

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2442-CPR-1090-1.00098.SVS.2016.001

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:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	Hammer Metall AG Tumigerstrasse 113 8606 Nänikon Schweiz
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Hammer Metall AG Tumigerstrasse 113 8606 Nänikon Schweiz
Bestätigung	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 System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	10.05.2016
Nächstes Überwachungsaudit	03.05.2017
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 Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Basel, 10.05.2016 W. Ahl/WA



Dr.-Ing. Harzenmoser
Vertreter des Leiters der
Zertifizierungsstelle



Schweißzertifikat

SVS-EN1090-2.00077.2016.001

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

Hersteller	Hammer Metall AG Tumigerstrasse 113 CH 8606 Nänikon
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
Werkstoffgruppe	1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Uvon Stamm, Stufe B geb. am: 15.05.1979
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dieter Maier, IWS geb. am: 18.05.1964
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	10.05.2016
Gültigkeitsdauer	09.05.2017
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum Basel, 10.05.2016
Ahl/WA


Dr.-Ing. Harzenmoser
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle