

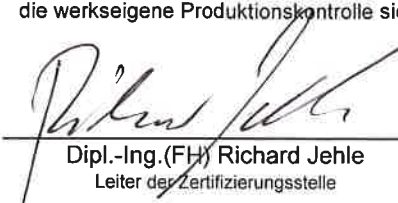


Schweißzertifikat

2306-CPR-1090-2.00070.HWKP.2015.001

Hersteller	Lerch Metallbau GmbH & Co.KG Jägerhausstrasse 1a DE 52152 Simmerath	
Maßgebende Betriebsstätten	Lerch Metallbau GmbH & Co.KG Jägerhausstrasse 1a DE 52152 Simmerath	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2011:10	
Ausführungsklasse	bis EXC2 nach EN 1090-2:2011:10	
Schweißprozess(e) Referenznummer nach DIN EN ISO 4063	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - Metall-Aktivgasschweißen	
Grundwerkstoff(e) (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 nach DIN EN 10025 S275 nach DIN EN 10025	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Peter Lerch Schweißfachmann (EWS)	geb.: 05.09.1961
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	-	
Bemerkung	siehe Rückseite	
Bestätigung	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.	
Gültigkeitsbeginn	29.06.2014	
Nächste Überwachung	28.06.2016	
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat gilt in Verbindung mit dem EG Zertifikat EN 1090-1 für das angegebene Herstellerwerk und unter der Voraussetzung, dass die Herstellungsbedingungen im Werk sowie die werkseigene Produktionskontrolle sich nicht wesentlich verändert haben.	

Kaiserslautern, 24.02.2015


Dipl.-Ing. (FH) Richard Jehle
Leiter der Zertifizierungsstelle



Allgemeine Bestimmungen

General requirements

1. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.

For advertising or other purposes this certificate may only be duplicated or published in full. The wording of the advertising material must not be in contradiction to this certificate.

2. Ein Ausscheiden der in diesem Zertifikat für die Wahrnehmung der Aufgaben der WPK genannten Person(en) sowie Änderungen der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Bauteilherstellung notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der Zertifizierungsstelle rechtzeitig anzuzeigen.

If the FPC "factory production control" coordinator(s) mentioned in this certificate are not longer with the company, if there are changes in the welding processes or in essential parts of the facilities necessary for the welding works, the inspecting authority has to be informed. If considered necessary a new inspection of the company will take place.

3. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen.

The following changes to the licensing authorities to display.

- a) Änderung hinsichtlich der "speziellen Prozesse"

Amendment to the "specific processes"

- b) Neue Produktionsanlagen/Produktionseinheiten oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen/Produktionseinrichtungen.

New manufacturing / production units or changes in prolonged operation manufacturing / production facilities

- c) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson

Change of responsible welding supervisor

- d) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Werkstoffe und damit verbundener WPQR's (Welding Procedure Qualification Record)

Introduction of new welding processes, new base materials and related WPQR.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.

The authority will arrange for an audit in the cases cited by the inspection body.

4. Treten Zweifel an der Eignung des Herstellers auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle vorbehalten.

In case of doubt regarding the verification of the company and checkups in the plant by the inspecting authority without prior announcement is being reserved.

5. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, 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.

This certificate may at any time and with immediate effect be withdrawn - without compensation - supplemented or modified if the conditions under which this certificate has been issued have changed or if the requirements laid down in this certificate have not been adhered to.

6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Zertifizierungsstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin zertifiziert werden soll.

At least two months before expiry a new application has to be submitted to the inspecting authority if the qualification should be certified once more.

Bemerkungen

Remarks:

Die Firma Lerch Metallbau GmbH ist berechtigt durch Herrn Peter Lerch, EWS, für Ihren eigenen Zulassungsbereich, Schweißer auszubilden und die fachtheoretische und praktische Prüfung nach DIN EN 287-1 / EN ISO 9606-1 abzunehmen.

Verteiler:

cc.

1. Antragsteller (Original)

Applicant (Original)

2. Zertifizierungsstelle

Inspecting authority



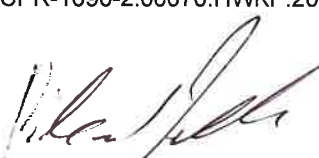
ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
2306-CPR-1090-100070.HWKP.2015.001

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 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
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	Lerch Metallbau GmbH & Co.KG Jägerhausstrasse 1a Deutschland 52152 Simmerath
Herstellerwerke Produktionsstätten des Herstellers	Lerch Metallbau GmbH & Co.KG Jägerhausstrasse 1a DE 52152 Simmerath
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbestätigung 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.
Gültigkeitsbeginn Datum der Erstaussstellung	29.06.2013
Nächstes Überwachungsaudit	28.06.2016
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 Herstellerwerken nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite Zugehöriges Schweißzertifikat 2306-CPR-1090-2.00070.HWKP.2015.001 (HWK Pfalz) gültig bis: 28.06.2016

Kaiserslautern, 24.02.2015


Dipl.-Ing.(FH) Richard Jehle
Leiter der Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer 2306-CPR-1090-100070.HWKP.2015.001

Herstellungsumfang Schweißtechnik
mechanische Verbindungsmittel
mechanische Bearbeitung (Lochen, Formgebung)

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - HWK Pfalz - hat die Erstprüfung des/der Herstellerwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Für die nachfolgenden Bauprodukteigenschaften darf im Rahmen der CE Kennzeichnung eine Leistungserklärung abgegeben werden:

- Schweißbeignung
- Fügen mit mechanischen Verbindungsmittel (siehe Anmerkungen)
- Korrosionsschutz bezogen auf Feuerverzinken (siehe Anmerkungen)

Anmerkung zur Anwendung von mechanischen Verbindungsmitteln:
Es dürfen nur Schraubverbindungen "mechanischen Verbindungsmittel" (Dübel sowie zugbeanspruchten Schraubverbindungen) in der Kategorie A; B; C; D nach EN 1993-1-8 ausgeführt werden.

Anmerkungen zum Korrosionsschutz:
Erfolgt eine Leistung in Bezug auf das Bauprodukt hinsichtlich der Dauerhaftigkeit des Korrosionsschutzes durch Feuerverzinken, ausgeführt durch Dritte, so ist dessen fachliche Eignung durch aussagekräftige Bescheinigungen nachzuweisen.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Punkt B. 4.1. bis einschließlich Punkt 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 HWK Pfalz in der jeweils gültigen Fassung.

Verteiler:

cc.

1. Antragsteller (Original)
Applicant (Original)

2. Oberste Bauaufsichtsbehörde
Principal Building Inspection Authority

3. Überwachungsstelle
Inspection body