

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
0035-CPR-1090-1.00297.TÜVRh.2016.003

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 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
Hersteller	hergestellt durch oder für LOB GmbH Porzer Straße 1-5 51107 Köln Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	LOB GmbH Porzer Straße 1-5 51107 Köln 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 werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	22.09.2013
Nächstes Überwachungsaudit	21.09.2019
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, 21.11.2016 J. Hänisch/NW



Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.00278.2016.003

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

Hersteller	LOB GmbH
	Porzer Straße 1-5 51107 Köln Deutschland
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Heribert Offermanns, SFI geb. am: 01.02.1957
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Lucas Fuchs, IWS geb. am: 15.01.1985
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	22.09.2013
Gültigkeitsdauer	21.09.2019
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum Köln, 21.11.2016
Hänisch/NW

