

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

NB2276–CPR–029/16-02

Gemäß der Verordnung der Europäischen Union Nr. 305/2011 und des Rates vom 09. März 2011
(Bauproduktenverordnung oder CPR) gilt dieses Zertifikat für folgende(s) Bauprodukt(e)

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke nach EN 1090-2 bis einschließlich Ausführungsklasse EXC2
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
in Verkehr gebracht unter dem Namen oder Handelsmarke	Metall- & Maschinenservice Thomas Ehinger Gewerbestraße 12 78345 Moos
und hergestellt im/in den Herstellerwerk(en)	Metall- & Maschinenservice Thomas Ehinger Gewerbestraße 12 78345 Moos

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 hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Das Zertifikat wurde erstmals am **27.10.2016** ausgestellt und bleibt gültig solange sich die harmonisierte Norm, das Bauprodukt und die Methoden zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit nicht ändern und die Herstellungsbedingungen im Werk nicht wesentlich geändert werden, oder das Zertifikat durch die Notifizierte Stelle für die Zertifizierung der WPK ausgesetzt oder zurückgezogen wird.

Die Gültigkeit des Zertifikates kann unter www.isib.de eingesehen werden

Darmstadt, den 25.09.2025
Ausstellungsort, Datum




Dipl.-Ing. P. Stangenberg SFI, IWE
Leitung der Zertifizierungsstelle

Dieses Zertifikat ist Eigentum der ISIB Dr. Möll GmbH und ist vom Hersteller im Fall, dass die Zertifizierungsbedingungen von ihm nicht mehr erfüllt werden, des Missbrauchs, von Beanstandungen gegen ihn oder im Fall der Annullierung an die Z-Stelle der ISIB Dr. Möll GmbH zurückzugeben.

Rückseite zum Zertifikat: **NB2276 – CPR – 029/16-02**

Allgemeine Bestimmungen

- Ein Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten Person(en), sowie eine Änderung wesentlicher Grundlagen zur Erlangung der Zertifizierung sind der ISIB Dr. Möll GmbH unverzüglich anzuzeigen.
- Treten Zweifel an der Eignung des Herstellers auf und/oder die Qualitätsanforderungen an das Produkt sind nicht erfüllt, behält sich die ISIB Dr. Möll GmbH jederzeit unangemeldete, kostenpflichtige Inspektionen vor.
- Mindestens zwei Monate vor der nächsten regelmäßigen Überwachung (12 Monate) hat der Hersteller bei der ISIB Dr. Möll GmbH die entsprechenden Unterlagen einzureichen oder einen Inspektionstermin zu vereinbaren.
- Dieses Zertifikat kann jederzeit auf Basis der vertraglichen Regelungen zurückgezogen oder ausgesetzt werden, wenn sich die Bedingungen unter denen es erteilt wurde geändert haben oder wenn die Bestimmungen zur Herstellung der Produkte nicht eingehalten werden.
- Wird das Zertifikat durch die Notifizierte Stelle der ISIB Dr. Möll GmbH ausgesetzt oder zurückgezogen, muss, gemäß Zulassungsbescheid, eine unverzügliche Meldung an das DIBt erfolgen.

Schweißzertifikat

NB2276-CPR-1090-2-029/16-02

Hersteller	Metall- & Maschinenservice Thomas Ehinger Gewerbestraße 12 78345 Moos
Maßgebende Betriebsstätte	Metall- & Maschinenservice Thomas Ehinger Gewerbestraße 12 78345 Moos
Technische Spezifikation	EN 1090-2 in der jeweils gültigen Fassung
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1993-1-1:2005/A1:2014
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen 135 MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 WIG-Schweißen
Werkstoffgruppen	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4 sowie in Verbindung mit Zulassung Z-30.3-6
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Thomas Ehinger, 13.05.1971, fachspezifische Basisskenntnisse
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Felix Ehinger, 22.06.2000 Schweißaufsicht für den Bereich EXC 1 gemäß DIN EN ISO 3834 – Teil 4
Bestätigung:	Es wird bestätigt, dass Schweißanweisungen für die zugelassenen Werkstoffgruppen und für Bauteildicken von 3 bis 40 mm vorhanden sind, die nach EN ISO 15610 qualifiziert sind. Die Ausführung von Schweißarbeiten in der WG 1.1 ist beschränkt auf Erzeugnisdicken mit $t \leq 22$ mm, bei anzuschweißenden Kopf- und Fußplatten bis $t \leq 30$ mm. Die Ausführung von Schweißarbeiten in der WG 8.1 ist beschränkt auf Erzeugnisdicken mit $t \leq 15$ mm, bei anzuschweißenden Kopf- und Fußplatten bis $t \leq 20$ mm.
Gültigkeitsbeginn	25.09.2025
Gültigkeitsdauer	Diese Bescheinigung ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit DIN EN 1090-1, nicht ändern und die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle sich selbst nicht wesentlich geändert haben.

Darmstadt, den 25.09.2025
Ausstellungsort, Datum




Dipl.-Ing. P. Stangenberg SFI, IWE
Leitung der Zertifizierungsstelle