



DIN EN 1090

KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE (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 HEEK GMBH & CO. KG
RÖNTGENSTRÄBE 1
D - 48619 HEEK

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,
SCHWEIBEN 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 RÖNTGENSTRABE 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 JEWELS 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 GENANNTEN
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.