

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.0424.004

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
Hersteller	hergestellt durch oder für REMA Anlagenbau GmbH Rudolf-Diesel-Weg 26 23879 Mölln Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	REMA Anlagenbau GmbH Rudolf-Diesel-Weg 26 23879 Mölln 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 werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	27.10.2014
Nächstes Überwachungsaudit	26.10.2021
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 Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 27.11.2018
Bullert


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Anerkannte Stelle für den Nachweis der Eignung zum Schweißen

Zum Handwerkszentrum 1, 21079 Hamburg, Tel. 040 35905-400, Fax 040 35905-430

Schweißzertifikat

SLVNo-EN1090-2.00016.2018.001

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

zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller

REMA Anlagenbau GmbH

**Rudolf-Diesel Weg 26
23879 Mölln
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC2 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111, 135 (teilmechanisch)

Werkstoffgruppe

1.1

nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)

Jürgen Fröbel, IWS

geb. am: 13.05.1973

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

19.11.2018

Gültigkeitsdauer

18.11.2021

Bemerkungen

Ausstellungsort/-datum

**Hamburg, 20.11.2018
Bullert/AS**



Dipl.-Ing. Seelau
Leiter der Prüfstelle