



ZERTIFIKAT

der Konformität
der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr.: 0408-CPR-TA00046

Gemäß der EU Verordnung 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauprodukteverordnung – CPR) gilt dieses Zertifikat für die Bauprodukte

Bauteile für Stahltragwerke

Harmonisierte Norm	Art/Ausführungs-klasse des Bauproduktes	Deklarationsmethode
EN 1090-1:2009+A1:2011	Tragende Stahlbauteile bis EXC 4 nach EN 1090-2 mit Korrosionsschutz und statischer Bemessung	1, 2 und 3a nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

**Oberhofer Stahlbau GmbH
Otto-Gruber-Straße 4
5760 Saalfelden, Österreich**

und hergestellt im Werk / den Werken

**Oberhofer Stahlbau GmbH
Otto-Gruber-Straße 4
5760 Saalfelden, Österreich**

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 dem System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle darin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **26.07.2012** ausgestellt und 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 Werk nicht wesentlich geändert werden. Die nächste Überwachung ist am **26.07.2022** fällig.

Leonding
ORT

17.07.2019
DATUM

Mastnak Alexander DI
ZERTIFIZIERUNGSSTELLE



Online Verification

**TÜV AUSTRIA
SERVICES GMBH**
Deutschstraße 10
A-1230 Wien





SCHWEISSZERTIFIKAT

Zertifikat Nr.: 0408-CPR-TA00046

Hersteller	Oberhofer Stahlbau GmbH Otto-Gruber-Straße 4 5760 Saalfelden, Österreich
Betriebsstätten des Herstellers	Otto-Gruber-Straße 4 5760 Saalfelden, Österreich
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	Bis einschließlich EXC 4
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	114 – Metall LB Schweißen mit selbstschützender Fülldrahtelektrode 141 – Wolfram-Inertgasschweißen 135 – Metall-Aktivgasschweißen 135 – Metall-Aktivgasschweißen (vollmechanisiert) 136 – Metall-Aktivgasschweißen (Fülldraht) 121 – Unterpulverschweißen 111 – Lichtbogenhandschweißung 783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 - S460, BS 550 nach EN 1090-2, Tab. 2 und 3; Nichtrostende Stähle nach EN 1090-2, Tab. 4 (Gruppe 8.1)
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Ing. Josef Fleckl, 18.10.1958, EWE
Vertreter	Ing. Hermann Zotter, 02.02.1986, IWE
Bestätigung	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung der Schweißarbeiten vorhanden sind.
Bemerkung	Nur gültig in Verbindung mit und im Geltungsbereich von WPK Zert.-Nr.: 0408-CPR-TA00046
Gültigkeitsbeginn	26.07.2012 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	26.07.2022

Leonding
ORT

17.07.2019
DATUM

Mastnak Alexander DI
ZERTIFIZIERUNGSTELLE



**TÜV AUSTRIA
SERVICES GMBH**
Deutschstraße 10
A-1230 Wien

