

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2020.0180.002

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:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC4 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für Krähe + Wöhr GmbH Gottlieb-Daimler-Straße 1 74385 Pleidelsheim DEUTSCHLAND
Herstellwerke <small>Produktionsstätten des Herstellers</small>	siehe Rückseite
Bestätigung	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 System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	04.03.2014
Nächstes Überwachungsaudit	08.12.2026
Gültigkeitsdauer	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 in den Herstellwerken nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 29.11.2023
Holzer


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2020.0180.002

Herstellwerke

1. **Krähe + Wöhr GmbH**
Gottlieb-Daimler-Straße 1, 74385 Pleidelsheim, Deutschland
2. **Krähe + Wöhr GmbH**
Gottlieb-Daimler-Straße 13, 74385 Pleidelsheim, Deutschland

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstinspektion des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

ZERTIFIKAT

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2020.0076.002

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass der Hersteller



Krähe + Wöhr GmbH
Gottlieb-Daimler-Straße 1
74385 Pleidelsheim
Deutschland

den Nachweis erbracht hat
die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

DIN EN ISO 3834-2:2021

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen

Gültigkeit: 09.12.2023 bis 08.12.2026

Düsseldorf, 09.12.2023
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. Holzer
Leitender Betriebsprüfer



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter Zertifizierungsstelle



Geltungsbereich zum Zertifikat

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2020.0076.002

Anwendungsbereich:	Ausführung von Stahltragwerken, Kranbau	
Schweißprozesse:	111, 121, 135, 138, 783 nach DIN EN ISO 4063	
Grundwerkstoffe:	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:	Dipl.-Ing. Pfaff, Albrecht (EWE)	geb.: 20.07.1963
Vertreter:	Pfahl, Ernst (EWS)	geb.: 14.12.1970
Bemerkungen:	Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlicher geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise.	

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.



Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0050.002

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

Hersteller	Krähe + Wöhr GmbH
	Gottlieb-Daimler-Straße 1 74385 Pleidelsheim DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1 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
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Albrecht Pfaff, EWE geb. am: 20.07.1963
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	09.12.2023
Gültigkeitsdauer	08.12.2026
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 09.12.2023
Holzer



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0050.002

Bemerkungen:

- Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.
- Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN ISO 14555 zu beachten.
- Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.
- Schweißverbindungen gemäß Bild 6, 7 und 9 von DIN EN ISO 17660-1 bei vorliegenden gültigen Verfahrens- und Arbeitsprüfungen nach Abschnitt 7.4.1.4 der DIN EN 1090-2:2018

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.