

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2015.0663.006

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

hergestellt durch oder für

Hersteller **H.P. Kaysser GmbH + Co. KG**

**Hans-Paul-Kaysser-Straße 4
71397 Leutenbach
DEUTSCHLAND**

Herstellwerke
Produktionsstätten des Herstellers

siehe Rückseite

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 werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Datum der Erstausstellung 04.06.2015

**Nächstes
Überwachungsaudit** 03.06.2027

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 in den Herstellwerken nicht wesentlich geändert werden.

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 19.06.2024
Ehrler


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2015.0663.006

Herstellwerke

1. **H.P. Kaysser GmbH + Co. KG**
Max-Eyth-Straße 3 - 5, Industriegebiet Nord, 70806 Kornwestheim,
Deutschland
2. **H.P. Kaysser GmbH + Co. KG**
Hans-Paul-Kaysser-Straße 4, 71397 Leutenbach, Deutschland

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstinspektion des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. 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 DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Schweißzertifikat

WECE-CPR-1090-2.00323.GSIMA.2015.006

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

Hersteller

H.P. Kaysser GmbH + Co. KG

**Hans-Paul-Kaysser-Straße 4
71397 Leutenbach
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

131 (teilmechanisch), 131 (vollmechanisch), 135
(teilmechanisch), 135 (vollmechanisch), 141, 52

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
8.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

[REDACTED] siehe Rückseite [REDACTED]

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

siehe Rückseite

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

27.03.2015

Gültigkeitsdauer

03.06.2027

Bemerkungen

siehe Rückseite

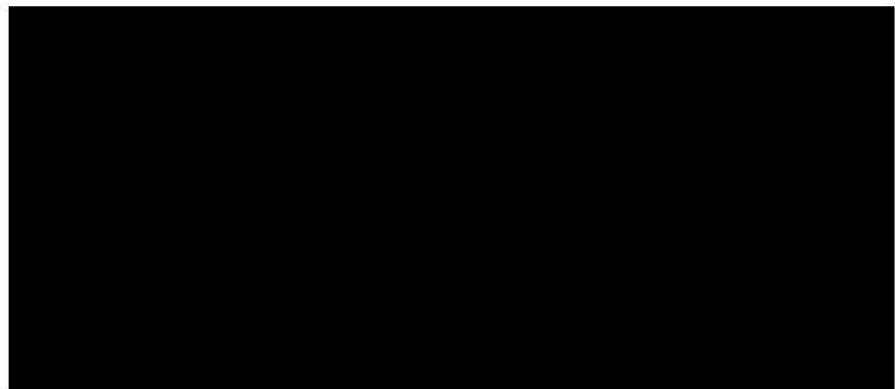


Ausstellungsort/-datum

Mannheim, 20.06.2024
Ehrler

Dipl.-Ing. (FH) Ehrler
Leiter der Prüfstelle

Vertreter:



Bemerkungen:

Herstellerwerk 1: H.P. Kaysser GmbH + Co. KG
Hans-Paul-Kaysser-Straße 4
71397 Leutenbach

Herstellerwerk 2: H.P. Kaysser GmbH + Co. KG
Max-Eyth-Straße 3 - 5
Industriegebiet Nord
70806 Kornwestheim

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "H. W." or "H. W. W.", positioned next to the address details.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, 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.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzugeben:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.
- Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.