb. am 13.01.1992
Bestätigung	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung der Schweißarbeiten vorhanden sind.
Bemerkungen	Nur gültig in Verbindung mit und im Geltungsbereich von WPK Zert.-Nr.: 0408-CPR-TA0724
Gültigkeitsbeginn	05.02.2014 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	04.02.2020

Wels, am 6. Februar 2017


Dipl.-Ing. Gerald WITTMANN
Zertifizierungsbeauftragter

