

ZERTIFIKAT

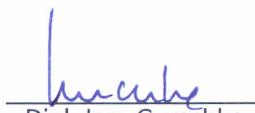
Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.0799.005

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	Brunnhuber & Bandt GmbH Röthenbachstraße 4 83080 Oberaudorf Deutschland
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	Brunnhuber & Bandt GmbH Röthenbachstraße 4 83080 Oberaudorf 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 werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	06.03.2013
Nächstes Überwachungsaudit	05.03.2026
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 Düsseldorf, 18.04.2023
Cramer



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Schweißzertifikat

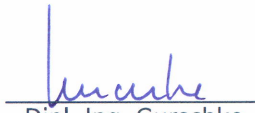
DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0354.001

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

Hersteller	Brunnhuber & Bandt GmbH Röthenbachstraße 4 83080 Oberaudorf DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 2.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1, 8.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Markus Bandt, IWE	geb. am: 22.02.1978
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Alessandro Oliveri, IWS	geb. am: 23.01.1969
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	18.04.2023	
Gültigkeitsdauer	05.03.2026	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 18.04.2023
Cramer



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle