



# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle  
**2306-CPR-1090-1.00018.HWKP.2013.003**

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

<b>Bauprodukt</b>	<b>Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2</b>
<b>Verwendungszweck</b>	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
<b>CE-Kennzeichnungsmethode</b>	ZA 3.2 und ZA 3.4 nach EN 1090-1:2012
<b>Herstellungsumfang</b>	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
<b>Hersteller</b>	<b>Konrad Spiegel GmbH Siemensstraße 9 DE 67227 Frankenthal</b>
<b>Herstellerwerke</b> Produktionsstätten des Herstellers	<b>Konrad Spiegel GmbH Siemensstraße 9 DE 67227 Frankenthal</b>
<b>Bestätigung</b>	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbestätigung beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm  <b>EN 1090-1: 2009+A1:2011</b>  entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b> Datum der Erstaussstellung	11.01.2013
<b>Nächstes Überwachungsaudit</b>	10.01.2019
<b>Gültigkeitsdauer</b>	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 in den Herstellerwerken nicht wesentlich geändert werden.
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite  Zugehöriges Schweißzertifikat 2306-1090-1.00018.HWKP.2013.003 (HWK Pfalz) gültig bis: 10.01.2019

Kaiserslautern, 21.06.2016

  
Dipl.-Ing.(FH) Richard Jehle  
Leiter der Prüfstelle



Deutsche  
Akkreditierungsstelle  
D-ZE-19292-01-00

**Zertifikatsnummer** 2306-CPR-1090-1.00018.HWKP.2013.003

**Herstellungsumfang** • Produktion  
Schweißtechnik  
mechanische Verbindungsmittel  
mechanische Bearbeitung (Lochen, Formgebung)

**Bemerkungen** Die notifizierte Stelle - HWK Pfalz - hat die Erstprüfung des/der Herstellerwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Für die nachfolgenden Bauprodukteigenschaften darf im Rahmen der CE Kennzeichnung eine Leistungserklärung abgegeben werden:

- Schweißbeignung
- Fügen mit mechanischen Verbindungsmittel
- Korrosionsschutz bezogen auf Feuerverzinken (siehe Anmerkungen)

Anmerkungen zum Korrosionsschutz:  
Erfolgt eine Leistung in Bezug auf das Bauprodukt hinsichtlich der Dauerhaftigkeit des Korrosionsschutzes durch Feuerverzinken, ausgeführt durch Dritte, so ist dessen fachliche Eignung durch aussagekräftige Bescheinigungen nachzuweisen.

### **Allgemeine Bestimmungen**

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Punkt B. 4.1. bis einschließlich Punkt B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3. hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der HWK Pfalz in der jeweils gültigen Fassung.

Verteiler:  
cc.

1. Antragsteller (Original)  
*Applicant (Original)*

2. Oberste Bauaufsichtsbehörde  
*Principal Building Inspection Authority*

3. Überwachungsstelle  
*Inspection body*



## Schweißzertifikat

2306-1090-1.00018.HWKP.2013.003

<b>Hersteller</b>	Konrad Spiegel GmbH Siemensstraße 9 DE 67227 Frankenthal
<b>Maßgebende Betriebsstätten</b>	Konrad Spiegel GmbH Siemensstraße 9 DE 67227 Frankenthal
<b>Technische Spezifikation</b>	EN 1090-2:2011:10
<b>Ausführungsstufe</b>	bis EXC2 nach EN 1090-2:2011:10
<b>Schweißprozess(e)</b> Referenznummer nach DIN EN ISO 4063	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - Metall-Aktivgasschweißen 141 - Wolfram-Inertgasschweißen
<b>Grundwerkstoff(e)</b> (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 nach EN 10025-2 S275 nach EN 10025-2 S355 nach EN 10025-2 1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571 Nichtrostende Stähle gemäß aktueller bauaufsichtlicher Zulassung Z-30.3-6 Werkstoffgruppe 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 Tabelle 4
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Lucas Spiegel geb.: 19.01.1964 Schweißfachmann (EWS)
<b>Vertreter</b> (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Harald Weber geb.: 17.08.1960 Schweißfachmann (EWS)
<b>Bemerkung</b>	Einschränkung: Schweißen an nichtrostenden Stählen bis zur Festigkeitsklasse S235. Einschränkung und Qualifizierung für das Schweißen an S355 sowie für die schweißtechnische Herstellung von Auffangwannen (Siehe Rückseite).
<b>Bestätigung</b>	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	11.01.2016
<b>Nächste Überwachung</b>	10.01.2019
<b>Gültigkeitsdauer</b>	Dieses Zertifikat gilt in Verbindung mit dem EG Zertifikat EN 1090-1 für das angegebene Herstellerwerk und unter der Voraussetzung, dass die Herstellungsbedingungen im Werk sowie die werkseigene Produktionskontrolle sich nicht wesentlich verändert haben.

