



Zertifikat der Konformität



der werkseigenen Produktionskontrolle



Nr.: 0408-CPR-TA01156

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 Stahltragwerke

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

hergestellt durch oder für

STUGEBA Mobile Raumsysteme GmbH
Prebl 71
9462 Bad St. Leonhard im Lavantal

und hergestellt im Werk / den Werken

STUGEBA Mobile Raumsysteme GmbH
Prebl 71
9462 Bad St. Leonhard im Lavantal

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 **07.10.2014** 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 **06.10.2017** fällig.

Wien, 15. Oktober 2015

Ing. J. Salcher, Zertifizierungsbeauftragter



SCHWEISSZERTIFIKAT



Nr.: 0408-CPR-TA01156-E-E

Hersteller	STUGEBA MOBILE RAUMSYSTEME GmbH Prebl 71 9462 Bad St. Leonhard im Lavantal
Betriebsstätten des Herstellers	STUGEBA MOBILE RAUMSYSTEME GmbH Prebl 71 9462 Bad St. Leonhard im Lavantal
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	Bis einschließlich EXC 2
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	135 – Metall-Aktivgasschweißen 111 - Lichtbogenhandschweißung
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Bernhard FEHBERGER, 04.03.1976, IWS
Vertreter	--
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-TA01156
Gültigkeitsbeginn	07.10.2014 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	06.10.2017

Wien, 15. Oktober 2015
Änderungsdatum: 05. April 2016


Ing. J. Salcher, Zertifizierungsbeauftragter

