

ZERTIFIKAT

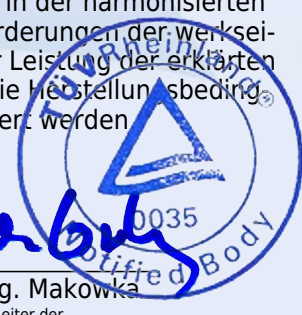
Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0035-CPR-1090-1.02521.TÜVRh.2025.005

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 EXC3 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
Hersteller	hergestellt durch oder für Röhrenwerke Kupferdreh Carl Hamm GmbH Gasstraße 12 45257 Essen DEUTSCHLAND
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	Röhrenwerke Kupferdreh Carl Hamm GmbH Gasstraße 12 45257 Essen Deutschland
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	16.04.2015
Nächstes Überwachungsaudit	15.04.2028
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	Köln, 26.08.2025 S. Kress


Dipl.-Ing. Makowka
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.02465.2025.005

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

Hersteller	Röhrenwerke Kupferdreh Carl Hamm GmbH	
	Gasstraße 12 45257 Essen DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 3 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Stefan Schumacher, IWE	geb. am: 05.09.1967
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Thomas Pohan, IWE Mario Schuhmacher, IWS	geb. am: 07.10.1993 geb. am: 21.03.1986
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	16.04.2025	
Gültigkeitsdauer	15.04.2028	
Bemerkungen	-	

Ausstellungsort/-datum Köln, 26.08.2025
Kreß/NW


Dipl.-Ing. Makowka
Leiter der
Prüfstelle

