

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
0035-CPR-1090-1.01446.TÜVRh.2015.001

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 EXC2 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
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	KRAFTWERKBAU Kft. Kossuth út 15. 3757 Teresztenye Ungarn
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	KRAFTWERKBAU Kft. Hazgyar u. 17 4031 Debrecen Ungarn
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 werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	25.11.2015
Nächstes Überwachungsaudit	24.11.2016
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	Köln, 25.11.2015 N. Veress/Ma


Dipl.-Ing. Kreis
Zertifizierungsstelle



Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.01344.2015.001

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

Hersteller	KRAFTWERKBAU Kft.
	Kossuth út 15. HU 3757 Teresztenye
Schweißbetrieb	KRAFTWERKBAU Kft.
	Hazgyar u. 17 HU 4031 Debrecen
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Tamas Sümegi, IWE geb. am: 01.12.1988
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Martin Milan Dencs, IWE geb. am: 09.07.1983
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	25.11.2015
Gültigkeitsdauer	24.11.2016
Bemerkungen	-
Ausstellungsort/-datum	Köln, 25.11.2015 Veress/Ma

