

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0035-CPR-1090-1.00607.TÜVRh.2017.004

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 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 FINOW Rohrsysteme GmbH Angermünder Straße 101 16225 Eberswalde Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	FINOW Rohrsysteme GmbH Angermünder Straße 101 16225 Eberswalde 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	27.06.2014
Nächstes Überwachungsaudit	26.06.2020
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	Köln, 14.06.2017 M. Zippel



Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.00564.2017.004

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

Hersteller

FINOW Rohrsysteme GmbH

**Angermünder Straße 101
16225 Eberswalde
Deutschland**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungs-klasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen
121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
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
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Matthias Schilke, IWE

geb. am: 29.04.1989

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

27.06.2014

Gültigkeitsdauer

26.06.2020

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Köln, 14.06.2017
Zippel/Ma

