

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.0579.005

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
Hersteller	hergestellt durch oder für WEKAL Maschinenbau GmbH Platanenstraße 19 09356 Sankt Egidien DEUTSCHLAND
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	WEKAL Maschinenbau GmbH Platanenstraße 19 09356 Sankt Egidien 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 werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	07.06.2011
Nächstes Überwachungsaudit	06.06.2026
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, 28.08.2024
Dräger


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0735.002

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

Hersteller

WEKAL Maschinenbau GmbH

**Platanenstraße 19
09356 Sankt Egidien
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 1.3
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, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Thomas Erxleben, Stufe C

geb. am: 29.01.1969

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

28.08.2024

Gültigkeitsdauer

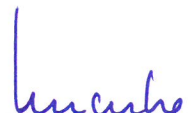
06.06.2026

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 28.08.2024
Dräger


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

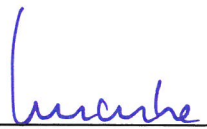
2451-CPR-EN1090-2014.0579.005

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
Manufacturer	produced by or for WEKAL Maschinenbau GmbH Platanenstraße 19 09356 Sankt Egidien GERMANY
Manufacturing plant Production facility of the manufacturer	WEKAL Maschinenbau GmbH Platanenstraße 19 09356 Sankt Egidien GERMANY
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	07.06.2011
Next Surveillance audit	06.06.2026
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, 28.08.2024
Dräger


Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0735.002

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer

WEKAL Maschinenbau GmbH

**Platanenstraße 19
09356 Sankt Egidien
GERMANY**

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

111 - Manual metal arc welding
135 - Metal active gas welding
141 - TIG gas tungsten arc welding

Material Group

1.1, 1.2, 1.3
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3
8.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4

Responsible Welding Coordinator

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

Thomas Erxleben, Level C

born on: 29.01.1969

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

-

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Validity start

28.08.2024

Period of validity

06.06.2026

Remarks

see reverse

Place and date of issue

Düsseldorf, 28.08.2024
Dräger

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gurschke', positioned above a horizontal line.

Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body