

## SCHWEISSZERTIFIKAT NACH DIN EN 1090

DIESES SCHWEISSZERTIFIKAT IST EINE ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT NR. **2499 - CPR - 0117176-00-02** ÜBER DIE KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE UND IST NUR IN VERBINDUNG MIT DEM GENANNTEN ZERTIFIKAT IM GELTUNGSBEREICH DER BAUPRODUKTENVERORDNUNG GÜLTIG.

HERSTELLER:	<b>KREYENBORG GMBH &amp; CO. KG</b> MESSINGWEG 18 D - 48308 SENDEN
MASSGEBENDE BETRIEBSSTÄTTE:	WIE VORSTEHEND GENANNT
TECHNISCHE SPEZIFIKATION:	EN 1090-2:2018-09 DIBT- ZULASSUNGSBESCHEID Z-30.3-6
BAUPRODUKT(E)	STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC2 NACH EN 1090-2
SCHWEISSPROZESS(E):	III - E - LICHTBOGENHANDSCHWEIßEN 135 - MAG - METALL- AKTIVGASSCHWEIßEN 141 - WIG - WOLFRAM- INERTGASSCHWEIßEN
GRUNDWERKSTOFF(E):	S235, S275, S355 NACH EN 10025-2 S355MC NACH EN 10149-2 1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571 NACH EN 10088
VERANTWORTLICHE SCHWEISSAUFSICHT:	MAX PIETRAS                      GEB. 05.01.1990 SCHWEIßFACHMANN/IWS (DVS/IIW)
VERTRETER:	N.N.
GÜLTIGKEITSBEGINN:	13.12.2018
NÄCHSTE ÜBERWACHUNG:	12.12.2020 (VOR-ORT-INSPEKTION)
ZERTIFIKATS-NR.:	<b>SCH 0117176-00-02</b>
ANMERKUNGEN:	INNERHALB DEUTSCHLANDS SIND DIE JEWEILS GÜLTIGE BAUREGELLISTE UND DIE ZUGEHÖRIGE ANPASSUNGSRICHTLINIE STAHLBAU ZU BEACHTEN. FÜR NICHTROSTENDE STÄHLE IST INNERHALB DEUTSCHLANDS ZUSÄTZLICH DER ZULASSUNGSBESCHEID Z-30.3-6 DES DEUTSCHEN INSTITUTS FÜR BAUTECHNIK (DIBT) ZU BEACHTEN.

Bonn, 11.03.2019

  
Dipl.-Ing. René Lövenich  
Leiter der Zertifizierungsstelle



DIN EN 1090

KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE (WPK)

**2499 - CPR -0117176-00-02**

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

HERSTELLER:	<b>KREYENBORG GMBH &amp; CO. KG</b> MESSINGWEG 18 D - 48308 SENDEN
HERSTELLWERK:	WIE VORSTEHEND GENANNT
HARMONISIERTE PRODUKTNORM:	EN 1090-1:2009 + A1:2012-02
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, SCHWEIBEN UND MECHANISCHES VERBINDEN
GÜLTIGKEITSBEGINN:	13.12.2018
NÄCHSTE ÜBERWACHUNG:	12.12.2020 (VOR-ORT-INSPEKTION)
ANMERKUNGEN:	ZU DIESEM ZERTIFIKAT GEHÖREN EINE ANLAGE UND DAS/DIE SCHWEISSZERTIFIKAT(E) NR.: <b>SCH 0117176-00-02</b>

Bonn, 11.03.2019

  
Dipl.-Ing. René Lövenich  
Leiter der Zertifizierungsstelle



## 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.

## WELDING CERTIFICATE DIN EN 1090

THIS WELDING CERTIFICATE IS AN ATTACHMENT TO THE CERTIFICATE NUMBER **2499 - CPR - 0117176-00-02** FOR THE CONFORMITY OF THE COMPANY PRODUCTION CONTROL AND IS ONLY VALID IN CONNECTION WITH THE CERTIFICATE NAMED WITHIN THE AREA OF VALIDITY OF THE CONSTRUCTION PRODUCTS REGULATION.

