



Zertifikat

der Konformität

der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr.: 0408-CPR-TA0562



Gemäß der EU Verordnung 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauprodukteverordnung –CPR) gilt dieses Zertifikat für die Bauprodukte

Bauteile für Stahltragwerke

Harmonisierte Norm	Art/Ausführungsklasse des Bauproduktes	Deklarationsmethode
EN1090-1:2009+A1:2011	Tragende Stahlbauteile bis EXC 3 nach EN 1090-2 mit Korrosionsschutz	1 und 3a nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

**Thöni Industriebetriebe GmbH
Metallwerk Landeck
Uferstraße 6
6500 Landeck, Österreich**

und hergestellt im Werk / den Werken

**Thöni Industriebetriebe GmbH
Metallwerk Landeck
Uferstraße 6
6500 Landeck, Österreich**

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 dem System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle darin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **18.07.2013** ausgestellt und 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 Herstellbedingungen im Werk nicht wesentlich geändert werden. Die nächste Überwachung ist am **17.07.2020** fällig.

Wels, 10.07.2017

Alexander Mastnak
Dipl.-Ing. Alexander Mastnak
Zertifizierungsbeauftragter





SCHWEISSZERTIFIKAT

Nr.: 0408-CPR-TA0562/1

Hersteller	Thöni Industriebetriebe GmbH Metallwerk Landeck Uferstrasse 6 6500 Landeck, Österreich
Betriebsstätten des Herstellers	Thöni Industriebetriebe GmbH Metallwerk Landeck Uferstrasse 6 6500 Landeck, Österreich
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	Bis einschließlich EXC 3
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	135 – Metall-Aktivgasschweißen 136 – Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldraht 141 – Wolfram-Inertgasschweißen 783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 – S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3, Nichtrostende Stähle nach EN 1090-2, Tabelle 4 (Gruppe 8.1).
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Ing. Peter Tschallener, geb. 22.01.1972, IWE
Vertreter	Thomas Juen, geb. 26.05.1979, IWS
Bestätigung	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung der Schweißarbeiten vorhanden sind.
Bemerkungen	Nur gültig in Verbindung mit und im Geltungsbereich von WPK Zert.-Nr.: 0408-CPR-TA0562
Gültigkeitsbeginn	18.07.2013 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	17.07.2020

Wels, 10.07.2017

Alexander Mastnak
Dipl.-Ing. Alexander Mastnak
Zertifizierungsbeauftragter

