

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**2442-CPR-2015.00025.006**

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 EXC4 nach EN 1090-2**

**Verwendungszweck** für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken

**CE-Kennzeichnungsmethode** ZA.3.2 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

hergestellt durch oder für

**Hersteller** **SENN AG**

**Bernstrasse 9  
4665 Oftringen  
SCHWEIZ**

**Herstellwerk**  
Produktionsstätte des Herstellers

SENN AG  
Bernstrasse 9  
4665 Oftringen  
Schweiz

**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** 30.06.2014

**Gültigkeitsende** 29.06.2027

**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 im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.

**Bemerkungen** siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum** Basel, 15.05.2024  
Daniel Wilke

\_\_\_\_\_  
Dipl.-Ing. Sutter  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle





**Zertifikatsnummer: 2442-CPR-2015.00025.006**

**Bemerkungen**

Die notifizierte Stelle - 2442 Schweizerischer Verein für Schweisstechnik 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 Schweizerischer Verein für Schweisstechnik in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

# Schweißzertifikat

**SVS-EN1090-2.00006.2014.008**

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

<b>Hersteller</b>	<b>SENN AG</b>	
	<b>Bernstrasse 9 4665 Oftringen SCHWEIZ</b>	
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>	
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-2</b>	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen	(Fortsetzung siehe Rückseite)
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 3.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Ing. Beat Senn, IWE	geb. am: 09.12.1965
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Daniel Senn, IWS Raphael Huber, IWS	geb. am: 26.09.1989 geb. am: 26.11.1987
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	30.06.2014	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	29.06.2027	
<b>Bemerkungen</b>	-	

**Ausstellungsort/-datum** Basel, 15.05.2024  
Wilke/DW

\_\_\_\_\_  
Dipl.-Ing. Sutter  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

## Zertifikatsnummer: SVS-EN1090-2.00006.2014.008

### Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode, vollmechanisch
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
- 21 - Widerstandspunktschweißen
- 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

## 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 anzuzeigen:
  - 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.

# CERTIFICAT

Conformité du contrôle de production en usine

**2442-CPR-2015.00025.006**

Selon le Règlement (UE) no 305/2011 du  
Parlement européen et du Conseil du 09 mars 2011 (pour les produits de construction)  
ce certificat s'applique au produit de construction suivant:

<b>Produit de construction</b>	<b>Eléments structuraux et kits de construction pour structures en acier EXC4 selon la norme EN 1090-2</b>
<b>Utilisation</b>	Pour des constructions structurales de tous types d'ouvrages
<b>Méthode de marquage CE</b>	ZA.3.2 à ZA.3.5 selon les normes EN 1090-1:2009+A1:2011  fabriqué par ou pour
<b>Fabricant</b>	<b>SENN AG</b>  <b>Bernstrasse 9</b> <b>4665 Oftringen</b> <b>SUISSE</b>
<b>Usine du fabricant</b> <small>Site de production du fabricant</small>	SENN AG Bernstrasse 9 4665 Oftringen Suisse
<b>Confirmation</b>	Ce certificat atteste que toutes les règles concernant l'évaluation et le contrôle de la performance décrites dans l'annexe ZA de la norme harmonisée <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> sont appliquées selon le système 2+ et que le contrôle de production en usine répond à toutes les exigences prescrites dedans.
<b>Première date de délivrance</b>	30.06.2014
<b>Fin de validité</b>	29.06.2027
<b>Durée de validité</b>	Ce certificat reste valable tant que la méthode de contrôle mentionnée dans la norme harmonisée et/ou les exigences requises pour le contrôle de production en usine concernant l'évaluation de la performance des caractéristiques déclarées n'ont pas changé, et que le produit et les conditions de production des usines n'ont pas subi de changements importants.
<b>Remarques</b>	cf. au verso

**Lieu/Date d'établissement** Basel, 15.05.2024  
Daniel Wilke

\_\_\_\_\_  
Dipl.-Ing. Sutter  
Directeur de l'organisme de  
certification





**Numéro du certificat: 2442-CPR-2015.00025.006**

**Remarques**

L'organisme notifié - 2442 Schweizerischer Verein für Schweißtechnik a effectué le contrôle initial du/des usine(s) et le contrôle de production en usine et procède à la surveillance permanente, à l'évaluation et à la confirmation du contrôle de production en usine.

**Dispositions générales**

Les conditions requises par la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.1 au point B. 4.4. inclus sont applicables.

En particulier, les exigences requises selon la norme EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.3 à savoir, les déclarations que le fabricant doit remettre une fois par an à l'organisme notifié doivent être respectées.

Les conditions générales de vente de la société Schweizerischer Verein für Schweißtechnik dans la dernière version respectivement en vigueur sont applicables.

