

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0035-CPR-1090-1.02294.TÜVRh.2018.001

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
G. BECKER GMBH
Hans-Georg Philipp

Hasenfelsstraße 1 B
66386 St. Ingbert
Deutschland

Herstellwerk
Produktionsstätte des Herstellers
G. BECKER GMBH
Hans-Georg Philipp
Hasenfelsstraße 1 B
66386 St. Ingbert
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.

Datum der Erstaussstellung 29.07.2018

Nächstes Überwachungsaudit 28.07.2021

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 k, 29.07.2018
S. Körner



Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.02275.2018.001

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

Hersteller	G. BECKER GMBH Hans-Georg Philipp Hasenfelsstraße 1 B 66386 St. Ingbert DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1 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>	Jörg Manfred Söldner, SFM geb. am: 28.07.1965
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Hans Georg Philipp, Stufe B geb. am: 20.04.1965
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	29.07.2018
Gültigkeitsdauer	28.07.2021
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum Köln, 29.07.2018
Körner/Ma


Dipl.-Ing. Makowka
Leiter der
Prüfstelle


ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0035-CPR-1090-1.02295.TÜVRh.2018.001

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 Aluminiumtragwerke bis EXC2 nach EN 1090-3**

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
**G. BECKER GMBH
Hans-Georg Philipp**

Herstellwerk
Produktionsstätte des Herstellers

**Hasenfelsstraße 1 B
66386 St. Ingbert
Deutschland**

G. BECKER GMBH
Hans-Georg Philipp
Hasenfelsstraße 1 B
66386 St. Ingbert
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 werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Datum der Erstaussstellung 29.07.2018

Nächstes Überwachungsaudit 28.07.2021

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 Herstellungshedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Köln, 29.07.2018
S. Körner


Dipl.-Ing. Makovika
Leiter der
Zertifizierungsstelle


0035
Notified Body