

EG-Zertifikat

WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE (FPC)

1182-CPD-1090-1.00007.GSIMü.2011.001

Gemäß der Richtlinie 89/106/EWG des Rates der Europäischen Union vom 21. Dezember 1988 über die Angleichung von Gesetzen, Bestimmungen und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedsstaaten in Bezug auf Bauprodukte (Bauproduktrichtlinie - CPD), und später ergänzt, wird hiermit folgendes erklärt:

Das unten genannte Bauprodukt wurde durch den Hersteller im Herstellerwerk einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung gemäß dem in der harmonisierten technischen Spezifikation vorgeschriebenen Prüfplan unterzogen.

Die notifizierte Stelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH - Kenn-Nummer 1182 -

hat die Erstprüfung des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Inverkehrbringer

(Hersteller oder Bevollmächtigter)

PECA-Verbundtechnik GmbH

Industriestraße 4 - 8

DE 96332 Pressig

Herstellerwerk(e)

PECA-Verbundtechnik GmbH

Industriestraße 4 - 8

DE 96332 Pressig

Produkt

**Tragende Stahlbauteile bis EXC4 nach EN 1090-2
mit Korrosionsschutz und konstruktiver Bemessung**

Verwendungszweck

Für tragende Zwecke in allen Arten von Bauwerken

CE-Kennzeichnungsmethode

ZA.3.2 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009/AC:2010

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der folgenden harmonisierten technischen Spezifikationen wurden alle Vorkehrungen zur Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle erfüllt:

EN 1090-1: 2009/AC: 2010, Anhang ZA

Gültigkeitsbeginn

(Datum der Erstaussstellung)

22.07.2011

Nächste Überwachung

22.07.2012

Gültigkeitsdauer

Dieses Zertifikat ist gültig, solange sich die Bestimmungen der harmonisierten technischen Spezifikationen, die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

Bemerkungen

Zugehörige(s) Schweißzertifikat(e):

DIN EN ISO 17660-1, Nr. BNI 13/11 (GSI mbH NL SLV München, gültig bis 21.07.2014)

DIN 18800-7, Nr. 459/11/A1/E/DE (GSI mbH NL SLV München, gültig bis 23.03.2012)

Ausstellungsort/-datum

München, den 26.07.2011

Cramer/krg

Ing. Wilhelm Pupp
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle

B e s c h e i n i g u n g
über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten
nach DIN 18800-7:2008-11
Klasse E

Dem Unternehmen PECA-Verbundtechnik GmbH
wird für den Betrieb in 96332 Pressig, Industriestraße 4-8

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich auszuführen.

Normen/Regelwerke DIN 18800-7
DIN 15018, DIN 4131, DIN V 4133
DIBt-RL für Windkraftanlagen

Schweißprozesse
(Ordnungsnummer nach
DIN EN ISO 4063) teilm. Metall-Aktivgasschweißen (135)

Grundwerkstoffe S235, S275, S355 entsprechend DIN 18800-1:2008-11
bzw. der jeweils gültigen Bauregelliste
Nichtrostende Stähle gemäß Zulassungsbescheid
Nr. Z-30.3-6 des Deutschen Instituts für Bautechnik Berlin

**Erweiterungen/
Einschränkungen** Nichtrostende Stähle.
Diese Bescheinigung gilt für serienartig gefertigte Bauteile zur
Gründung von Windkraftanlagen.

Verantwortliche Herr Dipl.-Ing. (FH) Winand, Anton geb. 09.11.1966
Schweißaufsichtsperson Schweißfachingenieur (European Welding Engineer)

(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Zur Unterstützung der Schweißaufsichtsperson ist tätig:
Herr Krüger, Volker geb. 02.03.1960

Bemerkungen Diese Bescheinigung ersetzt die Bescheinigung
Nr. 459/11/E/AT vom 05.04.2011

Gültigkeitszeitraum bis 23.03.2012

Bescheinigungs-Nr. 459/11/A1/E/DE

ausgestellt am 26. Juli 2011

**Allgemeine
Bestimmungen**
siehe Rückseite

Betriebsprüfung

Siegel

Zertifikat
über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Betonstahl
nach DIN EN ISO 17660-1/-2:2006

Dem Unternehmen PECA-Verbundtechnik GmbH

wird für den Betrieb in 96332 Pressig, Industriestraße 4-8

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten an Betonstählen auszuführen:

Normen/Vorschriften DIN EN ISO 17660-1 – Tragende Schweißverbindungen

Schweißprozesse teilw. Metall-Aktivgasschweißen (135)
(Ordnungsnummer nach Abbrennstumpfschweißen (24)
DIN EN ISO 4063)

Grundwerkstoffe Betonstähle nach DIN 488
bzw. nach allgemeiner bauaufsichtlichen Zulassung
S235, S275, S355 entsprechend DIN 18800-1:2008-11
bzw. der jeweils gültigen Bauregelliste
Nichtrostende Stähle gemäß Zulassungsbescheid
Nr. Z-30.3-6 des Deutschen Instituts für Bautechnik Berlin

**Erweiterungen/
Einschränkungen:** Die Herstellerqualifikation gilt für die Schweißverbindungen
nach Bild Nr. 6 nach DIN EN ISO 17660-1 sowie für Stumpf-
nähte mit Abbrennstumpfschweißen.

Verantwortliche Herr Dipl.-Ing. (FH) Winand, Anton geb. 09.11.1966
Schweißaufsichtsperson Schweißfachingenieur (European Welding Engineer)
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Zur Unterstützung der Schweißaufsichtsperson ist tätig:
Herr Krüger, Volker geb. 02.03.1960

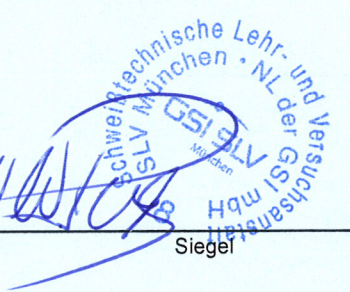
Bemerkungen Die oben benannte Firma ist im Besitz der Hersteller-
qualifikation nach DIN 18800-7:2008-11 Klasse E und dem
EG-Zertifikat zur werkseigenen Produktionskontrolle für
tragende Stahlbauteile bis EXC 4 nach EN 1090-2.

Gültigkeitszeitraum vom 22.07.2011 bis 21.07.2014

Bescheinigungs-Nr. BNI 13/11

ausgestellt am 26. Juli 2011

**Allgemeine
Bestimmungen**
siehe Rückseite


Betriebsprüfung  Siegel