# Certificat de soudage

**SVS-EN1090-2.00006.2014.008**

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1  
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

<b>Fabricant</b>	<b>SENN AG</b>
	<b>Bernstrasse 9 4665 Oftringen SUISSE</b>
<b>Spécifications techniques</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Classe d'exécution</b>	<b>EXC4 selon la norme EN 1090-2</b>
<b>Procédé(s) de soudage</b> <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée <small>(Suite voir au verso)</small>
<b>Groupe de matières primaires</b>	1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 3.2 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3 10.1 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4
<b>Coordinateur en soudage responsable</b> <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Ing. Beat Senn, IWE né le 09.12.1965
<b>Suppléant(s)</b> <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Daniel Senn, IWS né le 26.09.1989 Raphael Huber, IWS né le 26.11.1987
<b>Confirmation</b>	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplit.
<b>Date de début de validité</b>	30.06.2014
<b>Durée de validité</b>	29.06.2027
<b>Remarques</b>	-

**Lieu/Date d'établissement** Basel, 15.05.2024  
Wilke/DW

\_\_\_\_\_  
Dipl.-Ing. Sutter  
Directeur de l'organisme de certification

## Numéro du certificat: SVS-EN1090-2.00006.2014.008

### Procédé(s) de soudage

(Référence à la norme EN ISO 4063)

- 121 - Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil, entièrement mécanisée
- 135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible
- 136 - Soudage MAG avec fil fourré de flux
- 141 - Soudage TIG avec fil d'apport
- 21 - Soudage par résistance par points
- 783 - Soudage à l'arc des goujons par fusion et forgeage avec bague en céramique ou gaz de protection

## Dispositions générales

1. Le présent certificat est valable tant que les dispositions des spécifications techniques citées ci-dessus elles-mêmes ou les conditions de fabrication du/des site/s de production déterminants ne sont pas modifiées de façon essentielle.
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans le/les site/s en cas de doutes concernant l'aptitude du/des site/s de production.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation, si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé, ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être déclarées au service en charge du contrôle:
  - a) Nouveaux dispositions de production ou modifications des dispositions de production essentielles;
  - b) Changement du coordinateur responsable du soudage;
  - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
  - d) Nouveaux équipements essentiels de production.

Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandatera un contrôle complémentaire.

6. Il convient de déposer une nouvelle demande au minimum deux mois avant l'arrivée à échéance de la durée de validité, si la qualification doit encore être attestée.

## Distributeurs

1. Demandeur
2. A classer au dossier



# CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

**2442-CPR-2015.00025.006**

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 following construction product:

<b>Construction product</b>	<b>Structural components and kits for steel structures to EXC4 according to EN 1090-2</b>
<b>Intended use</b>	for load-bearing structures in all types of buildings
<b>CE - marking method</b>	ZA.3.2 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Manufacturer</b>	produced by or for <b>SENN AG</b>  <b>Bernstrasse 9</b> <b>4665 Oftringen</b> <b>SWITZERLAND</b>
<b>Manufacturing plant</b> <small>Production facility of the manufacturer</small>	SENN AG Bernstrasse 9 4665 Oftringen SWITZERLAND
<b>Confirmation</b>	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
<b>Date of first issue</b>	30.06.2014
<b>Validity end</b>	29.06.2027
<b>Period of validity</b>	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised 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.
<b>Remarks</b>	see reverse

**Place and date of issue** Basel, 15.05.2024  
Daniel Wilke

\_\_\_\_\_  
Dipl.-Ing. Sutter  
Head of certification body



**Certificate number: 2442-CPR-2015.00025.006**

**Remarks**

The Notified Body - 2442 Schweizerischer Verein für Schweißtechnik has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

**General provisions**

The conditions of the standard EN 1090-1:2009+A1:2011, from section B. 4.1 until including section B. 4.4, must be fulfilled.

The requirements of EN 1090-1:2009 + A1: 2011, section B. 4.3 are observed. These refer to the annual statements to be submitted in writing of the manufacturer to the Notified Body.

The General Terms and Conditions of the Schweizerischer Verein für Schweißtechnik apply in the currently valid version.

# Welding Certificate

**SVS-EN1090-2.00006.2014.008**

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:  
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

<b>Manufacturer</b>	<b>SENN AG</b>	
	<b>Bernstrasse 9 4665 Oftringen SWITZERLAND</b>	
<b>Technical specification</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>	
<b>Execution class(es)</b>	<b>EXC4 according to EN 1090-2</b>	
<b>Welding Process(es)</b> <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Manual metal arc welding	(Continuation see back side)
<b>Material Group</b>	1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 3.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 10.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4	
<b>Responsible Welding Coordinator</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Ing. Beat Senn, IWE	born on: 09.12.1965
<b>Substitute</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Daniel Senn, IWS Raphael Huber, IWS	born on: 26.09.1989 born on: 26.11.1987
<b>Confirmation</b>	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
<b>Validity start</b>	30.06.2014	
<b>Period of validity</b>	29.06.2027	
<b>Remarks</b>	-	

**Place and date of issue** Basel, 15.05.2024  
Wilke/DW

\_\_\_\_\_  
Dipl.-Ing. Sutter  
Head of certification body

## Certificate number: SVS-EN1090-2.00006.2014.008

### Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

- 121 - Submerged arc welding with solid wire electrode, fully mechanized
- 135 - Metal active gas welding
- 136 - MAG welding with flux cored electrode
- 141 - TIG gas tungsten arc welding
- 21 - Spot welding
- 783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

## General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
  - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
  - b) Change of the welding coordinator;
  - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
  - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

### distributor

1. Applicant
2. File