ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.0705.001

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	**Klähn Metallbau** **Nerenwand 7** **49377 Vechta-Langförden** **Deutschland**
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	Klähn Metallbau Nerenwand 7 49377 Vechta-Langförden 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.
Gültigkeitsbeginn Datum der Erstausstellung	29.04.2014
Nächstes Überwachungsaudit	28.04.2015
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, 29.04.2014 Berndt/EB

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

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

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0028.001

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

Hersteller	**Klähn Metallbau** **Nerenwand 7** **DE 49377 Vechta-Langförden**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2008+A1:2011**
Ausführungsklasse	**EXC2 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1 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 (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Burkhard Klähn, IWS geb. am: 04.05.1969
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	15.04.2014
Gültigkeitsdauer	14.04.2017
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum	Düsseldorf, 29.04.2014 Berndt/EB	Dipl.-Ing. Gurschke Leiter der Prüfstelle