



Zertifikat

der Konformität

der werkseigenen Produktionskontrolle



Nr.: 0408-CPR-TA01183

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 EXC 3 nach EN 1090-2	3.a. nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

Maschinenfabrik Berger GmbH
Wienerstraße 35
A-8720 Knittelfeld

und hergestellt im Werk / den Werken

Maschinenfabrik Berger GmbH,
Wienerstraße 35
A-8720 Knittelfeld

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 **27.11.2014** 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 **26.11.2018** fällig.

Wien, 14. Dezember 2016

Ing. J. Salcher, Zertifizierungsbeauftragter



TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH, Krugerstraße 16, A-1015 Wien, www.tuv.at

SCHWEISSZERTIFIKAT

TÜV
AUSTRIA

Nr.: 0408-CPR-TA01183/1

Hersteller	Maschinenfabrik Berger GmbH Wienerstraße 35 8720 Knittelfeld
Betriebsstätten des Herstellers	Maschinenfabrik Berger GmbH Wienerstraße 35 8720 Knittelfeld
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC 3, EN 1090-2
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	135 – Metall-Aktivgasschweißen 136 – MAG Schweißen 141 – Wolfram-Inertgasschweißen
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 - S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 1.4404, 1.4301 nach EN 1090-2 Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Herr Ing. Josef Wolf, geb. 08.09.1979, IWE
Vertreter	Herr Herbert Poschacher, geb. 13.06.1978, IWS
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-TA01183
Gültigkeitsbeginn	27.11.2014 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	26.11.2018

Wien, 14. Dezember 2016

Ing. J. Salcher, Zertifizierungsbeauftragter

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH, Krugerstraße 16, A-1015 Wien, www.tuv.at

