ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.1258.004

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 EXC3 nach EN 1090-2**
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
	hergestellt durch oder für
Hersteller	**MESSER Industriemontagen & Apparatebau GmbH** **Landecker Straße 50** **36266 Heringen (Werra)** **Deutschland**
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	MESSER Industriemontagen & Apparatebau GmbH Landecker Straße 50 36266 Heringen (Werra) Deutschland
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 werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstausstellung	22.02.2013
Nächstes Überwachungsaudit	21.02.2023
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

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 28.02.2020
Vester

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.1258.004

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

Günter-Köhler-Institut für Fügetechnik
und Werkstoffprüfung GmbH
Otto-Schott-Straße 13
07745 Jena

Schweißzertifikat

1090-2.03548.IFW.2014.004

Hersteller	**MESSER Industriemontagen & Apparatebau GmbH** **Landecker Straße 50** **DE 36266 Heringen**
Maßgebende Betriebsstätten	MESSER Industriemontagen & Apparatebau GmbH Landecker Straße 50 DE 36266 Heringen
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2008+A1:2011**
Ausführungsklasse	bis EXC3 nach EN 1090-2:2008+A1:2011
Schweißprozess(e) Referenznummer nach DIN EN ISO 4063	111 - Lichtbogenhandschweißen (E) 121 - Unterpulverschweißen (UP) mit Massivdrahtelektrode 135 - Metall-Aktivgasschweißen (tMAG) 136 - Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode (MAGF) 138 - Metall-Aktivgasschweißen mit Metallpulver-Fülldrahtelektrode (MAGF) 141 - Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)
Grundwerkstoff(e) (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	1.1, 1.2, 1.3, 1.4 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	**Dipl.-Ing. Unger, Ekkehard** **geb.: 08.02.1955** **EWE (EWF)**
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	**Linß, Jakob** **geb.: 07.04.1992** **IWE (IIW)**
Bemerkung	Die Anforderungen an Verfahrensprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten. Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid des DIBt Z-30.3-6 zu beachten. Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen der Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7, Klasse E. weiter s. Rückseite
Bestätigung	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.
Gültigkeitsbeginn	19.02.2020
Nächste Überwachung	18.02.2023
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat ist gültig, solange sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich geändert haben.
Ausstellungsort/-datum	Jena / 24.02.2020

Günter-Köhler-Institut für Fügetechnik und Werkstoffprüfung GmbH
ifw Jena
Stelle für Metallbauten

Dipl.-Ing. J. Vester
Stellv. Leiter der Zertifizierungsstelle

Allgemeine Bestimmungen

General requirements

1. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.

   For advertising or other purposes this certificate may only be duplicated or published in full. The wording of the advertising material must not be in contradiction to this certificate.

2. Ein Ausscheiden der in diesem Zertifikat für die Wahrnehmung der Aufgaben der WPK genannten Person(en) sowie Änderungen der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Bauteilherstellung notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der Zertifizierungsstelle rechtzeitig anzuzeigen.

   If the FPC "factory production control" coordinator(s) mentioned in this certificate are not longer with the company, if there are changes in the welding processes or in essential parts of the facilities necessary for the welding works, the inspecting authority has to be informed. If considered necessary a new inspection of the company will take place.

3. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen.

   The following changes to the licensing authorities to display.

   a) Änderung hinsichtlich der "speziellen Prozesse"

   Amendment to the "specific processes"

   b) Neue Produktionsanlagen/Produktionseinheiten oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen/Produktionseinrichtungen.

   New manufacturing / production units or changes in prolonged operation manufacturing / production facilities

   c) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson

   Change of responsible welding supervisor

   d) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Werkstoffe und damit verbundener WPQR's (Welding Procedure Qualification Record)

   Introduction of new welding processes, new base materials and related WPQR.

   Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.

   The authority will arrange for an audit in the cases cited by the incpection body.

4. Treten Zweifel an der Eignung des Herstellers auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle vorbehalten.

   In case of doubt regarding the verification of the company and checkups in the plant by the inspecting authority without prior announcement is being reserved.

5. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen diese Zertifikates nicht eingehalten werden.

   This certificate may at any time and with immediate effect be withdrawn - without compensation - supplemented or modified if the conditions under which this certificate has been issued have changed or if the requirements laid down in this certificate have not been adhered to.

6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Zertifizierungsstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin zertifiziert werden soll.

   At least two months before expiry a new application has to be submitted to the inspecting authority if the qualification should be certified once more.

Bemerkungen

Remarks:

Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson werden benannt:

- D z w o n e k, Peter, geb. 25.06.1962, SFM (DVS)
- B e r n e r, Emil, geb. 16.01.1958, Schweißwerkmeister
- B o c k, Karsten, geb. 03.03.1972, IWS (IIW)

Das Unternehmen verfügt über ein eingeführtes Verfahren um die Prüfung betriebseigener Schweißer auf der Grundlage von DIN EN ISO 9606-1 durch

- Herrn U n g e r, Ekkehard
- Herrn L i n ß, Jakob
- Herrn D z w o n e k, Peter

im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates durchzuführen und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.

Verteiler:

cc.

1. Antragsteller (Original)
   Applicant (Original)
2. Zertifizierungsstelle
   Inspecting authority