Kaiserslautern, 21.06.2016

Dipl.-Ing.(FH) Richard Jehle  
Leiter der Prüfstelle



Deutsche  
Akkreditierungsstelle  
D-ZE-19292-01-00

## Allgemeine Bestimmungen

### General requirements

1. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.

*For advertising or other purposes this certificate may only be duplicated or published in full. The wording of the advertising material must not be in contradiction to this certificate.*

2. Ein Ausscheiden der in diesem Zertifikat für die Wahrnehmung der Aufgaben der WPK genannten Person(en) sowie Änderungen der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Bauteilherstellung notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der Zertifizierungsstelle rechtzeitig anzuzeigen.

*If the FPC "factory production control" coordinator(s) mentioned in this certificate are not longer with the company, if there are changes in the welding processes or in essential parts of the facilities necessary for the welding works, the inspecting authority has to be informed. If considered necessary a new inspection of the company will take place.*

3. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen.

*The following changes to the licensing authorities to display.*

- a) Änderung hinsichtlich der "speziellen Prozesse"

*Amendment to the "specific processes"*

- b) Neue Produktionsanlagen/Produktionseinheiten oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen/Produktionseinrichtungen.

*New manufacturing / production units or changes in prolonged operation manufacturing / production facilities \**

- c) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson

*Change of responsible welding supervisor*

- d) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Werkstoffe und damit verbundener WPQR's (Welding Procedure Qualification Record)

*Introduction of new welding processes, new base materials and related WPQR.*

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.

*The authority will arrange for an audit in the cases cited by the inspection body.*

4. Treten Zweifel an der Eignung des Herstellers auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle vorbehalten.

*In case of doubt regarding the verification of the company and checkups in the plant by the inspecting authority without prior announcement is being reserved.*

5. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.

*This certificate may at any time and with immediate effect be withdrawn - without compensation - supplemented or modified if the conditions under which this certificate has been issued have changed or if the requirements laid down in this certificate have not been adhered to.*

6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Zertifizierungsstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin zertifiziert werden soll.

*At least two months before expiry a new application has to be submitted to the inspecting authority if the qualification should be certified once more.*

### Bemerkungen

#### Remarks:

Folgende Qualifizierungsmaßnahmen werden bei der schweißtechnischen Verarbeitung der Werkstoffgruppe 1.2 nach ISO TR 15608 angewendet.

EN ISO 15614: Grundlage hierfür ist die durch die SK Pfalz GmbH Abt. Materialprüfung am 20.03.2013 im Schweißprozess (MAG) ausgestellten WPQR's

Beleg-Nr.: \_13 03031 WPQR-Nr.: VP 135t P FW 1.2 t25 PB

Kehlnaht am Blech mehrlagig ohne Zugversuch am Doppel-T-Stoß nach EN ISO 9018. Der vorhandene Geltungsbereich gilt nicht für querbeanspruchte Kehlnähte nach EN 1090-2 Abschnitt 7.4.1.2 Absatz c.

EN ISO 15612: Grundlage hierfür ist das Fronius WPQR Paket im Schweißprozess (MAG) mit folgenden im Betrieb eingesetzten WPQR's.

Nr.: R10010-162/F; R10010-168/F; R10010-170/F; R10010-173/F; R10010-174/F; R10010-174a/F Kehlnähte einlagig

Nr.: R10010-172/F; Kehlnaht mehrlagig

Nr.: R10010-167/F Stumpfnahm mehrlagig

Ausgestellt durch die schweißtechnische Zentralanstalt (SZA) in 1030 Wien Abt. Materialprüfung.

Der vorhandene Geltungsbereich gilt nicht für querbeanspruchte Kehlnähte nach EN 1090-2 Abschnitt 7.4.1.2 Absatz c.

Die Qualifizierung nach EN ISO 15612 ist in seiner Umsetzung auf folgende im Betrieb vorhandene kalibrierte Fronius Schweißmaschine beschränkt: Fronius TransSteel 3500 Serial Nr. 25372748

Der vorhandene Geltungsbereich ist aus den entsprechenden Verfahrensprüfungen zu entnehmen.

Der Grundwerkstoff S 355, ist mit Abnahmeprüfungszeugnis nach DIN EN 10204-3.1 (mit 14-er Analyse) zu belegen.

Hinsichtlich der Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen sind die Empfehlungen der DIN EN 1011-2 einzuhalten.

Besondere Bestimmungen für das Schweißen von Auffangwannen aus Stahl:

1. Auffangwannen und Auffangvorrichtungen aus Stahl mit einer Streckgrenze bis 275 N/mm<sup>2</sup>.
2. Mindestwanddicke der Werkstoffe t = 3 mm.
3. Maximaler Rauminhalt = 1000 Liter.
4. StawaR (Mitteilungen des DIBt), Wasserhaushaltsgesetz (WHG § 19)

Verteiler:

cc.

1. Antragsteller (Original)

Applicant (Original)

2. Zertifizierungsstelle

Inspecting authority