



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
EN1090-1:2009+A1:2011	Tragende Stahlbauteile bis EXC 4 nach EN 1090-2 mit Korrosionsschutz und statischer Bemessung	1, 2, 3.a. und 3.b nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch

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

und hergestellt im Werk / den Werken

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 Herstellbedingungen im Werk nicht wesentlich geändert werden. Die nächste Überwachung ist am **26.07.2019** fällig.

Dipl.-Ing. L. Schöggel, Zertifizierungsbeauftragter*



Wien, 19. Juli 2016

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH, Krugerstraße 16, A-1015 Wien, www.tuv.at

SCHWEISSZERTIFIKAT

TÜV
AUSTRIA

Nr.: 0408-CPR-TA00046/1-E

Hersteller	Oberhofer Stahlbau GmbH Otto-Gruber-Straße 4 5760 Saalfelden
Betriebsstätten des Herstellers	Oberhofer Stahlbau GmbH Otto-Gruber-Straße 4 5760 Saalfelden
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	Bis einschließlich EXC 4
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	114 – Metall LB Schweißen mit selbstschützender Fülldrahtelektrode 141 – Wolfram-Inertgasschweißen 135 – Metall-Aktivgasschweißen 121 – Unterpulverschweißen 111 – Lichtbogenhandschweißung 783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 - S355 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	Alexander Oberhofer, 14.5.1954, Schweißwerkmeister
Bestätigung	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung der Schweißarbeiten vorhanden sind.
Bemerkungen	Nur gültig in Verbindung mit und im Geltungsbereich von WPK Zert.-Nr.: 0408-CPR-TA00046
Gültigkeitsbeginn	27.07.2012 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	26.07.2019

Wien, 19. Juli 2016
Änderungsdatum: 02. Dezember 2016

Dipl.-Ing. L. Schöggel, Zertifizierungsbeauftragter *

