



Zertifikat

der Konformität

der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr.: 0408-CPR-TA00954



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 bis EXC 3 nach EN 1090-2	1, 2, 3a und 3b nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

Ziro GmbH
Rupert Gutmann Straße 3,
8200 Gleisdorf

und hergestellt im Werk / den Werken

Ziro GmbH
Rupert Gutmann Straße 3,
8200 Gleisdorf

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 **17.06.2014** 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 **16.06.2018** fällig.



Wien, 25. Juli 2016

Dipl.-Ing. L. Schöggel, Zertifizierungsbeauftragter

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



SCHWEISSZERTIFIKAT



Nr.: 0408-CPR-TA00954/1

Hersteller	Ziro GmbH Rupert Gutmann Straße 3, 8200 Gleisdorf
Betriebsstätten des Herstellers	Ziro GmbH Rupert Gutmann Straße 3, 8200 Gleisdorf
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungs-klasse	EXC 3
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	141 – Wolfram-Inertgasschweißen 136 – Metall-Aktivgasschweißen (Fülldraht) 135 – Metall-Aktivgasschweißen 111 – Lichtbogenhandschweißung
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 - S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 1.4301, 1.4404, 1.4571 nach EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Ing. Daniel Mautner, 28.09.1987, IWE
Vertreter	Hermann Zierler, 26.12.1974, 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-TA00954
Gültigkeitsbeginn	17.06.2014 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	16.06.2018

Wien, 25. Juli 2016


Dipl.-Ing. L. Schögl, Zertifizierungsbeauftragter

