DVS SLV MÜNCHEN

# Schweißzertifikat

## 1090-2.00930.GSIMue.2020.001

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1

zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

| | |
|---|---|
| **Hersteller** | **Thöni Industriebetriebe GmbH**<br>**Metallwerk Landeck**<br><br>**Uferstraße 6**<br>**6500 Landeck**<br>**ÖSTERREICH** |
| **Technische Spezifikation** | **EN 1090-2:2018** |
| **Ausführungsklasse** | **EXC3 nach EN 1090-2** |
| **Schweißprozess(e)**<br>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063) | 135 (teilmechanisch), 136, 141 (manuell), 783 |
| **Werkstoffgruppe** | 1.1, 1.2<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3<br>8.1<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4 |
| **Verantwortliche Schweißaufsichtsperson**<br>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum) | Ing. Peter Tschallener, IWE geb. am: 22.01.1972 |
| **Vertreter**<br>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum) | - |
| **Bestätigung** | Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt. |
| **Gültigkeitsbeginn** | 09.07.2020 |
| **Gültigkeitsdauer** | 17.07.2023 |
| **Bemerkungen** | siehe Rückseite |

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH SLV München Nr. 008

| | |
|---|---|
| **Ausstellungsort/-datum** | München, 11.08.2020<br>Schwab |

Dipl.-Ing. Dey
Leiter der Prüfstelle

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, Niederlassung SLV München, Schachenmeierstraße 37, 80636 München
T +49 89 126 802-0, F +49 89 123 939 11, E-Mail: info@slv-muenchen.de, Internet: www.slv-muenchen.de

**Zertifikatsnummer: 1090-2.00930.GSIMue.2020.001**

**Bemerkungen:**

Das System der werkseigenen Produktionskontrolle wird ausschließlich für die Fertigung von Bauprodukten betrieblich umgesetzt.
Dieses Schweißzertifikat ist nur gültig in Verbindung mit einem WPK-Zertifikat von DVS ZERT GmbH.
Zur Unterstützung der vSAP ist Herr Thomas Juen (IWS) benannt.

# Allgemeine Bestimmungen

1. 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;

   c) 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.

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

## 2451-CPR-EN1090-2020.0129.001

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** | **Thöni Industriebetriebe GmbH**<br>**Metallwerk Landeck**<br><br>**Uferstraße 6**<br>**6500 Landeck**<br>**Österreich** |
| **Herstellwerk**<br>Produktionsstätte des Herstellers | Thöni Industriebetriebe GmbH<br>Metallwerk Landeck<br>Uferstraße 6<br>6500 Landeck<br>Österreich |
| **Bestätigung** | Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm<br>**EN 1090-1:2009+A1:2011**<br>entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt. |
| **Datum der Erstausstellung** | 18.07.2013 |
| **Nächstes Überwachungsaudit** | 17.07.2023 |
| **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, 28.08.2020<br>Schwab |

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle



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

# CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

## 2451-CPR-EN1090-2020.0129.001

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

| | |
|---|---|
| **Construction product** | **Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2** |
| **Intended use** | for load-bearing structures in all types of buildings |
| **CE – marking method** | ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011 |
| | produced by or for |
| **Manufacturer** | **Thöni Industriebetriebe GmbH**<br>**Metallwerk Landeck**<br><br>**Uferstraße 6**<br>**6500 Landeck**<br>**AUSTRIA** |
| **Manufacturing plant**<br>Production facility of the manufacturer | Thöni Industriebetriebe GmbH<br>Metallwerk Landeck<br>Uferstraße 6<br>6500 Landeck<br>AUSTRIA |
| **Confirmation** | This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard<br>**EN 1090-1:2009+A1:2011**<br>under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein. |
| **Date of first issue** | 18.07.2013 |
| **Next Surveillance audit** | 17.07.2023 |
| **Period of validity** | This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly. |
| **Remarks** | see reverse |
| **Place and date of issue** | Düsseldorf, 28.08.2020<br>Schwab |

Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body



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