

CERTIFICAT

REMA

ISO 9001:2015

DEKRA Certification GmbH certifie par la présente que l'entreprise

REMA Anlagenbau GmbH

Activité(s) certifiée(s):

Conception, développement, production et construction d'installations de tri et de traitement pour l'économie du recyclage

Site certifié:

D-23879 Mölln, Rudolf-Diesel-Weg 26

a mis en place et maintient un système de management de la qualité conforme à la norme ci-dessus référencée. La preuve de conformité a été démontrée dans le rapport d'audit n° A13101546/2016_3.

Ce certificat est valable du 2017-03-16 jusqu'au 2020-03-15

Numéro du certificat: 40311158/2

Lothar Weinofen

Lothar Weinofen
DEKRA Certification GmbH Stuttgart; 2017-02-27



CERTIFICAT

Conformité du contrôle de production en usine
2451-CPR-EN1090-2014.0424.001

Selon le Règlement (UE) no 305/2011 du
Parlement européen et du Conseil du 09 mars 2011 (pour les produits de construction)
ce certificat s'applique au produit de construction suivant:

Produit de construction	Éléments structuraux et kits de construction pour charpentes en acier jusqu'à EXC2 selon la norme EN 1090-2
Utilisation	Pour des constructions structuraux de tous types d'ouvrages
Méthode de marquage CE	ZA.3.2 et ZA.3.4 selon les normes EN 1090-1:2009+A1:2011
Etendue de fabrication	cf. au verso fabriqué par ou pour
Fabricant	REMA Anlagenbau GmbH Rudolf-Diesel-Weg 26 23879 Mölln Allemagne
Usine du fabricant <small>Site de production du fabricant</small>	REMA Anlagenbau GmbH Rudolf-Diesel-Weg 26 23879 Mölln Allemagne
Confirmation	Ce certificat atteste que toutes les règles concernant l'évaluation et le contrôle de la performance décrite dans l'annexe ZA de la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011 sont appliquées selon le système 2+ et que le contrôle de production en usine répond à toutes les exigences prescrites dedans.
Date de début de validité <small>Première date de délivrance</small>	27.10.2014
Prochain audit de surveillance	26.10.2015
Durée de validité	Ce certificat reste valable tant que la méthode de contrôle mentionnée dans la norme harmonisée et/ou les exigences requises pour le contrôle de production en usine concernant l'évaluation de la performance des caractéristiques déclarées n'ont pas changé, et que le produit et les conditions de production des usines n'ont pas subi de changements importants.
Remarques	cf. au verso

Lieu/Date d'établissement Düsseldorf, 27.10.2014
Seelau


Dipl.-Ing. Gurschke
Directeur de l'organisme de certification

Schweißzertifikat

SLVNo-EN1090-2.00016.2014.001

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 DE 23879 Mölln
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 135 (teilmechanisch)
Werkstoffgruppe	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dieter Schwarz, IWS geb. am: 06.07.1972
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	19.06.2014
Gültigkeitsdauer	18.06.2016
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum

Hamburg, 17.07.2014
Seelau/SZ



S. Ziep
M.Sc. Ziep
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Bescheinigung

Über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7: 2008-11

Klasse B

Dem Unternehmen **REMA Anlagenbau GmbH**

wird für den Schweißbetrieb in **23879 Mölln, Rudolf-Diesel-Weg 26**

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke **DIN 18800-7**

Schweißprozesse **111 Lichtbogenhandschweißen manuell**
(Ordnungsnummer nach **135 Metall-Aktivgasschweißen teilmechanisiert**
DIN EN ISO 4063)

Grundwerkstoffe **S235 gemäß Bauregelliste und Anpassungsrichtlinie Stahlbau**

Erweiterungen/Einschränkungen **keine**

Verantwortliche **Schwarz, Dieter, geb. am 06.07.1972, IWS**
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Vertreter **entfällt**
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Bemerkungen **siehe Rückseite**

Gültigkeitszeitraum **vom 22.06.2014 bis 21.06.2017**

Bescheinigungs-Nr. **SLV-Nord 208**

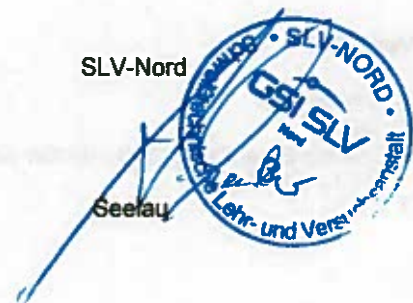
ausgestellt am **21. Juli 2014**
Seelau/as

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite

SLV-Nord

Seelau



Numéro du certificat: 2451-CPR-EN1090-2014.0424.001

Volume de production ✓ Production (soudage, assemblage mécanique, protection anticorrosion)
Certificats de soudage Correspondants SLVNo-EN1090-2.00016.2014 (SLV Nord, 18.06.2016)

Remarques L'organisme notifié - 2451 DVS ZERT GmbH a effectué le contrôle initial du/des usine(s) et le contrôle de production en usine et procède à la surveillance permanente, à l'évaluation et à la confirmation du contrôle de production en usine.

Dispositions générales

Les conditions requises par la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.1 au point B. 4.4. inclus sont applicables.

En particulier, les exigences requises selon la norme EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.3 à savoir, les déclarations que le fabricant doit remettre une fois par an à l'organisme notifié doivent être respectées.

Les conditions générales de vente de la société DVS ZERT GmbH dans la dernière version respectivement en vigueur sont applicables.