

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle  
**0035-CPR-1090-1.00197.TÜVRh.2017.004**

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 EXC3 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>Reuther STC GmbH</b>
<b>Herstellwerk</b> <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	<b>Fabrikstraße 8 15517 Fürstenwalde Deutschland</b>  Reuther STC GmbH Fabrikstraße 8 15517 Fürstenwalde Deutschland
<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 werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b> <small>Datum der Erstaussstellung</small>	24.11.2014
<b>Nächstes Überwachungsaudit</b>	23.11.2019
<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 im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Köln, 06.01.2017 M. Zippel/IK

*i. A. Z. Krüger-Führ*  
Dipl.-Ing. Krüger-Führ  
Zertifizierungsstelle



**Zertifikatsnummer: 0035-CPR-1090-1.00197.TÜVRh.2017.004**

**Bemerkungen**

Die notifizierte Stelle - 0035 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH hat die Erstprüfung 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 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

# Schweißzertifikat

**TÜVRh-EN1090-2.00183.2017.004**

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

<b>Hersteller</b>	<b>Reuther STC GmbH</b>
	<b>Fabrikstraße 8 15517 Fürstenwalde Deutschland</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC3 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2, 2.1 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
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Oliver Bieling, IWE geb. am: 09.03.1985
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Frank Gädicke, EWE geb. am: 25.09.1965
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	24.11.2014
<b>Gültigkeitsdauer</b>	23.11.2019
<b>Bemerkungen</b>	-

**Ausstellungsort/-datum** Köln, 06.01.2017  
Zippel/IK

*i. A. Z. V. T.*  
Dipl.-Ing. Krüger-Führ  
Zertifizierungsstelle



## Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.00183.2017.004

### Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 12 - Unterpulverschweißen
- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch
- 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
- 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

## Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
  - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
  - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
  - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
  - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

## Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.

# CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

**0035-CPR-1090-1.00197.TÜVRh.2017.004**

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

<b>Construction product</b>	<b>Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2</b>
<b>Intended use</b>	for load-bearing structures in all types of buildings
<b>CE - marking method</b>	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Manufacturer</b>	produced by or for <b>Reuther STC GmbH</b>
<b>Manufacturing plant</b> <small>Production facility of the manufacturer</small>	<b>Fabrikstraße 8 15517 Fürstenwalde GERMANY</b>  Reuther STC GmbH Fabrikstraße 8 15517 Fürstenwalde GERMANY
<b>Confirmation</b>	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
<b>Start of validity</b> <small>Date of issue</small>	24.11.2014
<b>Next Surveillance audit</b>	23.11.2019
<b>Period of validity</b>	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
<b>Remarks</b>	see reverse
<b>Place and date of issue</b>	Köln, 06.01.2017 M. Zippel/IK



**Certificate number: 0035-CPR-1090-1.00197.TÜVRh.2017.004**

**Remarks**

The Notified Body - 0035 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

**General provisions**

The conditions of the standard EN 1090-1:2009+A1:2011, from section B. 4.1 until including section B. 4.4, must be fulfilled.

The requirements of EN 1090-1:2009 + A1: 2011, section B. 4.3 are observed. These refer to the annual statements to be submitted in writing of the manufacturer to the Notified Body.

The General Terms and Conditions of the TÜV Rheinland Industrie Service GmbH apply in the currently valid version.

# Welding Certificate

**TÜVRh-EN1090-2.00183.2017.004**

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:  
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

<b>Manufacturer</b>	<b>Reuther STC GmbH</b>
	<b>Fabrikstraße 8 15517 Fürstenwalde GERMANY</b>
<b>Technical specification</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Execution class(es)</b>	<b>EXC3 according to EN 1090-2</b>
<b>Welding Process(es)</b> <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Manual metal arc welding <span style="float: right;"><small>(Continuation see back side)</small></span>
<b>Material Group</b>	1.1, 1.2, 2.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 8 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4
<b>Responsible Welding Coordinator</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Oliver Bieling, IWE <span style="float: right;">born on: 09.03.1985</span>
<b>Substitute</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Frank Gädicke, EWE <span style="float: right;">born on: 25.09.1965</span>
<b>Confirmation</b>	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
<b>Validity start</b>	24.11.2014
<b>Period of validity</b>	23.11.2019
<b>Remarks</b>	-

**Place and date of issue** Köln, 06.01.2017  
Zippel/IK

*i. A. Z. Krüger-Führ*  
Dipl.-Ing. Krüger-Führ  
certification body



## Certificate number: TÜVRh-EN1090-2.00183.2017.004

### Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

- 12 - Submerged arc welding
- 121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
- 135 - Metal active gas welding, partly mechanized
- 138 - MAG welding with metal cored electrode
- 141 - TIG gas tungsten arc welding
- 783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

## General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
  - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
  - b) Change of the welding coordinator;
  - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
  - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

### distributor

1. Applicant
2. File