

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0045-CPR-1090-1.00648.TÜVNORD.2018.001

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 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

hergestellt durch oder für

Hersteller

Georg Hagelschuer GmbH & Co. KG

Gewerbestraße 60 48249 Dülmen Deutschland

Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers Georg Hagelschuer GmbH & Co. KG

Gewerbestraße 60 48249 Dülmen 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 Erstausstellung

16.11.2018

Gültigkeitsende

26.08.2021

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 Herstellungsbeding-

ungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Hamburg, 16.11.2018 Stolz 8115770509 1802 Dipl.-Ing. Kaschner Leiter der Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 0045-CPR-1090-1.00648.TÜVNORD.2018.001

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 0045 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

ISO 3834-3 1403/HS/1802/18 TÜV NORD Systems 30.08.2021

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Regelungen der PZO der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG in der jeweils gültigen Fassung.



ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

Georg Hagelschuer GmbH & Co.KG Gewerbestraße 60 48249 Dülmen

als Schweißbetrieb im Produktbereich von

Stahltragwerken und Druckgeräten

auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-3

überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1403/HS/1802/18

Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8115770509

Die Firma verfügt über ein Qualitätssicherungs-System, betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren, die eine Herstellung und Prüfung von geschweißten Produkten sicherstellen.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

August 2021

Hamburg, 16.11.2018

Kaschner

Zertifizierungsstelle TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG Akkreditierte Stelle

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Zertifizierungsstelle Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg Telefon (040) 8557-2368 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: technikzentrum@tuev-nord.de



Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 3

Hersteller:

Georg Hagelschuer GmbH & Co. KG, 48249 Dülmen

Herstellungsort:

Gewerbestraße 60, 48249 Dülmen

Zert.-Nr.:

07/204/1403/HS/1802/18

Ausgabedatum:

16.11.2018

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke

bis EXC2 nach EN 1090-2,

nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

Druckgeräte

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)

DIN EN 1090-2

AD 2000 HP-0, AD 2000 HP100R

DIN EN ISO 9606-1

DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15614-1

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \le 355 \text{ N/mm}^2$, 8.1

Für Stahltragwerke EN 1090 nur 135 1.1 ReH ≤ 275 N/mm²

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1 R _{eH} ≤ 275 N/mm ²
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 R _{eH} ≤ 295 N/mm ²
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 R _{eH} ≤ 355 N/mm ² , 8.1
-	

Für Stahltragwerke EN 1090 nur 135 1.1 ReH ≤ 275 N/mm²

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *	
König, Frank	SFM (IWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B	
Waltring, Benedikt	SFM (IWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B	
-			

^{*} Der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 bzw. B, S, oder C