



# 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:

<b>Bauprodukt</b>	<b>Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2</b>
<b>Verwendungszweck</b>	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
<b>CE-Kennzeichnungsmethode</b>	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Hersteller</b>	hergestellt durch oder für <b>GEMTEC GmbH</b> <b>Niederlehme</b> <b>Am Möllenberg 27</b> <b>15713 Königswusterhausen</b> <b>Deutschland</b>
<b>Herstellwerk</b> <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	-
<b>Bestätigung</b>	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
<b>Datum der Erstaussstellung</b>	20.07.2018
<b>Gültigkeitsende</b>	20.07.2021
<b>Gültigkeitsdauer</b>	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.
<b>Bemerkungen</b>	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 Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

<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 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Ausführungsstufe</b>	<b>EXC2 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.3 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
<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

