



ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
2689-CPR-HWKPdm-2019.07-0258_P

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 EXC3 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

hergestellt durch oder für
Hersteller **TMS S.A.**
Stahl- und Metallbau
10, an de Längten
6776 Grevenmacher
LUXEMBURG

Herstellwerke siehe Rückseite
Produktionsstätten 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 26.06.2018

Nächstes Überwachungsaudit 14.07.2027

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 Kreuz (Havel), 15.07.2024 **Dipl.-Ing. (FH) Tschoban**
U.K. Leiter der Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 2689-CPR-HWKPdm-2019.07-0258_P

- Herstellwerke**
1. **TMS Metall- und Stahlbau GmbH & Co. KG**
Wilde Acht 15, 54329 Konz-Könen, Deutschland
 2. **TMS S.A. Stahl- und Metallbau**
10, an de Längten, 6776 Grevenmacher, Luxemburg

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 2689 HWK Potsdam hat die Erstinspektion des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der HWK Potsdam in der jeweils aktuell gültigen Fassung.



Schweißzertifikat

SZ-HWKPdm-2019.07-0258_P

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

Hersteller

**TMS S.A.
Stahl- und Metallbau**

**10, an de Längten
6776 Grevenmacher
LUXEMBURG**

Schweißbetriebe

siehe Rückseite

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
52 - Laserstrahlschweißen

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
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**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

[Blurred signature]

[Blurred date]

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

[Blurred signature]

[Blurred date]

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

26.06.2018

Gültigkeitsdauer

14.07.2027

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Groß Kreuz (Havel), 15.07.2024
U.K./UK




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