



DIN EN 1090

KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE (WPK)

2499 - CPR -0115551-00-05

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

HERSTELLER:	PELZER & ALTHUES GMBH METALLBAU AM LANDHAGEN 48 B D - 59302 OELDE
HERSTELLWERK:	WIE VORSTEHEND GENANNT
HARMONISIERTE PRODUKTNORM:	EN 1090-1:2009 + A1:2011-02
BAUPRODUKT(E):	STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC2 NACH EN 1090-2
VERWENDUNGSZWECK:	FÜR TRAGENDE ZWECKE IN ALLEN ARTEN VON BAUWERKEN
HERSTELLUNGSUMFANG:	PRODUKTION: SCHNEIDEN-LOCHEN-FORMGEBEN, SCHWEIßEN UND MECHANISCHES VERBINDEN
GÜLTIGKEITSBEGINN:	16.03.2025
NÄCHSTE ÜBERWACHUNG:	15.03.2028 (VOR-ORT-INSPEKTION)
ANMERKUNGEN:	ZU DIESEM ZERTIFIKAT GEHÖREN EINE ANLAGE UND DAS/DIE SCHWEISSZERTIFIKAT(E) NR.: SCH 0115551-00-05

Bonn, 08.04.2025

Z. Mbaya

Dipl.-Ing. Zakaria Mbaya
Leiter Schweißtechnik

SCHWEISSZERTIFIKAT NACH DIN EN 1090

DIESES SCHWEISSZERTIFIKAT IST EINE ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT NR. **2499 - CPR - 0115551-00-05**
 ÜBER DIE KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE UND IST NUR IN VERBINDUNG
 MIT DEM GENANNTEN ZERTIFIKAT IM GELTUNGSBEREICH DER BAUPRODUKTENVERORDNUNG GÜLTIG.

HERSTELLER:	PELZER & ALTHUES GMBH METALLBAU AM LANDHAGEN 48 B D - 59302 OELDE
MASSGEBENDE BETRIEBSSTÄTTE:	WIE VORSTEHEND GENANNT
TECHNISCHE SPEZIFIKATION:	EN 1090-2:2024-09
BAUPRODUKT(E)	STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC2 NACH EN 1090-2
SCHWEISSPROZESS(E):	111 - E - LICHTBOGENHANDSCHWEIßEN 135 - MAG - METALL- AKTIVGASSCHWEIßEN
GRUNDWERKSTOFF(E):	S235, S275 NACH EN 10025-2
VERANTWORTLICHE SCHWEISSAUFSICHT:	JOACHIM ALTHUES GEB. 24.03.1965 SCHWEIßFACHMANN (DVS)
VERTRETER:	BENJAMIN FUTHS GEB. 22.03.1994 SCHWEIßFACHMANN/IWS (DVS/IIW)
GÜLTIGKEITSBEGINN:	16.03.2025
NÄCHSTE ÜBERWACHUNG:	15.03.2028 (VOR-ORT-INSPEKTION)
ZERTIFIKATS-NR.:	SCH 0115551-00-05
ANMERKUNGEN:	INNERHALB DEUTSCHLANDS SIND DIE JEWEILS GÜLTIGE BAUREGELLISTE UND DIE ZUGEHÖRIGE ANPASSUNGSRICHTLINIE STAHLBAU ZU BEACHTEN.

Bonn, 08.04.2025

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.