



Zertifikat

der Konformität

der werkseigenen Produktionskontrolle



Nr.: 0408-CPR-TA00027

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 Aluminium- und Stahltragwerke

Harmonisierte Norm	Art/Ausführungsklasse des Bauproduktes	Deklarationsmethode
EN1090-1:2009+A1:2011	Tragende Aluminium- & Stahlbauteile bis EXC 4 nach EN 1090-2 und EN1090-3	1, 2, 3.a. und 3.b nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

Kremsmüller Industrieanlagenbau KG
Kremsmüllerstrasse 1
4641 Steinhaus bei Wels, Österreich

und hergestellt im Werk / den Werken

1. Niederlassung Schwechat
Eisteichstrasse 5-7, 2320 Schwechat, Österreich
2. Niederlassung Linz
Lunzerstrasse 70, 4030 Linz, 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 **10.04.2012** 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 **09.04.2019** fällig.

Wien, 06. Juni 2016

Dipl.-Ing. L. Schöggel, Zertifizierungsbeauftragter





Certificate of conformity of the factory production control



No.: 0408-CPR-TA00027

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product

Components for Aluminium and Steel Construction

Harmonised Standard	Execution Class	Declaration Method
EN1090-1:2009+A1:2011	Load bearing aluminium and steel components up to EXC 4 acc. EN 1090-2 and EN 1090-3	1, 2, 3.a and 3.b acc. Tab. A.1 of EN 1090-1

produced by or for

Kremsmüller Industrieanlagenbau KG
Kremsmüllerstrasse 1
4641 Steinhaus bei Wels, Austria

and produced in the manufacturing plant (s)

1. branch office Schwechat
Eisteichstrasse 5-7, 2320 Schwechat, Austria
2. branch office Linz
Lunzerstrasse 70, 4030 Linz, Austria

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard(s)

EN 1090-1:2009+A1:2011

under system 2+ are applied and that

the factory production control fulfills all the prescribed requirements set out above.

This certificate was first issued on **10.04.2012** and will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonized standard, used to assess the performance of the declared characteristics, do not change and the product, and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly. The next surveillance is due on **09.04.2019**.

Dipl.-Ing. L. Schöggel, Certification Representative



Vienna, 06.06.2016



SCHWEISSZERTIFIKAT

TÜV
AUSTRIA

Nr.: 0408-CPR-TA00027/1

Hersteller	Kremsmüller Industrieanlagenbau KG Kremsmüllerstrasse 1 4641 Steinhaus bei Wels, Österreich (Headquarter)
Betriebsstätten des Herstellers	1. Niederlassung Schwechat, Eisteichstrasse 5-7, 2320 Schwechat 2. Niederlassung Linz, Lunzerstrasse 70, 4030 Linz
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011 EN 1090-3:2008
Ausführungsklasse	Bis einschließlich EXC 4
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	111 – Lichtbogenhandschweißung 121 – Unterpulverschweißen 125 – Unterpulverschweißen m. Fülldrahtelektrode 141 – Wolfram-Inertgasschweißen 131 – Metall-Inertgasschweißen 135 – Metall-Aktivgasschweißen 136 – Metall-Aktivgasschweißen (Fülldraht) 783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen 784 – Kurzzeit Bolzenschweißen mit Hubzündung
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	1 - 11, 21 - 23 gem. ISO/TR 15608
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Ing. Walter Schicho, 08.10.1960, IWE
Vertreter	Daniel Irkuf MSc, 29.05.80, IWE (Steinhaus. Linz) Ing. Norbert Köstl, IWE (Schwechat)
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-TA00027
Gültigkeitsbeginn Nächste Überwachung	10.04.2012 (Erstausstellung) 09.04.2019

Wien, 06. Juni 2016

Dipl.-Ing. L. Schögl, Zertifizierungsbeauftragter *

