



Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle



Nr.: 0408-CPR-TA00830

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 2 nach EN 1090-2 mit Korrosionsschutz und statischer Bemessung	1, 2 und 3.a. nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

Schlosserei Moser GmbH
Boden 4
A -6300 Wörgl

und hergestellt im Werk / den Werken

Schlosserei Moser GmbH
Boden 4
A -6300 Wörgl

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 **22.04.2014** 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 **22.05.2015** fällig.



Wien, 24. April 2014

Dipl.-Ing. L. Schöggel, Zertifizierungsbeauftragter

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH, Krugerstraße 16, A-1015 Wien, www.tuv.at

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | CERTIFICAT | CERTIFIKAT | 证书 | 인증서

Vervielfältigung nur mit Erlaubnis des TÜV AUSTRIA | The reproduction of this document is subject to the approval by TÜV AUSTRIA



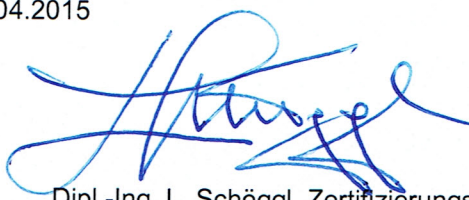
SCHWEISSZERTIFIKAT

TÜV
AUSTRIA

Nr.: 0408-CPR-TA00830/1

Hersteller	Schlosserei Moser GmbH Boden 4 A -6300 Wörgl
Betriebsstätten des Herstellers	Schlosserei Moser GmbH Boden 4 A -6300 Wörgl
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsstufe	Bis einschließlich EXC 2
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	135 – Metall-Aktivgasschweißen 141 – Wolfram-Inertgasschweißen
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	Klingler Helmut, IWS
Vertreter	---
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-TA00830
Gültigkeitsbeginn	22.04.2014 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	21.04.2015

Wien, 24. April 2014


Dipl.-Ing. L. Schögl, Zertifizierungsbeauftragter





ZERTIFIKAT

Certificate

Die Zertifizierungsstelle der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH bescheinigt, dass die
The certification body of TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH certifies that
Firma

SCHLOSSEREI MOSER GmbH

in / of

A-6300 Wörgl, Boden 4

die Schweißtechnischen Qualitätsanforderungen in Übereinstimmung mit der
has met all necessary quality requirements for welding according to

ÖNORM EN ISO 3834-2

erfüllt.

Die Betriebsüberprüfung erfolgte am:
Date of audit:

22.04.2014

Dieses Zertifikat gilt in Übereinstimmung mit dem Prüfbuch nach ÖNORM M 7812-1 Nr.:
The validity of this document is based on the conformity with the certificate according to ÖNORM M 7812-1 No.:

--

Dieses Zertifikat gilt für folgende Anwendungsbereiche:
This certificate is valid for the following products or service ranges:

allg. Schweißkonstruktionen, Behälterbau, Sonderfertigung von Maschinenbauteilen

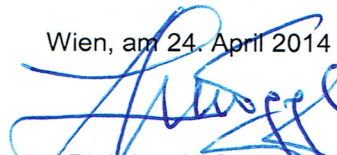
Gültigkeit bis:
Date of expiry:

21.04.2017

Zertifikat Nr.: PZ/14/S/831/THP
Certificate No.:

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH
Zertifizierungsstelle
1015 Wien, Krugerstraße 15, Austria

Wien, am 24. April 2014


Dipl.-Ing. L. Schögg
Zertifizierungsbeauftragter
Certification responsible



Bei Nichterfüllung der in der Anlage genannten Bedingungen wird dieses Zertifikat ungültig!
Failure to meet all these necessary requirements as defined in the annex to this certificate will spoil this document!

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH



Nachweis zur Erfüllung der „Schweißtechnischen Qualitätsanforderungen“ gemäß ÖNORM EN ISO 3834-2

Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung	Handbuch Teil 2 Kap. 1
Untervergabe von Aufträgen:	Handbuch Teil 2 Kap. 2 i.V.m. Teil 1 Kap.2
Schweißtechnisches Personal:	Handbuch Teil 2 Kap. 3 i.V.m. Teil 1 Kap.19 sowie Schweißerliste FB 02 SAP: Klingler Helmut, IWS (extern)
Personal für die Überwachung und Prüfung:	Handbuch Teil 2 Kap. 4 i.V.m. Teil 1 Kap. 1, 14, 22 und 23; ZfP durch externes Personal
Einrichtungen:	Handbuch Teil 2 Kap. 5 i.V.m. Teil 1 Kap. 4 + 5
Schweißtechnische und verwandte Tätigkeiten:	Schweißprozesse 111, 135 und 141 Grundwerkstoffe WG 1, WG 8 Handbuch Teil 2 Kap. 6 i.V.m. Teil 1 Kap. 20
Schweißzusätze:	Handbuch Teil 2 Kap. 7 i.V.m. Teil 1 Kap. 9 + 10
Lagerung der Grundwerkstoffe:	Handbuch Teil 2 Kap. 7 i.V.m. Teil 1 Kap.11
Wärmenachbehandlung:	Handbuch Teil 2 Kap. 8
Überwachung und Prüfung, bezogen auf das Schweißen:	Handbuch Teil 2 Kap. 9 i.V.m. Teil 1 Kap. 22 + 23
Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen:	Handbuch Teil 2 Kap.10 i.V.m. Teil 1 Kap. 17
Kalibrierung und Validierung von Mess-, Überwachungs- und Prüfeinrichtungen	Handbuch Teil 2 Kap. 11 i.V.m. Teil 1 Kap. 6
Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit:	Handbuch Teil 2 Kap. 12 i.V.m. Teil 1 Kap. 9 + 12
Qualitätsberichte:	Handbuch Teil 2 Kap. 13 i.V.m. Teil 1 Kap. 3

Wien, am 24. April 2014

Zertifizierungsstelle der
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH


Dipl.-Ing. L. Schöggli
Zertifizierungsbeauftragter
Certification responsible



TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH

Krugerstraße 16
A-1015 Wien / Österreich

Auszugsweise Vervielfältigung nur mit Genehmigung der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH gestattet.