



DIN EN 1090

ZERTIFIKAT  
CERTIFICATE CERTIFICAT CERTIFICADO CERTIFICAT

KONFORMITÄT DER WERKEIGENEN PRODUKTIONSSTEUERUNG (WPK)

**2499 - CPR -0122113-00-03**

GEMÄSS DER VERORDNUNG (EU) NR: 305/2011 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTES UND DES RATES VOM 09.03.2011 (BAUPRODUKTENVERORDNUNG-CPR) GILT DIESES ZERTIFIKAT FÜR:

HERSTELLER: **VERZINKEREI HECK GMBH & CO. KG**  
RÖNTGENSTRASSE 1  
D - 48619 HECK

HERSTELLWERK: WIE VORSTEHEND GENANNT

HARMONISIERTE PRODUKTNORM: EN 1090-1:2009 + A1:2011-02

BAUPRODUKT(E): STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC3 NACH EN 1090-2

VERWENDUNGSZWECK: FÜR TRAGENDE ZWECKE IN ALLEN ARTEN VON BAUWERKEN

HERSTELLUNGSUMFANG: PRODUKTION: SCHNEIDEN-LOCHEN-FORMGEBEN, SCHWEISSEN UND MECHANISCHES VERBINDEN

GÜLTIGKEITSBEGINN: 08.03.2025

NÄCHSTE ÜBERWACHUNG: 07.03.2027 (VOR-ORT-INSPEKTION)

ANMERKUNGEN: ZU DIESEM ZERTIFIKAT GEHÖREN EINE ANLAGE UND DAS/DIE SCHWEISSZERTIFIKAT(E) NR.: **SCH 0122113-00-03**

Bonn, 25.03.2025

Z. Mbaya

Dipl.-Ing. Zakaria Mbaya  
Leiter Schweißtechnik



## SCHWEISSZERTIFIKAT NACH DIN EN 1090

DIESES SCHWEISSZERTIFIKAT IST EINE ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT NR. 2499 - CPR - 0122113-00-03 ÜBER DIE KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE UND IST NUR IN VERBINDUNG MIT DEM GENANNTEN ZERTIFIKAT IM GELTUNGSBEREICH DER BAUPRODUKTENVERORDNUNG GÜLTIG.

HERSTELLER: **VERZINKEREI HEEK GMBH & CO. KG**  
RÖNTGENSTRASSE 1  
D - 48619 HEEK

MASSGEBENDE BETRIEBSSTÄTTE: WIE VORSTEHEND GENANNT

TECHNISCHE SPEZIFIKATION: EN 1090-2:2024-09

BAUPRODUKT(E): STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC3 NACH EN 1090-2

SCHWEISSPROZESS(E): 111 - E - LICHTBOGENHANDSCHWEIßEN  
135 - MAG - METALL- AKTIVGASSCHWEIßEN  
138 - MAG - FÜLLDRAHTSCHWEIßEN

GRUNDWERKSTOFF(E): S235, S275, S355 NACH EN 10025-2

VERANTWORTLICHE SCHWEISSAUFSICHT: HERMANN HOLTERHUS GEB. 23.06.1957  
SCHWEIßFACHINGENIEUR

VERTRETER: N.N.

GÜLTIGKEITSBEGINN: 08.03.2025

NÄCHSTE ÜBERWACHUNG: 07.03.2027 (VOR-ORT-INSPEKTION)

ZERTIFIKATS-NR.: **SCH 0122113-00-03**

ANMERKUNGEN: INNERHALB DEUTSCHLANDS SIND DIE JEWEILS GÜLTIGE BAUREGELLISTE UND DIE ZUGEHÖRIGE ANPASSUNGSRICHTLINIE STAHLBAU ZU BEACHTEN.

Bonn, 25.03.2025

Z. Mbaya

Dipl.-Ing. Zakaria Mbaya  
Leiter Schweißtechnik

## ANLAGE

DEKLARATIONSVERFAHREN

ZA 3.2 BIS ZA 3.5 (VERFAHREN 1, 2, 3A UND 3B)

BEWERTUNG UND ÜBERPRÜFUNG  
DER LEISTUNGSBESTÄNDIGKEIT  
SYSTEM 2+

ZERTIFIZIERUNG DURCH EINE AKKREDITIERTE UND  
NOTIFIZIERTE STELLE AUF DER GRUNDLAGE EINER  
ERSTINSPEKTION DES WERKES UND DER  
WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE SOWIE  
DER LAUFENDEN ÜBERWACHUNG, BEURTEILUNG UND  
ANERKENNUNG DER WERKSEIGENEN  
PRODUKTIONSKONTROLLE

GÜLTIGKEITSDAUER:

DIESES ZERTIFIKAT BLEIBT GÜLTIG, SOLANGE SICH  
DIE IN DER HARMONISIERTEN NORM GENANNTE  
PRÜFVERFAHREN UND/ODER ANFORDERUNGEN DER  
WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE ZUR  
BEWERTUNG DER LEISTUNG DER ERKLÄRTEN  
MERKMALE NICHT ÄNDERN UND DAS BAUPRODUKT  
UND DIE HERSTELLUNGSBEDINGUNGEN IM/IN  
DEM/DEN HERSTELLWERK(EN) NICHT WESENTLICH  
GEÄNDERT WERDEN, LÄNGSTENS JEDOCH BIS ZUR  
NÄCHSTEN LAUFENDEN ÜBERWACHUNG.