

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**2451-CPR-EN1090-2014.2180.003**

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:

<b>Bauprodukt</b>	<b>Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2</b>
<b>Verwendungszweck</b>	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
<b>CE-Kennzeichnungsmethode</b>	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Hersteller</b>	hergestellt durch oder für <b>MS-Parts GmbH</b>  <b>Im Riedle 9</b> <b>89278 Nersingen</b> <b>Deutschland</b>
<b>Herstellwerk</b> <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	MS-Parts GmbH Im Riedle 9 89278 Nersingen Deutschland
<b>Bestätigung</b>	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
<b>Datum der Erstausstellung</b>	21.11.2014
<b>Nächstes Überwachungsaudit</b>	20.11.2020
<b>Gültigkeitsdauer</b>	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.
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum** Düsseldorf, 25.10.2017  
Cramer

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

# Schweißzertifikat

**1090-2.00786.GSIMue.2017.001**

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

<b>Hersteller</b>	<b>MS-Parts GmbH</b> <b>Fahrzeugteile und Fahrzeugbau</b>	
	<b>Im Riedle 9</b> <b>89278 Nersingen</b> <b>DEUTSCHLAND</b>	
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>	
<b>Ausführungs-klasse</b>	<b>EXC2 nach EN 1090-2</b>	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 135 (teilmechanisch), 141 (manuell)	
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Peter Gerster, IWE	geb. am: 02.10.1944
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-	
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	21.11.2017	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	20.11.2020	
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite	
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, 18.10.2017 Cramer/Hs <i>2</i>	 Dipl.-Ing. (FH) Heidobler Vertreter des Leiters der Prüfstelle