MANUFACTURER: **KREYENBORG GMBH & CO. KG**  
MESSINGWEG 18  
D - 48308 SENDEN

PRODUCTION SITE(S): AS NAMED ABOVE

TECHNICAL SPECIFICATION: EN 1090-2:2018-09  
DIBT- ZULASSUNGSBESCHEID Z-30.3-6

EXECUTION CLASS: STEEL STRUCTURES AND CONSTRUCTIONS KITS UP TO AND INCLUDING EXC2  
IN ACCORDANCE WITH EN 1090-2

WELDING PROCESS(ES): III - E - MANUAL METAL ARC WELDING WITH COVERED ELECTRODE  
135 - MAG - ACTIVE GAS METAL ARC WELDING WITH SOLID WIRE ELECTRODE  
141 - WIG - TUNGSTEN INERT GAS WELDING WITH SOLID WIRE ELECTRODE

BASIS MATERIALS: S235, S275, S355 IN ACCORDANCE WITH EN 10025-2  
S355MC IN ACCORDANCE WITH EN 10149-2  
1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571 IN ACCORDANCE WITH EN 10088

RESPONSIBLE WELDING COORDINATOR: MAX PIETRAS BORN 05.01.1990  
WELDING SPECIALIST/IWS (DVS/IIW)

REPRESENTATIVES: N.N.

START OF VALIDITY: 13.12.2018

NEXT INSPECTION: 12.12.2020 (ON-SITE INSPECTION)

CERTIFICATE REG. NO.: **SCH 0117176-00-02**

COMMENTS: WITHIN GERMANY THE „BAUREGELLISTE“ AND THE ACCORDING „ANPASSUNGSRICHTLINIE STAHLBAU“ MUST BE COMPLIED WITH.  
FOR NON-RUSTING STEELS WITHIN GERMANY THE NOTE OF AUTHORISATION Z-30.3-6 OF THE DEUTSCHEN INSTITUTS FÜR BAUTECHNIK (DIBT) MUST BE COMPLIED WITH.

Bonn, 11.03.2019



Dipl.-Ing. René Lövenich  
Head of Certification Body





DIN EN 1090

CONFORMITY OF THE COMPANY PRODUCTION CONTROL

**2499 - CPR -0117176-00-02**

IN ACCORDANCE WITH THE REGULATION (EU) NO. 305/2011 OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND THE COUNCIL ON THE 9TH OF MARCH 2011 (CONSTRUCTION PRODUCTS REGULATION - CPR) THIS CERTIFICATE IS VALID FOR:

MANUFACTURER:	<b>KREYENBORG GMBH &amp; CO. KG</b> MESSINGWEG 18 D - 48308 SENDEN
PRODUCTION SITE(S):	AS NAMED ABOVE
HARMONISED STANDARD:	EN 1090-1:2009 + A1:2012-02
PRODUCT(S):	STEEL STRUCTURES AND CONSTRUCTIONS KITS UP TO AND INCLUDING EXC2 IN ACCORDANCE WITH EN 1090-2
INTENDED USE:	FOR SUPPORTING PURPOSES IN ALL TYPES OF BUILDINGS
PRODUCTION SCOPE:	PRODUCTION (CUTTING - PUNCHING - SHAPING, WELDING, MECHANICAL CONNECTION)
START OF VALIDITY:	13.12.2018
NEXT INSPECTION:	12.12.2020 (ON-SITE INSPECTION)
COMMENTS:	THIS CERTIFICATE INCLUDES AN ANNEX AND THE WELDING CERTIFICATE(S): <b>SCH 0117176-00-02</b>

Bonn, 11.03.2019



Dipl.-Ing. René Lövenich  
Head of Certification Body



## ANNEX

DECLARATION METHODS:

ZA 3.2 TO ZA 3.5 (PROCESSES 1, 2, 3A AND 3B) IN ACCORDANCE WITH EN 1090-1

ASSESSMENT AND VERIFICATION OF CONSTANCY OF PERFORMANCE SYSTEM 2+

CERTIFICATION OF AN ACCREDITED AND NOTIFIED BODY ON THE BASIS OF INITIAL INSPECTION OF THE MANUFACTURING PLANT AND OF FACTORY PRODUCTION CONTROL AS WELL AS CONTINUOUS SURVEILLANCE, ASSESSMENT AND EVALUATION OF FACTORY PRODUCTION CONTROL.

PERIOD OF VALIDITY:

THIS CERTIFICATE REMAINS VALID AS LONG AS THE ASSESSMENT PROCESSES AND/OR REQUIREMENTS STATED IN THE HARMONISED STANDARDS FOR THE APPRAISAL OF THE PERFORMANCE OF THE DECLARED CHARACTERISTICS REMAIN UNCHANGED AND THE PRODUCT AND THE PRODUCTION CONDITIONS AT THE SITE(S) ARE NOT SUBSTANTIALLY CHANGED, AT THE LONGEST HOWEVER UNTIL THE NEXT REGULATION INSPECTION.



