



# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**2689-CPR-HWKPdm-2017.11-0147**

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

**GEMTEC GmbH**

**Am Möllenberg 27  
15713 Königswusterhausen  
Deutschland**

**Herstellwerk**  
Produktionsstätte des Herstellers

**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** 20.07.2018

**Gültigkeitsende** 20.07.2021

**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 in den Herstellwerken nicht wesentlich geändert werden.

**Bemerkungen** siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum** Groß Kreutz, 10.08.2018  
N.N.

  
Dipl.-Ing. (FH) Kussatz  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle





# Schweißzertifikat

**SZ-HWKPdm-2017.11-0147**

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

<b>Hersteller</b>	<b>GEMTEC GmbH</b>  <b>Am Möllenberg 27</b> <b>15713 Königswusterhausen</b> <b>DEUTSCHLAND</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-3:2008</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC2 nach EN 1090-3</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
<b>Werkstoffgruppe</b>	21, 22, 23 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 1 und 2
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Thomas Krzyzaniak, IWS  geb. am: 23.03.1962
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	20.07.2018
<b>Gültigkeitsdauer</b>	19.07.2021
<b>Bemerkungen</b>	-

**Ausstellungsort/-datum**

Groß Kreuz, 10.08.2018  
N.N./AW

  
Dipl.-Ing. (FH) Kussatz  
Leiter der  
Prüfstelle

