



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

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 27.07.2012 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 26.07.2025 fällig.

Leonding

ORT

18.07.2022

DATUM

Wittmann Gerald
Dipl.lng.

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

II ILILIONOGO I LLLI







/envielfältigung nur mit Erlaubnis des TÜV AUSTRIA | The reproduction of this document is subject to the approval by TÜV AUSTRIA | TÜV*





SCHWEISSZERTIFIKAT

Zertifikat Nr.: 0408-CPR-TA00046

Hersteller

Oberhofer Stahlbau GmbH

Otto-Gruber-Straße 4

5760 Saalfelden, Österreich

Betriebsstätten des Herstellers

Oberhofer Stahlbau GmbH

Otto-Gruber-Straße 4

5760 Saalfelden, Österreich

Norm

EN 1090-1:2009+A1:2011

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

Bis einschließlich EXC 4

Schweißprozesse

135 - Metall-Aktivgasschweißen

(Referenznummer nach ISO 4063)

135 – Metall-Aktivgasschweißen (vollmechanisiert) 136 – Metall-Aktivgasschweißen (Fülldraht)

111 – Lichtbogenhandschweißung

783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen

Grundwerkstoffe

(Festigkeitsklasse/technische

Spezifikation)

S235 - S460, BS 550

nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3

Nichtrostende Stähle nach EN 1090-2, Tabelle 4

(Gruppe 8.1)

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

Ing. Josef Fleckl, 18.10.1958, EWE

Vertreter

Ing. Hermann Zotter, 02.02.1986, IWE

Thomas Kössner, 30.03.1991, IWS

Bestätigung

Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für

Ausführung und die Ü Schweißarbeiten vorhanden sind.

Bemerkung

Nur gültig in Verbindung mit und im Geltungsbereich

von WPK Zert.-Nr.: 0408-CPR-TA00046

Gültigkeitsbeginn

27.07.2012 (Erstausstellung)

Nächste Überwachung

26.07.2025

Leonding

18.07.2022

ORT

DATUM

Wittmann Gerald,
Dipling.
ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

Überwachung

Online Verification

/ervielfältigung nur mit Erlaubnis des TÜV AUSTRIA | The reproduction of this document is subject to the approval by TÜV AUSTRIA | TÜV

der

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH Deutschstraße 10 A-1230 Wien