DIN EN ISO 3834

ZDH-ZERT GMBH BESCHEINIGT, DASS DIE ORGANISATION

**KREYENBORG GMBH & CO. KG**  
MESSINGWEG 18  
D - 48308 SENDEN

DEN NACHWEIS ERBRACHT HAT, DIE SCHWEISSTECHNISCHEN QUALITÄTSANFORDERUNGEN  
GEMÄSS DEM IN DER ANLAGE ANGEgebenEN UMFANG NACH

**DIN EN ISO 3834-2**

ZU ERFÜLLEN.

ZERTIFIKAT GÜLTIG VOM 13.12.2018 BIS 12.12.2020  
ZERTIFIKAT-REGISTER-NR.: **QMS 0117176-00-02**  
Bonn, 11.03.2019



Dipl.-Ing. René Lövenich  
Leiter der Zertifizierungsstelle



ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT NR.: **QMS 0117176-00-02**

TECHNISCHE SPEZIFIKATION:	DIN EN ISO 3834-2:2006-03 QUALITÄTSANFORDERUNGEN FÜR DAS SCHMELZSCHWEISSEN VON METALLISCHEN WERKSTOFFEN - TEIL 2: UMFASSENDE QUALITÄTSANFORDERUNGEN
SCHWEISSPROZESS(E):	111 - E - LICHTBOGENHANDSCHWEIßEN 135 - MAG - METALL- AKTIVGASSCHWEIßEN 141 - WIG - WOLFRAM- INERTGASSCHWEIßEN
GRUNDWERKSTOFF(E):	S235, S275, S355 NACH EN 10025-2 S355MC NACH EN 10149-2 1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571 NACH EN 10088
VERANTW. SCHWEISSAUF SICHT:	MAX PIETRAS                      GEB. 05.01.1990 SCHWEIßFACHMANN/IWS (DVS/IIW)
VERTRETER:	N.N.
ANMERKUNGEN:	DIESES ZERTIFIKAT WIRD AUF DER GRUNDLAGE DER DURCHFÜHRTEN BEGUTACHTUNG VOM 13.02.2019 ERTEILT.





DIN EN ISO 3834

ZDH-ZERT GMBH CERTIFIES THAT THE ORGANIZATION

**KREYENBORG GMBH & CO. KG**  
MESSINGWEG 18  
D - 48308 SENDEN

IS CERTIFIED TO HAVE PROVIDED EVIDENCE TO THE EXTENT SPECIFIED IN THE ATTACHMENT  
THAT THE QUALITY REQUIREMENTS FOR WELDING IN ACCORDANCE WITH

**DIN EN ISO 3834-2**

ARE FULFILLED.

PERIOD OF VALIDITY FROM 13.12.2018 UNTIL 12.12.2020  
CERTIFICATE REGISTRATION NO.: **QMS 0117176-00-02**  
Bonn, 11.03.2019



Dipl.-Ing. René Lövenich  
Head of Certification Body



ATTACHEMENT TO CERTIFICATE NO.: **QMS 0117176-00-02**

TECHNICAL SPECIFICATION:	DIN EN ISO 3834-2:2006-03 - QUALITY REQUIREMENTS FOR THE FUSION WELDING OF METALLIC MATERIALS - PART 2: COMPREHENSIVE - QUALITY REQUIREMENTS
WELDING PROCESS(ES):	111 - E - MANUAL METAL ARC WELDING WITH COVERED ELECTRODE
PARAMETERS IN ACCORDANCE WITH DIN EN ISO 4063	135 - MAG - ACTIVE GAS METAL ARC WELDING WITH SOLID WIRE ELECTRODE 141 - WIG - TUNGSTEN INERT GAS WELDING WITH SOLID WIRE ELECTRODE
BASE MATERIALS(S):	S235, S275, S355 IN ACCORDANCE WITH EN 10025-2 S355MC IN ACCORDANCE WITH EN 10149-2 1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571 IN ACCORDANCE WITH EN 10088
RESPONSIBLE WELDING SUPERVISOR:	MAX PIETRAS                      BORN 05.01.1990 WELDING SPECIALIST/IWS (DVS/IIW)
REPRESENTATIVE:	N.N.
COMMENTS:	THIS CERTIFICATE IS ISSUED ON THE BASIS OF THE ASSESSMENT PERFORMED ON 13.02.2019.