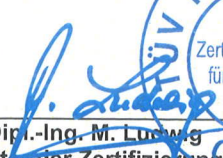



Zertifikat der Konformität
der
WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE (FPC)
0090-CPR-1090-1.0053.TÜVTH.2018.01

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 Aluminiumbauteile bis EXC 3 nach EN 1090-3
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, mechanische Verbindungselemente, Korrosionsschutz
Hersteller: (Hersteller oder Bevollmächtigter)	JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K. ul. Nehringa 75 71-836 Szczecin, POLAND
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte des Herstellers)	JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K. ul. Nehringa 75 71-836 Szczecin, POLAND
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
Nächste Überwachung:	27.11.2021
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(e): 1090-3.0053.TÜVTH.2018.01

Ort / Datum Erfurt / 15.02.2019


Dipl.-Ing. M. Ludwig
Stellv. Leiter der Zertifizierungsstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)





Schweißzertifikat

1090-3.0053.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-1090-1.0053.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, POLAND

Herstellerwerk(e):
(Produktionsstätte des Herstellers) **JW Steel Construction Sp. z o.o., Sp. K.**
ul. Nehringa 75
71-836 Szczecin, POLAND

Technische Spezifikation: **EN 1090-3:2008**

Ausführungsklasse: **bis EXC 3 nach DIN EN 1090-3**

Schweißprozess(e):
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063) 131 – Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode

Grundwerkstoff(e):
(Festigkeitsklasse/technische Spezifikation) W-Gruppe 23.1 nach CEN ISO/TR 15608 und DIN EN 1090-3, Tabelle 1

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:
(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation) **Agnieszka Popławska, 07.07.1990, IWE**

Vertreter:
(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation) **Michał Kleban, 16.03.1989, IWE**

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

Gültigkeitsbeginn:
(Datum der Erstaussstellung) **03.12.2014**

Nächste Überwachung: **27.11.2021**

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 / 15.02.2019


Dipl.-Ing. M. Ludwig 493
Stellv. Leiter der Zertifizierungsstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)



