

Gehe zu:

- ➔ Werkseigene Produktionskontrolle nach EN 1090-3
- ➔ Schweisszertifikat nach EN 1090-3

Zertifikat

KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE

2451-CPR-EN1090-2014.0873.005

Gemäß der Verordnung (EU)Nr. 305/2011 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

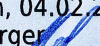
Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Aluminiumtragwerke bis EXC2 nach EN 1090-3
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009/AC:2010
Hersteller	PICHLER Projects GmbH T.-A.-Edison Straße 15 IT 39100 Bozen
Herstellwerk(e) <small>Produktionsstätte(n) des Herstellers</small>	PICHLER Projects GmbH T.-A.-Edison Straße 15 IT 39100 Bozen
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 Erstaussstellung	2014-05-21
Nächstes Überwachungsaudit	2022-12-17
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	-
Ausstellungsort/-datum	Düsseldorf/2020-02-17
Zertifizierungsstelle	DVS ZERT (DVSZERT)
ergänzende Informationen	
Herstellungsumfang	<ul style="list-style-type: none"> • Produktion (Schneiden - Lochen - Formgeben, Schweißen, Mechanisches Verbinden, Korrosionsschutz)
zugehörige Schweißzertifikate	1090-3.00045.GSIMue.2017 (SLV München, gültig bis 17.12.2022)

Schweißzertifikat

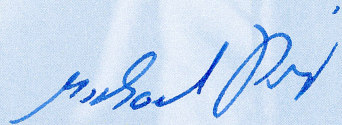
1090-3.00045.GSIMue.2017.004

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller	PICHLER Projects GmbH/s.r.l.	
	Edison Straße 15 39100 Bozen ITALIEN	
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2008	
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-3	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 (teilmechanisch)	
Werkstoffgruppe	22, 23.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 1 und 2	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Markus Pichler, IWE	geb. am: 28.08.1981
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Roland Dejori, IWE Manuel Stelzer, IWT	geb. am: 04.04.1969 geb. am: 11.10.1989
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	11.12.2019	
Gültigkeitsdauer	17.12.2022	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum München, 04.02.2020
Haberberger 




Dipl.-Ing. Dey
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-3.00045.GSIMue.2017.004

Bemerkungen:

Das System der werkseigenen Produktionskontrolle wird ausschließlich für die Fertigung von Bauprodukten betrieblich umgesetzt.

Dieses Schweißzertifikat ist nur gültig in Verbindung mit einem WPK-Zertifikat von DVS ZERT GmbH. Für die Prüfung betriebseigener Schweißer / Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 (-2) / DIN EN ISO 14732 durch Herrn Markus Pichler und Herrn Roland Dejori im Anwendungsbereich dieses Zertifikates verfügt das Unternehmen über ein eingeführtes Verfahren um das Schweißen der Prüfstücke zu beaufsichtigen, die Prüfung zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.

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 de soudage

1090-3.00045.GSIMue.2017.004

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en aluminium selon la norme EN 1090-3

Fabricant

PICHLER Projects GmbH/s.r.l.

**Edison Straße 15
39100 Bozen
ITALIE**

Spécifications techniques

EN 1090-3:2008

Classe d'exécution

EXC2 selon la norme EN 1090-3

Procédé(s) de soudage
(Référence à la norme EN ISO 4063)

131 (en partie mécanisée)

Groupe de matières primaires

22, 23.1
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-3, tableau 1 et 2

Coordinateur en soudage responsable

(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)

Dipl.-Ing. (FH) Markus Pichler, IWE né le 28.08.1981

Suppléant(s)

(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)

Dipl.-Ing. Roland Dejori, IWE né le 04.04.1969
Manuel Stelzer, IWT né le 11.10.1989

Confirmation

Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplies.

Date de début de validité

11.12.2019

Durée de validité

17.12.2022

Remarques

cf. au verso



Lieu/Date d'établissement

München, 04.02.2020
Haberberger

Dipl.-Ing. Dey
Chef de l'organisme de certification

Numéro du certificat: 1090-3.00045.GSIMue.2017.004

Remarques:

Le système de contrôle de la production en entreprise est mis en oeuvre opérationnellement exclusivement pour la fabrication de produits de construction.

Ce certificat de soudage n'est valable qu'en combinaison avec un certificat WPK délivré par la société DVS ZERT GmbH.

Pour le contrôle des soudeurs / opérateurs internes sur la base de la norme EN ISO 9606-1 (-2)/ EN ISO 14732 par M. Markus Pichler et M. Roland Dejori dans le cadre de ce certificat, l'entreprise dispose d'une procédure établie pour superviser le soudage des pièces d'essai, vérifier le contrôle et délivrer les certificats de contrôle.

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